KATALOG **VIII**

GWINTOWANIE WIERCENIE FREZOWANIE



INDEKS

WSTĘP ..... STRONA 4 -15

A. GWINTOWANIE ..... STRONA A.16 - A.417

B. WIERCENIE ..... STRONA B.418 - B.679

C. FREZOWANIE ..... STRONA C.680 - C.1185

TECHNICZNE ..... STRONA D.1186 - D.1221

INDEKS ALFABETYCZNY ..... STRONA E.1222 - E.1223

LEGENDA IKON ..... A.18 - A.19
PRZEGLĄD MATERIAŁÓW A.20
MAPA PRODUKTOWA ..... A.22 - A.33
WYBÓR WEDŁUG MATERIAŁU ..... A.34 - A.45
WYBÓR WEDŁUG ROZMIARU ..... A.46 - A.68
INDEKS ..... A.69 - A.91
ISO 13399 LEGENDA A.92
GWINTOWNIKI ..... A.93 - A.375
INNE (OPRAWKI, FREZY DO GWINTÓW, SPRAWDZIANY, NARZYNKI) ..... A.376 - A.411
WARUNKI SKRAWANIA (GWINTOWNIKI) ..... A.412 - A.417

LEGENDA IKON ..... B.420 - B.421
PRZEGLĄD MATERIAŁÓW B.422
GATUNKI I ŁAMACZE WIÓRÓW B.424
MAPA PRODUKTOWA ..... B.426 - B.433
WYBÓR WEDŁUG MATERIAŁU ..... B.434 - B.443
WYBÓR WEDŁUG ROZMIARU ..... B.444 - B.455
INDEKS ..... B.456 - B.464
ISO 13399 LEGENDA B.465
WIERTŁO MONOLIT ..... B.467 - B.597
WIERTŁO SKŁADANE ..... B.642 - B.678
ROZWIERTAKI ..... B.598 - B.611
WARUNKI SKRAWANIA ..... B.612 - B.639

LEGENDA IKON ..... C.682 - C.683
PRZEGLĄD MATERIAŁÓW C.684
GATUNKI I ŁAMACZE WIÓRÓW C.686
MAPA PRODUKTOWA ..... C.688 - C.695
WYBÓR WEDŁUG APLIKACJI ..... C.696 - C.701
WYBÓR WEDŁUG UŻYWANEGO NARZĘDZIA ..... C.702 - C.709
INDEKS ..... C.710 - C.724
ISO 13399 LEGENDA C.725
FREZ MONOLITYCZNY ..... C.726 - C.939
SYSTEM OZNACZEŃ ..... C.941 - C.943
ISO 13399 LEGENDA C.945
WIERTŁO SKŁADANE ..... C.946 - C.1014
WARUNKI OBRÓBKI MONOLIT ..... C.1016 - C.1158
WARUNKI OBRÓBKI FREZ SKŁADANY ..... C.1160 - C.1184

GWINTOWANIE ..... D.1188 - D.1200
WIERCENIE ..... D.1204 - D.1215
FREZOWANIE ..... D.1218 - D.1220

WSTĘP

OSG Corporation jest największym na świecie producentem obrotowych narzędzi skrawających. Założona w 1938 r., firma OSG od dawna cieszy się renomą jako dostawca narzędzi do skrawania w całym przemyśle wytwórczym.

OSG utrzymuje pierwsze miejsce na japońskim rynku narzędzi skrawających, a także zajmuje najwyższe miejsce na światowym poziomie, z siecią produkcyjną, handlową i techniczną obejmującą 33 kraje.

Beyond the Limit

OSG jest wszechstronnym producentem narzędzi skrawających znanym z produkcji światowej klasy gwintowników i innych produktów takich jak frezy, wiertła i matryce do walcowania.
Wkraczając w erę neutralności węglowej, OSG będzie dążyć do dalszego rozwoju jako kluczowy gracz globalnego przemysłu wytwórczego i realizacji koncepcji zrównoważonego społeczeństwa w oparciu o filozofię „globalnej obecności".



shaping your dreams

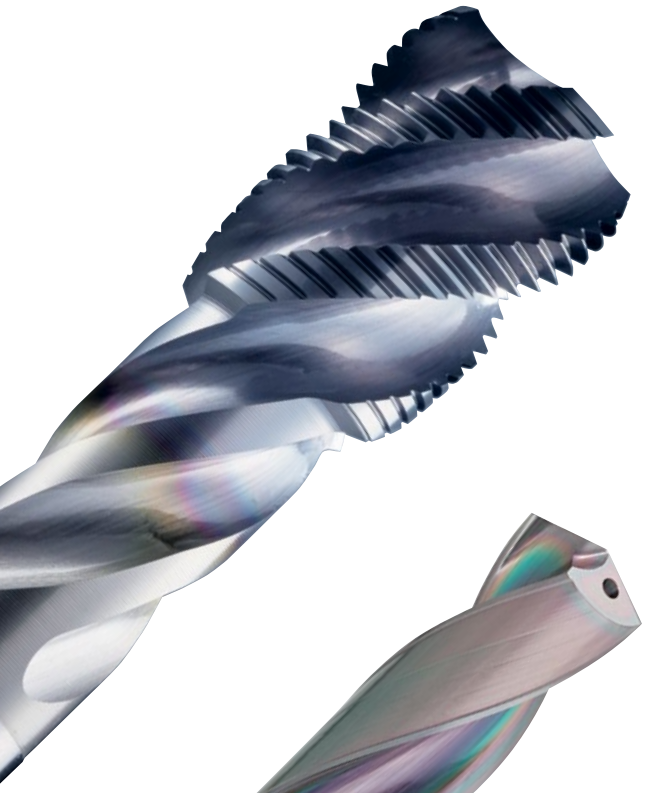
Słuchamy naszych klientów, patrzymy z ich punktu widzenia, opracowujemy produkty, które zaspokajają potrzeby klientów i wprowadzamy je na rynek jako pierwsi. Co więcej, oferujemy rewelacyjną obsługę posprzedażową, dostarczając klientom informacji zwrotnych.

OSG wywodzi swoje mocne strony z modelu biznesowego który integruje sprzedaż produktów, rozwój technologii i produkcję oraz aktywnie wykorzystuje know-how zdobyty poprzez bliską komunikację z klientami.

GRUPA PRODUKTOWA

Wspieranie globalnej produkcji dzięki najwyższej klasy produktom i technologii

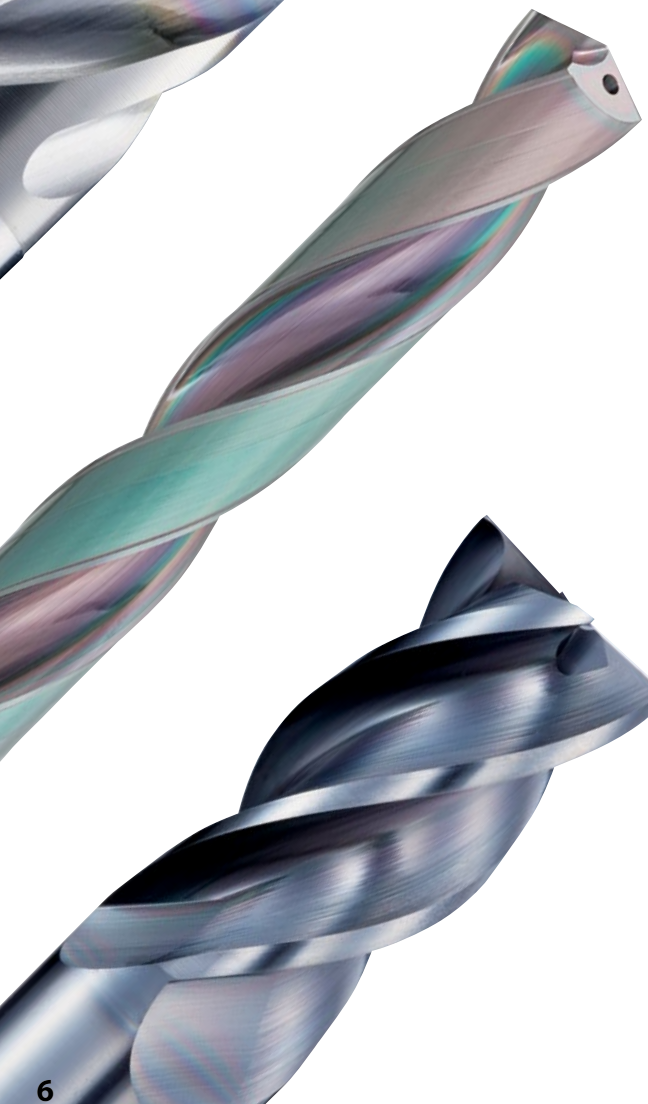
OSG stara się wspierać rozwój przemysłu wytwórczego na całym świecie dzięki wysoce precyzyjnym i wydajnym produktom poprzez zaawansowane technologicznie know-how.
Zapewniamy konkretne rozwiązania problemów naszych klientów, poprzez dostarczanie wysoce konkurencyjnych produktów wytwarzanych w światowych standardach jakości.





Gwintowniki

Gwintowniki używane są do nacinania gwintów na wewnętrznych powierzchniach otworów, tworząc "wewnętrzną" połowę (nakrętkę) gwintu.
Wysoka precyzja ma zasadnicze znaczenie, zwłaszcza w takich obszarach jak silniki samochodowe, które wymagają precyzyjnych gwintów. Oferujemy szeroki zakres wymiarów gwintowników , od małych do dużych ze specyfikacją odpowiednią dla szerokiego zakresu zastosowań. Mamy największy udział w rynku gwintowników, nie tylko w Japonii, ale również na świecie.





Wiertła

Wiertła są używane do wykonywania otworów w szerokim zakresie powierzchni. Otrzymaliśmy duże uznanie dla naszego rozwoju precyzyjnych produktów o wysokiej wartości dodanej przeznaczonych do produktów części samochodowych i samolotowych, które wymagają zaawansowanych technik przetwarzania i zerowego marginesu błędu.



Frezy

Frezy używane są do obróbki i kształtowania zarysu form do części z tworzyw sztucznych, na przykład do elektrycznych urządzeń gospodarstwa domowego, a także ciśnieniowego odlewania matrycowego części samochodowych i tłoczonych form. Aby sprostać dzisiejszym wysokim wymaganiom, takim jak mniejsze rozmiary, niższy ciężar i niższy koszt, obserwujemy rosnący popyt na frezy z pełnego węglika, które są doskonałe zarówno pod względem dokładności przetwarzania, jak i trwałości. W tej dziedzinie koncentrujemy się obecnie na opracowywaniu nowych produktów wykorzystujących naszą zaawansowaną technologię powlekania.

Walce do gwintów

Walce do gwintów służą do kopiowania gwintu na śruby tworząc część "zewnętrzną" gwintu, proces polega na walcowaniu metalowego pręta między dwiema gwintowanymi matrycami ściśle nasuniętymi do każdej strony. OSG produkuje cylindryczne walce i płaskie listwy do śrub, matryce do śrub, ślimaków i zębników, walcarek planetarnych do walcowania gwintów oraz na walcarki do walcowania w kierunku przeciwnym, oraz zgodnie z ich zamierzonym.





Narzędzia składane

Płytki wieloostrzowe są używane do kształtowania metalowych form i części maszyn. Podczas, gdy frezy są używane do wykańczanie, płytki wieloostrzowe są przeznaczone do obróbki zgróbnej i kształtowania zarysu, wymagają jednorazowych płytek przymocowanych do korpusu narzędzia.

Przyrządy pomiarowe

Przyrządy pomiarowe służą do sprawdzania wymiarów końcowych gwintów i otworów. OSG wcześnie zastosował zmiany w Japońskich Normach Przemysłowych (JIS), a dziś oferujemy asortyment sprawdzianów opartych o standardy ISO. Precyzyjne sprawdzanie jest niesamowicie ważnym procesem, z powodu trendów w stronę zwiększenia precyzji produktów i zgodności z międzynarodowymi standardami.



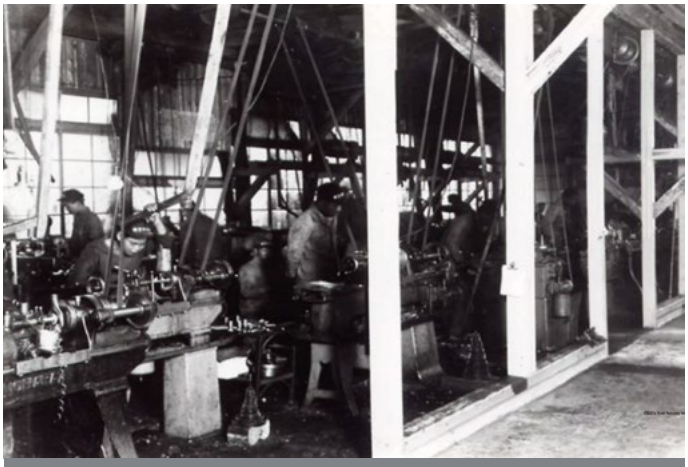
DANE KORPORACYJNE



Kapitał	13.044 mln jenów
Kwota sprzedaży w roku obrotowym 2022	142.525 milionów jenów (skonsolidowane)
Liczba pracowników	7.543 (skonsolidowane)
Notowania giełdowe	Sekcja 1 Giełda w Tokio & Nagoi
Symbol Towaru	6136

OSG jest nazwą naszej firmy i znakiem towarowym:

„O" oznacza Osawa, od nazwiska założyciela
„S" oznacza ŚRUBA (ang. screw)
„G" oznacza Szlifowanie



Pierwsza fabryka OSG w 1938

KAMIENIE MILOWE

1938
OSG Screw Grinding
Hideo Osawa założył Osawa Screw Grinding Co., Ltd.

1963
OSG Korporacja
OSG Corporation w Aichi, Japonii jako międzynarodowa siedziba.

1968
OSG USA
OSG USA, Inc. w Chicago, USA jako siedziba w Ameryce Północnej.

1974
OSG Sulamericana
OSG OSG Ferramentas De Precisão Ltda. w Sao Paulo, Brazylia, jako siedziba Ameryki Południowej.

1990
OSG Azja
OSG Asia Pte. Ltd. w Singapurze jako siedziba azjatycka.

1999
OSG Europe
OSG Europa S.A. w Belgii jako siedziba europejska.

2001
OSG Szanghaj
OSG Corporation (Szanghaj) w Chinach jako siedziba OSG w tym kraju.

2018
OSG 80 Rocznica
Świętowanie 80 lat sukcesów.

CHRONOLOGIA ROZWOJU PRODUKTÓW

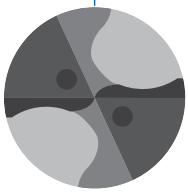


1938
GWINTOWNIKI
Nr 1 na rynku w Japonii
Nr 1 na rynku światowym (około 30%)



1965
FREZY HSS
Nr 1 na rynku w Japonii

1975
FREZY WĘGLIKOWE
Nr 1 na rynku w Japonii

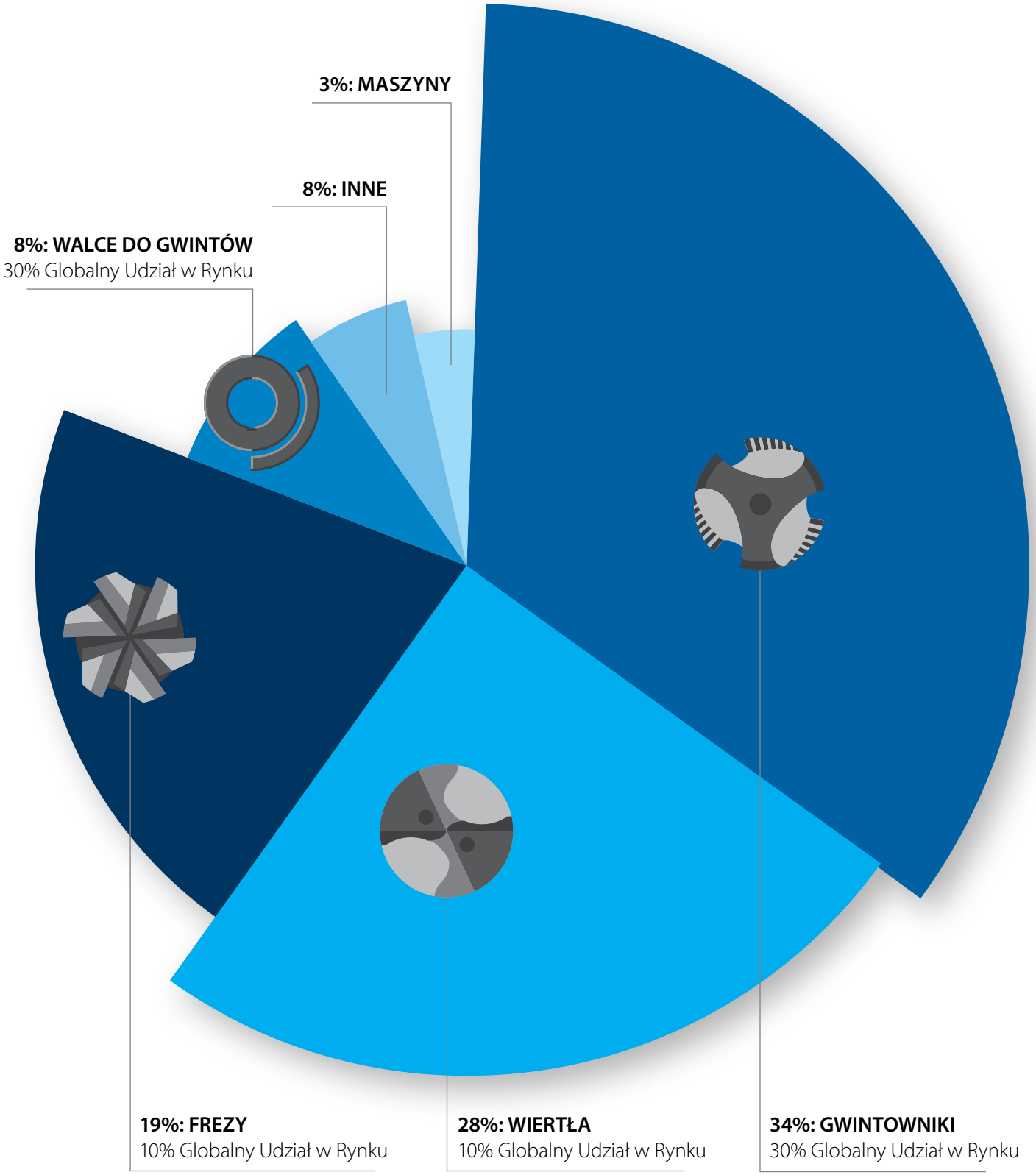


1980
WIERTŁA
Nr 2 na rynku w Japonii

SPRZEDAŻ NETTO WEDŁUG PRODUKTU

OSG cieszy się dużym udziałem w rynku w czterech głównych produktach - gwintowniki, walce, wiertła i frezy.

Skonsolidowane Wyniki
Dane Wewnętrzne



CAŁKOWITA KONTROLA JAKOŚCI

OSG utrzymuje całkowitą kontrolę nad każdym aspektem swoich możliwości produkcyjnych. Produkty OSG są wytwarzane we własnym zakresie - od produkcji materiałów narzędziowych, tworzenia geometrii narzędzi, aż po rozwój własnych powłok - istotnego elementu w produkcji najwyższej jakości narzędzi skrawających.

GEOMETRIA NARZĘDZI

Parametry siły i skuteczności

Dostawca: Centrum Projektowania OSG i Globalne Centrum Technologiczne

MATERIAŁ NARZĘDZI

Parametry twardości i wytrzymałości

Dostawca: Nihon Hard Material



POWLEKANIE NARZĘDZI

Parametry odporności na zużycie i ciepło

Dostawca: Usługi powlekania OSG (OCS)

The *A*-Brand

Marka A jest najwyższej jakości serią firmy OSG. Angażując się tylko w to, co najlepsze, marka wytwarza innowacje niezbędne do kształtowania przyszłości globalnej produkcji.





A-SERIES TAPS



AT-1 - Jednoprzebiegowy frez do gwintów
AT-2 - Frez do gwintu do stali hartowanych
A-SFT & A-POT - Wysokowydajny wielofunkcyjny gwintownik
A-CSF & A-CHT - Gwintownik węglikowy
XPF - Wygniatak X wysoka wydajność



A-SERIES DRILLS



ADF - Węglikowe wiertło płaskie
AD & ADO - Węglikowe wiertło
ADO-SUS - Węglikowe wiertło do stali nierdzewnej i stopu tytanu
ADO-TRS - 3-ostrzowe wiertło węglikowe
ADO-MICRO - Wiertła węglikowe mikro



A-SERIES END MILLS

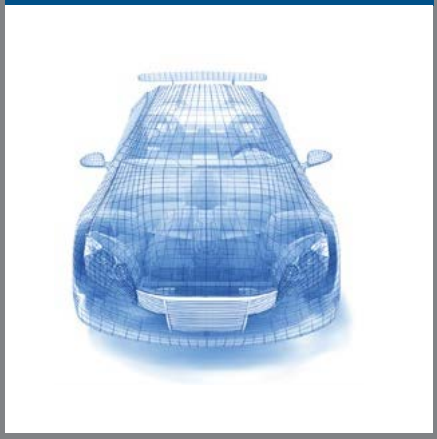


AE-VM - antywibracyjny frez węglikowy
AE-N - frez węglikowy do materiałów nieżelaznych
AE-H - frez węglikowy do twardych materiałów

DZIEDZINY DZIAŁALNOŚCI

OSG tradycyjnie utrzymuje potężną obecność na rynku w przemyśle wytwórczym, w tym w przemyśle motoryzacyjnym, lotniczym i produkcji matryc i form. OSG dostarcza również produkty dla przemysłu związanego z energią, w tym z przemysłem stoczniowym, przemysłem maszyn budowlanych, a także z producentami precyzyjnych urządzeń takich jak urządzenia medyczne.

PRZEMYSŁ SAMOCHODOWY



OSG dostarcza nie tylko potężne narzędzia skrawające dla przemysłu motoryzacyjnego, oferuje także dostosowane rozwiązania dla ułatwienia przetwarzania przy wyższej wydajności i dłuższej trwałości.

PRZEMYSŁ LOTNICZY



Misją przemysłu lotniczego jest produkcja bardziej proekologicznych, dalekosiężnych i szybszych samolotów, które wymagają niższych kosztów operacyjnych. Narzędzia OSG dzielą tę samą misję.

PRODUKCJA MATRYC i FORM



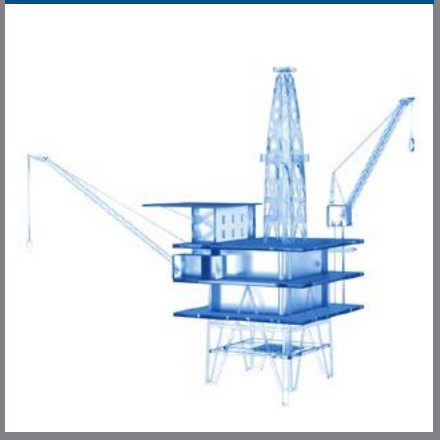
W produkcji form i matryc, jakość części jest wysoce powiązana z wydajnością całego produktu. Frezy OSG zapewniają szybkość wraz z wariantami wielkości i niezrównaną jakością, nawet dla najbardziej skomplikowanej produkcji form.

PRZEMYSŁ MEDYCZNY



Narzędzia skrawające OSG osiągają wysoką precyzję i dokładność podczas obróbki stopu tytanu, chromu kobaltu i stali nierdzewnej, z których wszystkie są powszechnymi materiałami stosowanymi w obróbce elementów wyposażenia medycznego.

PRZEMYSŁ ENERGETYCZNY



Przemysł energetyczny dostarcza paliwa niezbędnego do naszego codziennego życia i wymaga do tego precyzyjnych i dużych elementów jak również trudnych w obsłudze materiałów, które mogą wytrzymać różne wrogie warunki. OSG oferuje zoptymalizowane rozwiązania w zakresie narzędzi skrawających dla najbardziej wysokich wymagań w zakresie obróbki metali.

PRZEMYSŁ CIĘŻKI



OSG oferuje narzędzia o dużej średnicy do obróbki dużych elementów, powszechnie stosowanych w przemyśle ciężkim, takich jak maszyny stoczniowe i budowlane. OSG opracowała zakres produktów przeznaczonych do różnych materiałów i rozmiarów, aby pomóc producentom osiągnąć możliwie jak najlepszy rezultat.



GWINTOWANIE



LEGENDA IKON

Typ gwintu

M	Metryczny	G	G	EG UNJC	HELICOIL UNJC	EG M	HELICOIL M
UN	UN	Pg	PG	BSF	BSF	EG UNJF	HELICOIL UNJF
UNJC	UNJC	MF	Metryczny drobnozwojny	Rc (PT)	Rc (PT)	BA	BA
EG MJ	HELICOIL MJ	UNF	UNF	UNC	UNC	NPSF	NPSF
NPT	NPT	BSW	BSW	UNJF	UNJF	MJ	MJ

Materiał narzędziowy

CARBIDE	Węglik	HSS-Co	HSS Cobalt (Co8)	XPM	Stal proszkowa wysokiej jakości HSS (XPM) (Co10+V5)
HSSE	Wysoka zawartość wanadu HSS-EV3	PM	Stal proszkowa HSS (PM-T15) (Co5 + V5)	HSS	HSS

Powlekanie / obróbka powierzchni

CrN	Azotek chromu	HR	Powlekanie HR	NI-OX	Tlenek azotu	OX	Oksydowanie
WX	Wielowarstwowy kompozyt TiAlN	SC	Gładka powłoka	V	Powloka wielowarstwowa TiCN	TiN	Powlekanie TiN
DLC-IGUSS	Powloka DLC IGUSS	DUROREY	Powloka DUROREY	WXS	Powloka wielowarstwowa WXS	VI	Powloka VI
EgiAs	Powloka EgiAs						

Kąt spirali

30°	Kąt spirali

Tolerancja narzędzia

ISO 2 6H	Tolerancja narzędzia	6H +0.1	Nadwymiarowy +0,1 mm

Długość nakroju

A/6	Forma A (6 zwojów)	B/5	Forma B (5 zwojów)	C/3	Forma C (3 zwoje)
D/5	Forma D (5 zwojów)	E/1,5	Forma E (1,5 zwoja)	8 THDS	8 zwojów

LEGENDA IKON

Chwyt

h7 — Tolerancja średnicy chwytu

SHRINK FIT — Odpowiednie do systemu Shrinkfit

DIN 376 — Chwyt walcowy

DIN 371 — Chwyt wzmocniony

HB — Chwyt Weldon

Specyfikacja otworów / głębokość gwintu

 Do otworów nieprzelotowych

 Do otworów przelotowych

<1,5D — Głębokość gwintu

 Do otworów nieprzelotowych - helicoil

 Do otworów przelotowych - helicoil

Norma DIN

DIN 371 — Norma DIN

LH — Dla gwintów lewoskrętnych

Chłodzenie

 Otwór centralny

 Otwory promieniowe

Zalecenie

P ◉ — Stal
Główne zalecenie

M ◉ — Stal nierdzewna
Główne zalecenie

K ◉ — Żeliwo
Główne zalecenie

P ○ — Stal
Odpowiedni

M ○ — Stal nierdzewna
Odpowiedni

K ○ — Żeliwo
Odpowiedni

N ◉ — Materiały nieżelazne
Główne zalecenie

S ◉ — Superstopy
Główne zalecenie

H ◉ — Materiał hartowany
Główne zalecenie

N ○ — Materiały nieżelazne
Odpowiedni

S ○ — Superstopy
Odpowiedni

H ○ — Materiał hartowany
Odpowiedni

A-Brand

A — A-Brand product

Odniesienie do strony

 Warunki skrawania odniesienie do strony

Grupa produktowa

 Gwintownik

 Frez do gwintów

 Sprawdziany

 Wygniatak

 Narzynki

 Synchrofit/oprawka do gwintowania



PRZEGLĄD MATERIAŁÓW

Gwintowanie | Przegląd DIN ISO 513

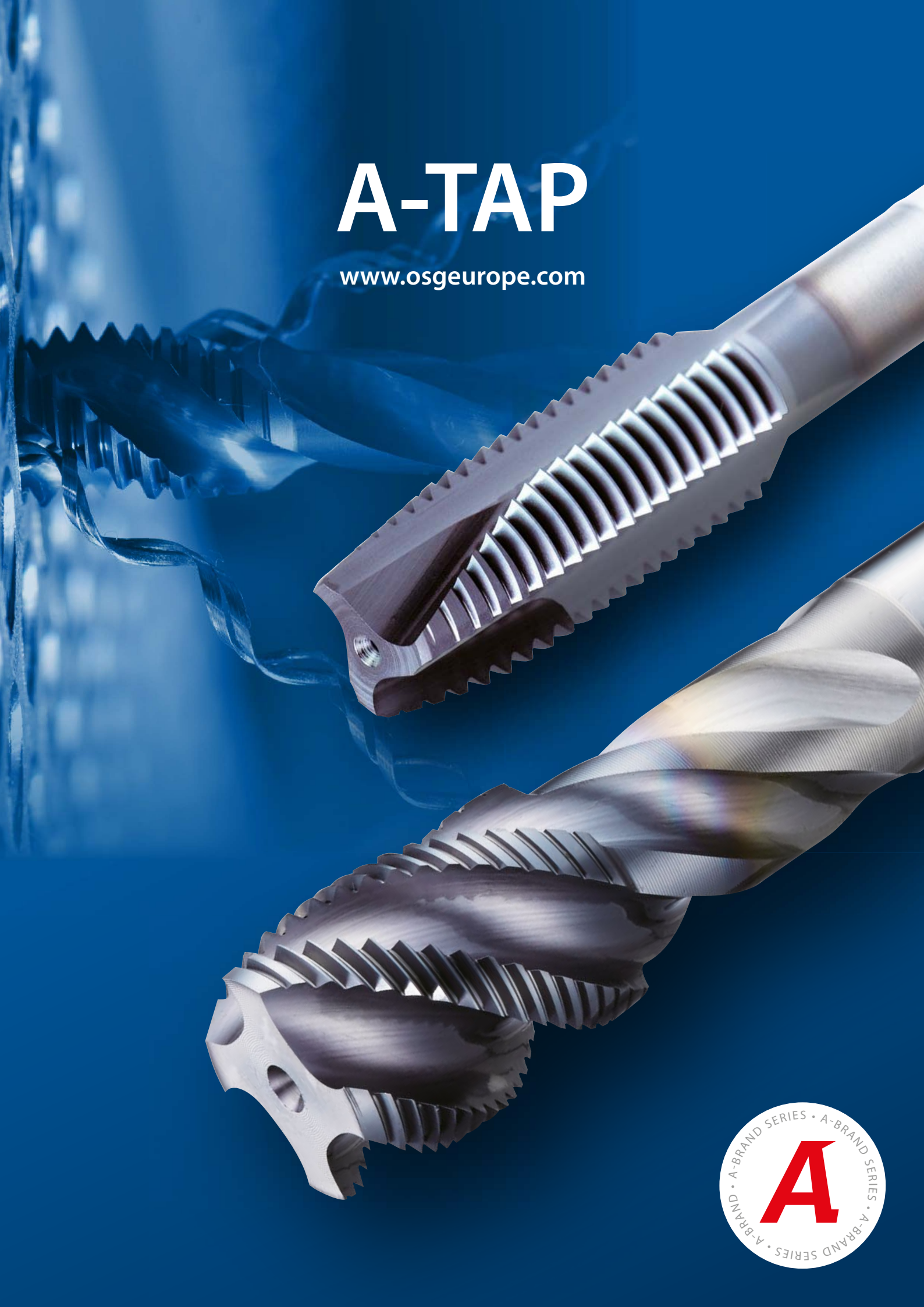
		Materiał obrabiany	DIN
P	C: ≤0,2%	Stal o niskiej zawartości węgla	**1.0116** (S235J2G3) **1.0401** (C15)
	C: 0,25-0,45%	Stal o średniej zawartości węgla	**1.0501** (C35)
	C: ≥0,45%	Stal o wysokiej zawartości węgla	**1.0535** (C55) **1.0553** (S355J0)
	SCM	Stal stopowa	**1.7225** (42CrMo4)
M	INOX	Stal nierdzewna	**1.4301** (X5CrNi18-10)
K	GG	Żeliwo	**0.6025** (EN-GJL-250/GG25)
	GGG	Żeliwo sferoidalne	**0.7040** (EN-GJS-400-15/GGG-40)
N	Al	Aluminium	**3.0205** (Al99)
	AC, ADC	Odlewy stopów aluminium	**3.2581** (G-AlSi12)
S	Ti	Tytan	**3.7164** (Ti6Al4V)
	Ni	Stopy niklu	**2.4816** (NiCr15Fe/Inconel® 600)
H	25-35HRC	Stal hartowana	
	35-45HRC		
	45-52HRC		
	52-62HRC		

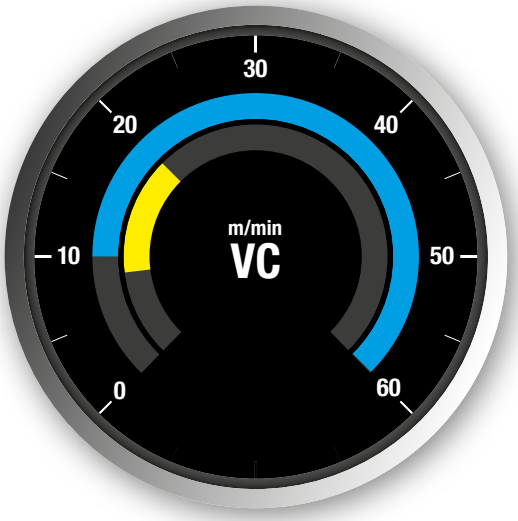
CFRP	CFRP
Honeycomb	Plaster miodu
Graphite	Grafit

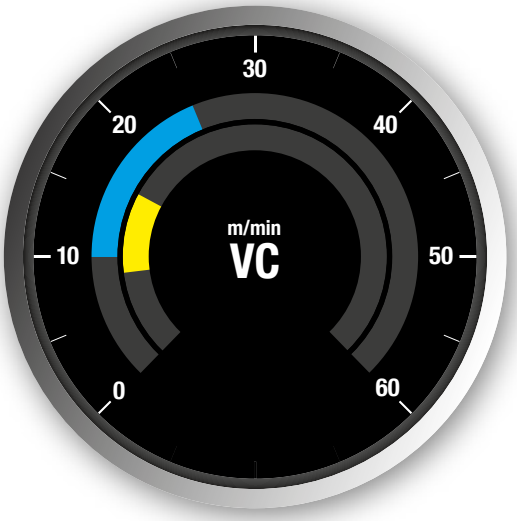


A-TAP

www.osgeurope.com







A V PM

Seria A-TAP



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Gwintownik ze stali proszkowej

Wielowarstwowa powłoka V: ekstremalna odporność na zużycie

Gwintowanie z wysokmi prędkościami w stali ogólnego użytkowania, aluminium, stali nierdzewnej

M	MF	UNC	UNF	BSW	BSF
A.127	A.232	A.277	A.290	A.340	A.344
BA	G	Rc (PT)	Rc (ISO)	NPSF	NPT
A.348	A.353	A.368	A.367	A.370	A.371

M	MF	UNC	UNF	BSW	BSF
A.93	A.222	A.274	A.287	A.338	A.342
BA	G				
A.346	A.350				

0X HSSE

Seria S-TAP



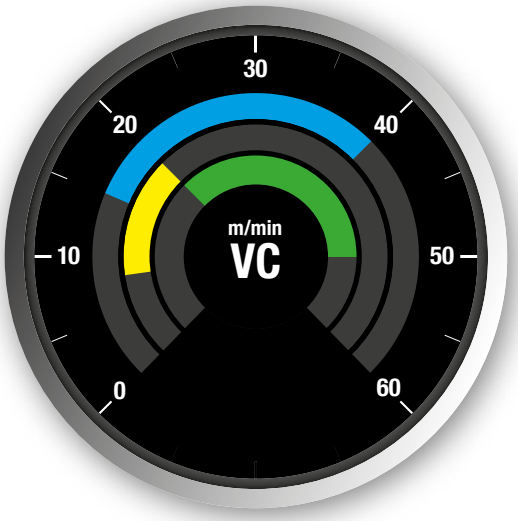
Gwintownik HSSE

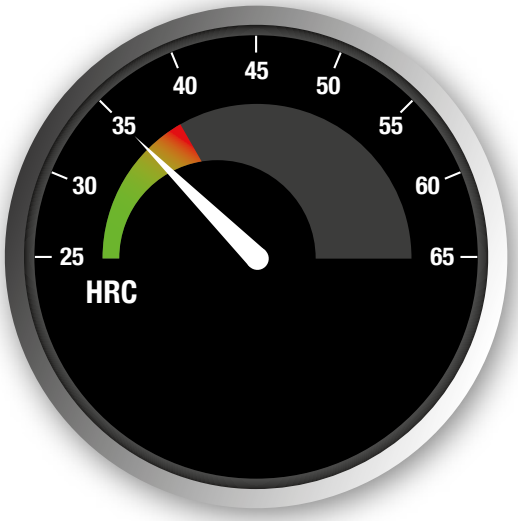
Oksydowany

Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

M	MF	UNC	UNF	BSW	BSF
A.138	A.238	A.278	A.291	A.341	A.345
BA	G	Rc (PT)			
A.349	A.354	A.369			

M	MF	UNC	UNF	BSW	BSF
A.101	A.225	A.275	A.288	A.339	A.343
BA	G				
A.347	A.351				





A VI PM

Seria A-XPF



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych

Wielowarstwowa powłoka VI: ekstremalna odporność na zużycie

Gwintowanie z wysokmi prędkościami w stali ogólnego użytkowania, aluminium, stali nierdzewnej

M MF

A.194 A.257

A V HSS-Co

Seria S-XPF



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych

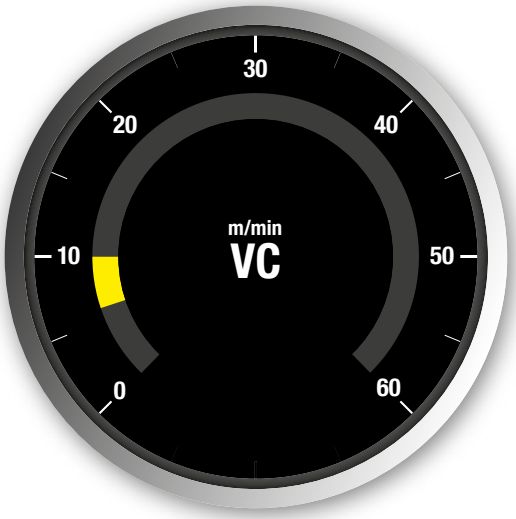
Wielowarstwowa powłoka V: ekstremalna odporność na zużycie

Dla stali, stali nierdzewnej, aluminium

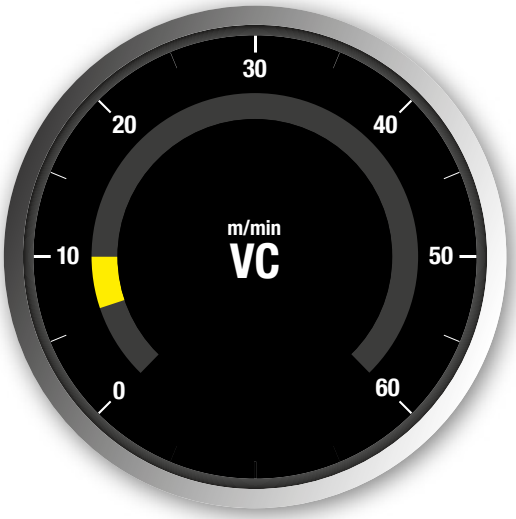
M MF UNC UNF G

A.196 A.259 A.285 A.296 A.363

304 ▪ 304L ▪ 410 ▪ 430



316 ▪ 316L ▪ 17-4PH ▪ Super Duplex



A | V | PM

Seria A-TAP



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Gwintownik ze stali proszkowej

Wielowarstwowa powłoka V: ekstremalna odporność na zużycie

Gwintowanie z wysokmi prędkościami w stali ogólnego użytkowania, aluminium, stali nierdzewnej

M	MF	UNC	UNF	BSW	BSF	
A.127	A.232	A.277	A.290	A.340	A.344	
BA	G	Rc (PT)	Rc (ISO)	NPSF	NPT	
A.348	A.353	A.368	A.367	A.370	A.371	

M	MF	UNC	UNF	BSW	BSF	
A.93	A.222	A.274	A.287	A.338	A.342	
BA	G					
A.346	A.350					

TiN | PM

M-SFT-DUPLEX



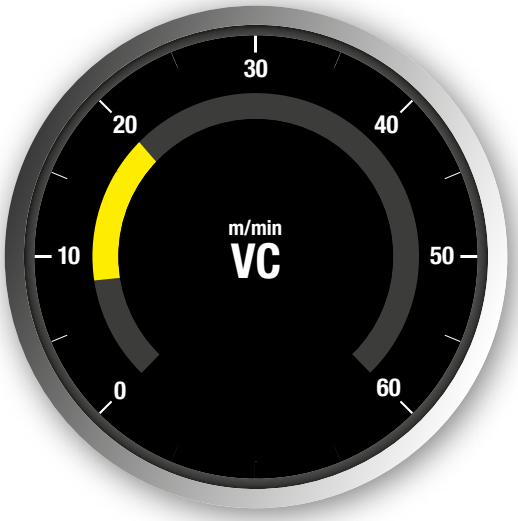
Gwintownik ze stali proszkowej

Powłoka TiN

Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX

Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów

M	MF	UNC	UNF
A.160	A.244	A.282	A.293
UNJC	UNJF	UN	G
A.307	A.318	A.282	A.358



TiN PM

Seria M-NRT

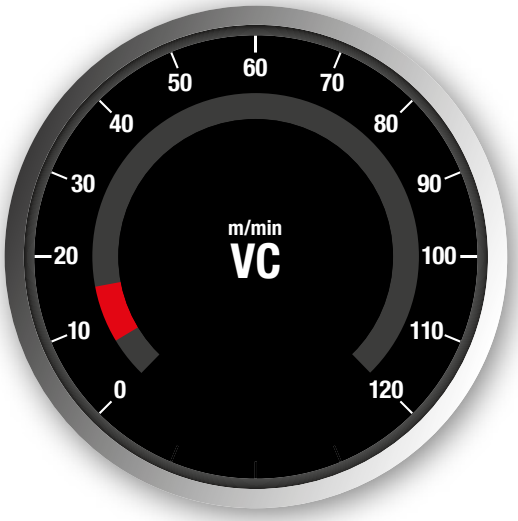


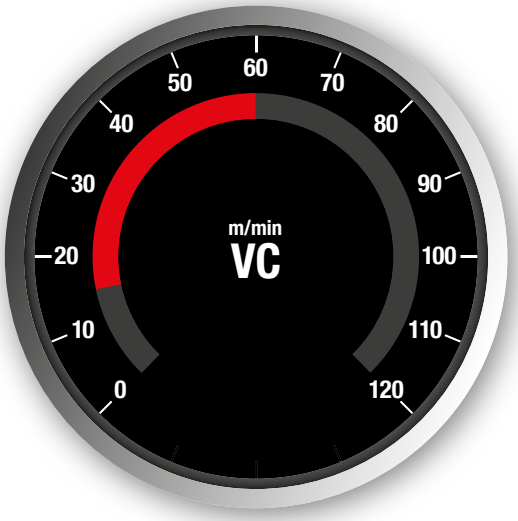
Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych

Powłoka TiN

Do stali nierdzewnej i aluminium

M A.217 MF A.273 G A.366





NI-OX HSSE

GG-MT



Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych

Powłoka NiOx

Do żeliwa

M MF G

A.186 A.256 A.361

V PM

VP-DC



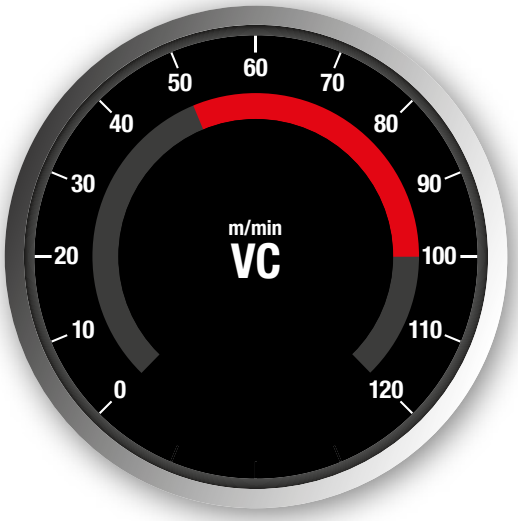
Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powłoka V

Dla żeliwa i odlewu aluminiowego

M MF UNC UNF G

A.178 A.250 A.283 A.294 A.360



A FX CARBIDE

A-CHT



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Gwintownik węglikowy z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych

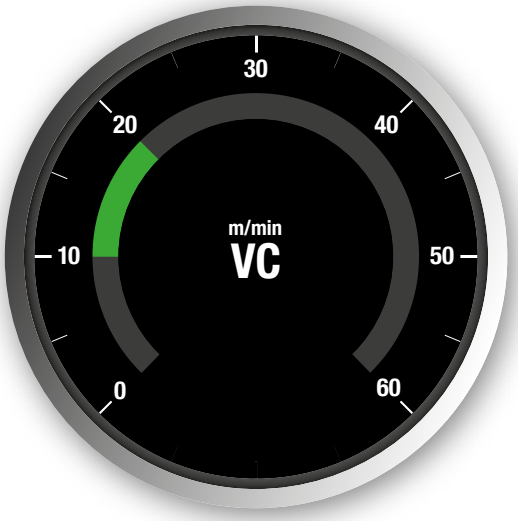
Powłoka TiAlN

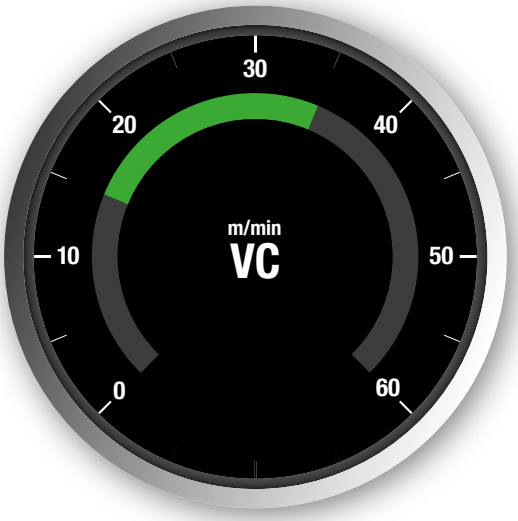
Dla żeliwa i odlewu aluminiowego

Chłodzenie wewnętrzne centralnie lub bocznie

M MF

A.183 A.253





HSSE

Seria AL



Gwintownik HSSE

Polerowana powierzchnia

Do aluminium i odlewów aluminiowych

M A.168 | MF A.248

M A.119

CrN HSSE

Seria CC



Gwintownik HSSE

Pokrycie CrN

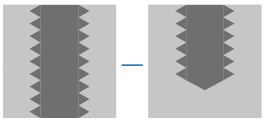
Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

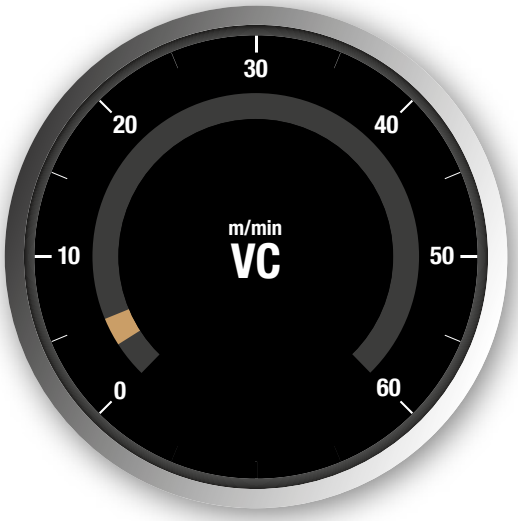
Opracowane dla gwintowania na sztywno na maszynach CNC

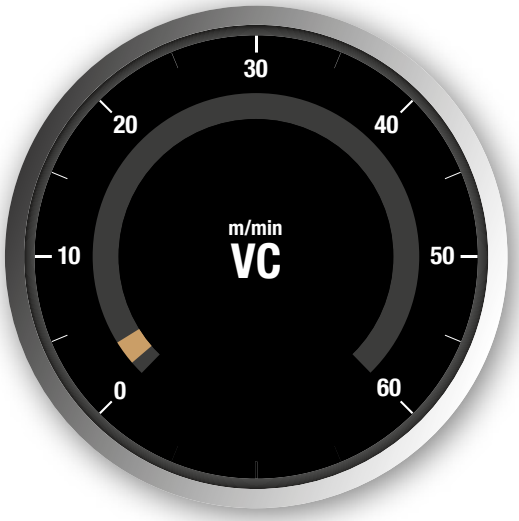
M A.163 | MF A.246 | UNJC A.306 | UNJF A.319 | EG M A.324 | EG UNJF A.335 | G A.359

M A.116 | MF A.230









V PM

Seria V-TI



Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powłoka V

Do stopów tytanu

M A.170 | MJ A.299 | UNJC A.308 | UNJF A.320

M A.120 | UNJC A.301 | UNJF A.313

HR PM

Seria WHR-NI



Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych

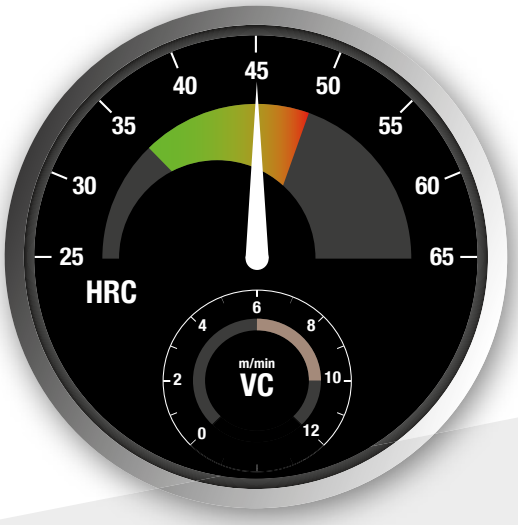
Powłoka HR

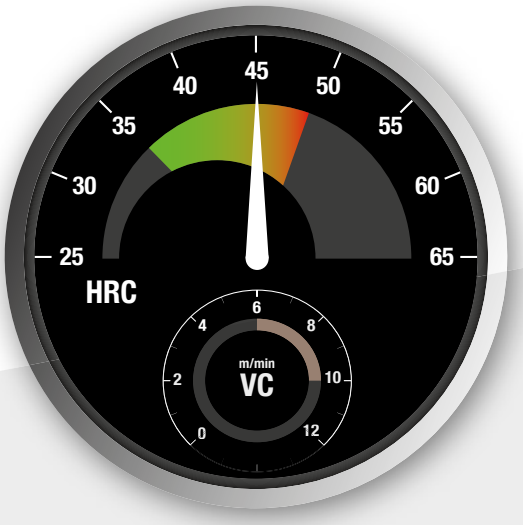
Dla stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

M A.172 | UNJC A.310 | UNJF A.322

M A.122 | UNJC A.303 | UNJF A.315







OX PM

H-TAP

Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Oksydowany

Do stali hartowanej do 45 HRC



M A.174 | MF A.249 | UNJC A.311 | UNJF A.323

EG MJ A.328 | EG UNJC A.332 | EG UNJF A.337

M A.124 | MF A.231 | UNJC A.304 | UNJF A.316

EG MJ A.326 | EG UNJC A.330 | EG UNJF A.334

V PM

VP-H

Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych

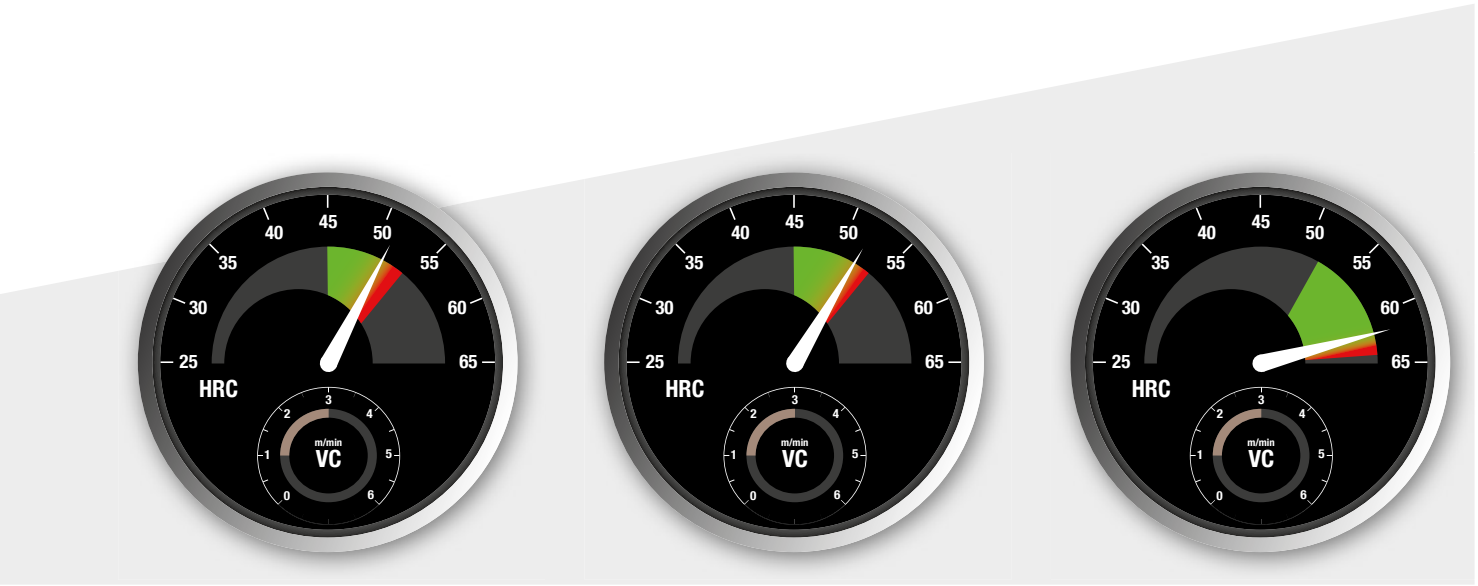
Wielowarstwowa powłoka V

Do stali hartowanej do 45 HRC



M A.175

M A.125



V XPM

V-XPM-HT



Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powłoka V

Do stali hartowanej do 52 HRC

M

A.190

V CARBIDE

WH55-OT



Gwintownik węglikowy z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wielowarstwowa powłoka V

Do stali hartowanej do 55 HRC

M

A.191

V CARBIDE

VX-OT



Gwintownik węglikowy z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych

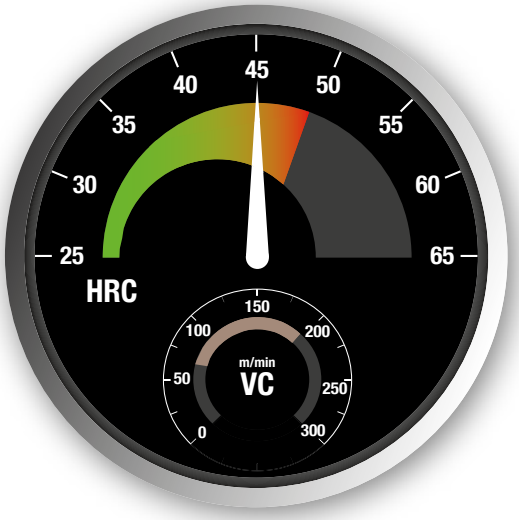
Wielowarstwowa powłoka V

Do stali hartowanej do 62 HRC

M G

A.193 A.362

Mapa produktu



A EgiAs CARBIDE

AT-1



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Jedno-przejściowe frezy

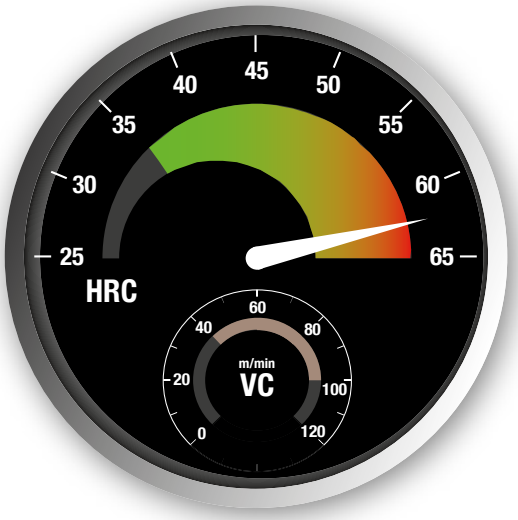
Powłoka EgiAs

Zmienna spirala i nierównomierne odstępy

M	MF	MJ	UNC	UNJC
A.378	A.378	A.378	A.387	A.387

UNF	UNJF	R (PT)	Rc (PT)	Rp (PS)
A.387	A.387	A.394	A.394	A.397

G (PF)	NPT
A.397	A.398



A DUROREY CARBIDE

AT-2

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frezowanie gwintów bez nawierconego otworu dla materiałów hartowanych

Powłoka DUROREY

Do 65HRC



M	UNC	UNJC	UNF	UNJF
A.379	A.388	A.388	A.388	A.388

Rc (PT)	NPT
A.395	A.399

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór przelotowy

			Tolerancja				A-Brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	UN	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
-		FORM B	6HX	PM	-	V	A	A-POT	A.93	A.222	A.274	A.287								
-		FORM B	6HX	PM		V	A	A-OIL-POT	A.94	A.223										
-		FORM B	**6GX**	PM	-	V	A	A-POT 6GX NOWE ROZMIARY	A.95	A.224										
-		FORM B	**7GX**	PM	-	V	A	A-POT 7GX NOWE ROZMIARY	A.96											
-		FORM B	**6H +0.1**	PM	-	V	A	A-POT +0.1	A.97											
-		FORM B	6HX	PM	-	V	A	A-LT-POT	A.98											
-		FORM B	6HX	PM	-	V	A	A-POT-LH	A.99											
-		FORM B	6HX	PM	-	V	A	A-POT-HB Weldon	A.100											
-		FORM B	6H	HSSE	-	OX		S-POT	A.101	A.225	A.275	A.288								
-		FORM B	**6G**	HSSE	-	OX		S-POT 6G	A.102	A.226										
-		FORM B	**7G**	HSSE	-	OX		S-POT 7G	A.103											
-		FORM B	**6H +0.1**	HSSE	-	OX		S-POT +0.1	A.104											
-		FORM B	6H	HSSE	-	OX		S-LT-POT	A.105											
-		FORM B	6H	HSSE	-	OX		S-POT-LH	A.106											
-		FORM B	6H	HSSE	-	OX		S-POT-HB Weldon	A.107											
-		FORM B	6H	HSSE	-	OX		VA-POT	A.108	A.227	A.276	A.289				A.300	A.312			
-		FORM B	**6G**	HSSE	-	OX		VA-POT 6G	A.109											
-		FORM B	6HX	PM	-	V		Z-POT	A.110	A.228										
-		FORM B	6HX	PM		V		Z-OIL-POT	A.111											
-		FORM B	6H	HSSE	-	-		POT	A.112	A.229										
-		FORM B	6H	HSSE	-	TiN		TIN-POT	A.114											
-		FORM B	6H	HSSE	-	V		TICN-POT	A.115											
-		FORM B	6HX	HSSE	-	CrN		CC-POT	A.116	A.230										
-		FORM B	6HX	HSSE	-	CrN		CC-LT-POT	A.117											
-		FORM A	6H	HSSE	-	TiN		HS-RFT-TIN	A.118											
-		FORM B	6H	HSSE	-	-		AL-POT	A.119											
-		FORM B	6H	PM	-	V		V-TI-POT	A.120							A.301	A.313			
-		FORM B	6H	PM	-	-		E-(HL)-POT	A.121							A.302	A.314		A.325	A.329
-		FORM B	6HX	PM	-	HR		WHR-NI-POT	A.122							A.303	A.315			
-		FORM B	6H	PM	-	-		CPM-POT	A.123											
-		FORM B	6H	PM	-	OX		H-(HL)-POT	A.121	A.231						A.304	A.316		A.326	A.330
-		FORM B	6HX	PM	-	V		VP-H-POT	A.125											
-		FORM B	6HX	PM		V		VPO-H-POT	A.126											

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPSF	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
									C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
	A.338	A.342	A.346	A.350					15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10		8-20			
	A.339	A.343	A.347	A.351					15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15								
									15-24	15-24	15-24	8-20	8-20			20-40	20-40	10-15		8-15			
									15-24	15-24	15-24	8-20	8-20			20-40	20-40	10-15		8-15			
				A.352					12-20	8-12	8-12	8-12			8-12	15-25	15-20						
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15	15-25	15-20						
									15-24	10-15	10-15	8-13	8-16		10-15	15-25	15-20						
									15-25	15-25	10-25	10-25	6-15			20-40							
									15-25	15-25	10-25	10-25	6-15			20-40							
									27-32	27-32	22-27	22-27	15-20			50-100	40-100						
																15-25	15-20						
																		4-6					
A.333																			2-4				
																			2-4				
											8-13				10-15					6-10	6-10		
A.334											8-13				10-15			4-6	2-4	6-10	6-10		
											8-13				10-15			4-6	2-4	6-10	6-10		
											8-13				10-15			4-6	2-4	6-10	6-10		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór nieprzelotowy

			Tolerancja				A-Brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	UN	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
	-	FORM C	6HX	PM	-	V	A	A-SFT NOWE ROZMIARY	A.127	A.232	A.277	A.290							
	-	FORM C	6HX	PM		V	A	A-OIL-SFT	A.128	A.233									
	-	FORM C	**6GX**	PM	-	V	A	A-SFT 6GX NOWE ROZMIARY	A.129	A.234									
	-	FORM C	**7GX**	PM	-	V	A	A-SFT 7GX NOWE ROZMIARY	A.130										
	-	FORM C	**6H +0.1**	PM	-	V	A	A-SFT +0.1	A.131										
	-	**FORM E**	6HX	PM	-	V	A	A-SFT FORM E NOWE ROZMIARY	A.132	A.235									
	-	FORM C	6HX	PM	-	V	A	A-LT-SFT	A.133										
	-	FORM C	6HX	PM	-	V	A	A-SFT-LH	A.134										
	-	FORM C	6HX	PM	-	V	A	A-SFT-HB Weldon	A.135										
	-	FORM C	6HX	CAR-BIDE		FX	A	A-CSF OIL	A.136	A.236									
	-	**FORM E**	6HX	CAR-BIDE		FX	A	A-CSF OIL FORM E	A.137	A.237									
	-	FORM C	6H	HSSE	-	OX		S-SFT	A.138	A.238	A.278	A.291							
	-	FORM C	**6G**	HSSE	-	OX		S-SFT 6G	A.139	A.239									
	-	FORM C	**7G**	HSSE	-	OX		S-SFT 7G	A.140										
	-	FORM C	**6H +0.1**	HSSE	-	OX		S-SFT +0.1	A.141										
	-	**FORM E**	6H	HSSE	-	OX		S-SFT FORM E NOWE ROZMIARY	A.142	A.240									
	-	FORM C	6H	HSSE	-	OX		S-LT-SFT	A.143										
	-	FORM C	6H	HSSE	-	OX		S-SFT-LH	A.144										
	-	FORM C	6H	HSSE	-	OX		S-SFT-HB Weldon	A.145										
	-	FORM C	6H	HSSE	-	OX		VA-SFT	A.146	A.241	A.279	A.292			A.305	A.317			
	-	FORM C	**6G**	HSSE	-	OX		VA-SFT 6G	A.147										
	-	**FORM E**	6H	HSSE	-	OX		VA-SFT FORM E	A.148										
	-	FORM C	6H	PM	-	V		Z-SFT	A.149	A.242									
	-	FORM C	6H	PM		V		Z-OIL-SFT	A.150										
	-	FORM C	6H	HSSE	-	-		SFT	A.151	A.243									
	-	FORM C	6H	HSSE	-	TiN		TIN-SFT	A.153										
	-	FORM C	6H	HSSE	-	V		TICN-SFT	A.154										
	-	FORM C	6HX	HSSE	-	OX		HXL-SFT	A.155		A.280								
	-	FORM C	6HX	HSSE		OX		OIL-HXL-SFT	A.156										
	-	FORM C	6HX	HSSE	-	OX		VXL-SFT	A.157		A.281								
	-	FORM C	6HX	HSSE		OX		OIL-VXL-SFT	A.158										
	-	FORM C	6H	HSSE	-	-		SH-SFT	A.159										
	-	FORM C	6HX	PM	-	TiN		M-SFT-DUPLEX NOWE ROZMIARY	A.160	A.244	A.282	A.293	A.282		A.307	A.318			
	-	FORM C	6HX	PM		TiN		M-OIL-SFT-DUPLEX NOWE	A.161	A.245									

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPSF	NPT	PG	P				M	K		N		S				H	
																				INCONEL 625	TI GR.2	25-35 HRC	35-45 HRC
	A.340	A.344	A.348	A.353	A.367		A.371		15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
						A.370			15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
									15-60	15-60	10-60	8-30	8-20			15-35	15-35	5-10				8-20	
														10-100	10-100		10-100						
														10-100	10-100		10-100						
	A.341	A.345	A.349	A.354					10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
				A.355					10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-15	8-14	8-14	7-11	7-12		7-14								
									10-25	10-25	10-25	8-20	8-20			15-35	15-35	5-10				8-15	
									10-25	10-25	10-25	8-20	8-20			15-35	15-35	5-10				8-15	
				A.356					8-13	7-12	7-12	6-9			6-8	10-20	10-15						
									8-13	7-12	7-12	6-9	5-8		7-12	10-20	10-15						
									8-13	7-12	7-12	6-9	5-8		7-12	10-20	10-15						
									8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12							3-5	
									8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12							3-5	
									8-13	7-12	7-12	6-9	5-8									3-5	
									8-13	7-12	7-12	6-9	5-8									3-5	
				A.357						7-12	7-12	6-9		7-12	6-8		10-15						
				A.358									3-15							2-3	3-6		
													3-15							2-3	3-6		



TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór nieprzelotowy

			Tolerancja			A-Brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	UN	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
	-	FORM C	6HX	PM	-	TiN		M-LT-SFT-DUPLEX NOWE	A.162										
	-	FORM C	6HX	HSSE	-	CrN		CC-(HL)-SFT	A.163	A.244					A.306	A.319	A.324		
	-	FORM C	6HX	HSSE	-	CrN		CC-LT-SFT	A.164										
	-	FORM C	6HX	HSSE	-	TiN		CC-NEO-SFT	A.165					A.298					
	-	FORM C	6HX	HSSE	-	OX		SUS-SFT	A.166	A.247									
	-	FORM C	6H	HSSE	-	TiN		HS-SFT-TIN	A.167										
	-	FORM C	6H	HSSE	-	-		AL-SFT	A.168	A.248									
	-	FORM C	6H	HSSE	-	V		US-AL-SFT	A.169										
	-	FORM C	6H	PM	-	V		V-TI-SFT	A.170					A.299	A.308	A.320			
	-	FORM C	6H	PM	-	-		E-(HL)-SFT	A.171						A.300	A.321		A.327	A.331
	-	FORM C	6HX	PM	-	HR		WHR-NI-SFT	A.172						A.310	A.322			
	-	FORM C	6H	PM	-	-		CPM-SFT	A.173										
	-	FORM C	6H	PM	-	OX		H-(HL)-SFT	A.174	A.249					A.311	A.323		A.328	A.332
	-	FORM C	6HX	PM	-	V		VP-H-SFT	A.175										
	-	FORM C	6HX	PM		V		VPO-H-SFT	A.176										
	-	FORM C	6H	HSSE		V		V-EM-SFT	A.177										

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPSF	NPT	PG	P				M	K		N		S				H	
									C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	INCONEL 625	TI GR.2	25-35 HRC	35-45 HRC
													3-15							2-3	3-6		
A.335				A.359					15-25	15-25	10-25	10-25	6-10			15-35							
									15-25	15-25	10-25	10-25	6-10			15-35							
									15-25	15-25	10-25	10-25	6-10			15-35							
													6-10										
									27-32	27-32	22-27	22-27	15-20			50-100	40-100						
																10-20	10-15						
																100-400	100-400						
																		3-5					
A.336																			1-3				
																			1-3				
											7-12	7-12		7-12	7-12							4-8	4-8
A.337											7-12	7-12			7-12			3-5	1-3			4-8	4-8
											7-12	7-12			7-12			3-5	1-3			4-8	4-8
											7-12	7-12			7-12			3-5	1-3			4-8	4-8
																	10-15						

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Gwintownik | Otwór przelotowy i nieprzelotowy

			Tolerancja				A-Brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	UN	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
		FORM C	6HX	PM	-	V		VP-DC-MT	A.178	A.250	A.283	A.294								
		FORM E	6HX	PM	-	V		VP-DC-MT FORM E	A.179											
	-	FORM C	6HX	PM		V		VPO-DC-MT Center	A.180	A.251										
-		FORM C	6HX	PM		V		VPO-DC-MT Side	A.181	A.252										
	-	**FORM E**	6HX	PM		V		VPO-DC-MT FORM E NOWE	A.182		A.284	A.295								
	-	FORM C	6HX	CAR-BIDE		FX	A	A-CHT OIL Center	A.183	A.253										
-		FORM C	6HX	CAR-BIDE		FX	A	A-CHT OIL Side	A.184	A.254										
	-	**FORM E**	6HX	CAR-BIDE		FX	A	A-CHT OIL FORM E	A.185	A.255										
		FORM C	6HX	HSSE	-	NI-OX		GG-MT	A.186	A.256										
		FORM C	6HX	HSSE		OX		OIL-TXL-MT	A.187											
		FORM C	6H	HSSE	-	OX		EX-MCT	A.188											
		FORM C	6HX	XPM	-	V		V-XPM-HT	A.189											
-		**FORM D**	6HX	XPM	-	V		V-XPM-HT FORM D	A.190											
		FORM C	6HX	CAR-BIDE	-	V		WH55-OT	A.191											
-		**FORM D**	6HX	CAR-BIDE	-	V		WH55-OT FORM D	A.192											
		FORM C	6HX	CAR-BIDE	-	V		VX-OT	A.193											
		FORM C	-	PM	-	V	A	A-TPT												
		FORM C	-	HSSE	-	OX		S-TPT												
		FORM C	-	HSSE	-	-		NPT												
		FORM C	-	HSSE	-	-		PG												

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPSF	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
									C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
				A.360							10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
											10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
											10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
											10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
											10-25	10-20		15-60	15-40		25-70			8-20	8-20		
														10-100	10-100		10-100						
														10-100	10-100		10-100						
														10-100	10-100		10-100						
				A.361										10-15	7-12								
									8-13	7-12	7-12	6-9		10-15	7-12					3-5			
									8-13	7-12	7-12	6-9		10-15	7-12		10-15						
																						1-3	
																						1-3	
																						2-4	1-3
																						2-4	1-3
				A.362																			1-3
					A.368				5-10	5-10	5-10	5-10				5-10	10-15						
					A.369				5-10	5-10	5-10	5-10				5-10	10-15						
							A.372		3-6	3-6	2-5	2-5		2-5	4-8	5-10	10-15						
								A.373	8-13	7-12	6-9				7-12	10-20	10-15						

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Wygniatak | Otwór przelotowy i nieprzelotowy

			Tolerancja				A-Brand	Seria produktów	M	MF	UNC	UNF	UN	MJ	UNJC	UNJF	EG-M	EG-MJ	EG-UNJC
		FORM C	6HX	PM	-	VI	A	A-XPF	A.194	A.257									
		FORM C	6HX	PM		V	A	A-OIL-XPF	A.195	A.258									
		FORM C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF	A.196	A.259	A.285	A.296							
		FORM C	6HX	HSS-Co		V	A	S-OIL-XPF	A.197	A.260	A.286	A.297							
		FORM C	**6GX**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF 6GX	A.198	A.261									
		FORM C	**6GX**	HSS-Co		V	A	S-OIL-XPF 6GX	A.199	A.262									
		FORM C	**7GX**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF 7GX	A.200										
		FORM C	**6H +0.1**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF +0.1	A.201										
-		**FORM D**	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF FORM D	A.202	A.263									
	-	**FORM E**	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF FORM E	A.203	A.264									
	-	**FORM E**	6HX	HSS-Co		V	A	S-OIL-XPF FORM E	A.204	A.265									
		FORM C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-LT-XPF	A.205										
		FORM C	6HX	HSS-Co		V	A	S-OIL-LT-XPF	A.206	A.266									
		FORM C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-LH	A.207										
		FORM C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-HB Weldon	A.208										
		FORM C	6HX	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-GL	A.209	A.267									
		FORM C	**6GX**	HSS-Co	-	V	A	S-XPF-GL 6GX	A.210	A.268									
	-	FORM C	6HX	CAR-BIDE		EgiAs		P-OIL-CXPF NOWE	A.211	A.269									
		FORM C	6HX	CAR-BIDE		V	A	C-OIL-XPF	A.212	A.270									
		FORM C	6HX	HSS-Co	-	V		V-NRT	A.213	A.271									
		FORM C	**6GX**	HSS-Co	-	V		V-NRT 6GX	A.214										
-		**FORM D**	6HX	HSS-Co	-	V		V-NRT FORM D	A.215	A.272									
-		**FORM D**	**6GX**	HSS-Co	-	V		V-NRT 6GX FORM D	A.216										
		FORM C	6HX	PM	-	TiN		M-NRT	A.217	A.273									
		FORM C	6HX	PM		TiN		M-OIL-NRT	A.218										
		FORM C	**6GX**	PM	-	TiN		M-NRT 6GX	A.219										
		FORM E	6HX	PM	-	TiN		M-NRT FORM E	A.220										
	-	**FORM E**	6HX	PM		TiN		M-OIL-NRT FORM E	A.221										

EG-UNJF	BSW	BSF	BA	G	Rc	NPSF	NPT	PG	P				M	K		N			S		H		
									C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG		Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
				A.363					15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
				A.364					15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
				A.365					15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20		
									15-40	15-40	15-30	15-30				15-30	20-50	20-40			5-20	5-20	5-20
									15-40	15-40	15-30	15-30	8-20				20-50	20-40			5-20	5-20	5-20
									10-15	10-15	10-15	8-12	5-10				10-20	10-20					
									10-15	10-15	10-15	8-12	5-10				10-20	10-20					
									10-15	10-15	10-15	8-12	5-10				10-20	10-20					
									10-15	10-15	10-15	8-12	5-10				10-20	10-20					
				A.366					20-30	20-30	15-30	10-20	6-12				10-25	15-40					
									20-30	20-30	15-30	10-20	6-12				10-25	15-40					
									20-30	20-30	15-30	10-20	6-12				10-25	15-40					
									20-30	20-30	15-30	10-20	6-12				10-25	15-40					
									20-30	20-30	15-30	10-20	6-12				10-25	15-40					

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Frez do gwintu | Otwór przelotowy i nieprzelotowy

		Tolerancja				A-Brand	Seria produktów	M	MF	UNJ	UN	UNC	UNF	UNJC	UNJF	EG-MJ	EG-UNJC
		-	-	CARBIDE	-	EgiAs	A	AT-1	A.378	A.378	A.387		A.387	A.387	A.387	A.387		
		-	-	CARBIDE		DUROREY	A	AT-2	A.379		A.388		A.388	A.388	A.388	A.388		
		-	-	CARBIDE		DLC-IGUSS	A	AT-2 R-SPEC	A.380									
		-	-	CARBIDE	-	WXS		WH-EM-PNC	A.381									
		-	-	CARBIDE		WXS		WHO-EM-PNC NOWE ROZMIARY	A.382									
		-	-	CARBIDE	-	SC		WX-ST-PNC-3P	A.383	A.383								
		-	-	CARBIDE	-	SC		WH-VM-PNC	A.384	A.384	A.384		A.389	A.389	A.389	A.389		
		-	-	CARBIDE	-	WX		WX-PNC	A.385	A.385	A.390		A.390	A.390	A.390	A.390		
		-	-	CARBIDE		WX		WXO-ST-PNC	A.386	A.386								

Rp	BSW	BSF	BA	G	NPSF	Rc	NPSF	NPT	PG	P				M	K		N		S		H			
										C <0,2%	0,25 < C <0,4	0,25<C <0,4	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC
A.397						A.394		A.398		80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300			80-200	80-200		
						A.395		A.399		35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-75	35-65	35-55
																	100-300	100-300						
										35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-75	35-65	35-55
										35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-75	35-65	35-55
				A.392						60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	30-60	
										60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	30-60	
				A.393		A.396		A.400		50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30		
										80-120	80-120	80-120	80-120	40-80	50-100	50-65	50-70	65-130			60-100	60-100		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			A-POT		A-OIL-POT		A-POT 6GX		A-POT 7GX		A-POT +0.1		A-LT-POT		A-POT-LH		A-POT-HB Weldon		S-POT		S-POT 6G		S-POT 7G		S-POT +0.1		S-LT-POT		S-POT-LH		S-POT-HB Weldon		VA-POT	
A-Brand			A		A		A		A		A		A		A		A																	
Strona			A.93		A.94		A.95		A.96		A.97		A.98		A.99		A.100		A.101		A.102		A.103		A.104		A.105		A.106		A.107		A.108	
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75	•																•															
1,1	0,25	0,85	•																•															
1,2	0,25	0,95	•																•															
1,4	0,3	1,1	•																•															
1,6	0,35	1,25	•																•															
1,7	0,35	1,35	•																•															
1,8	0,35	1,45	•																•															
2	0,4	1,6	•				•		•				•						•		•		•				•						•	
2,2	0,45	1,75	•																•														•	
2,3	0,4	1,85	•																•															
2,5	0,45	2,05	•				•		•				•						•		•		•				•						•	
2,6	0,45	2,15	•																•															
3	0,5	2,5	•	•			•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
3,5	0,6	2,9	•																•														•	
4	0,7	3,3	•	•			•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
4,5	0,75	3,7	•																•															
5	0,8	4,2	•	•			•		•		•		•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
5,5	0,9	4,6	•																•															
6	1	5	•	•	•		•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•		•	•	•		•		•	•
7	1	6	•	•															•	•														
8	1,25	6,8	•	•	•		•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•		•	•	•		•		•	•
9	1,25	7,8	•	•															•	•														
10	1,5	8,5	•	•	•		•		•		•		•	•	•		•		•	•	•		•		•		•	•	•		•		•	•
11	1,5	9,5		•																•														
12	1,75	10,2		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
14	2	12		•		•		•		•				•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
16	2	14		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
18	2,5	15,5		•		•								•		•				•						•		•				•		•
20	2,5	17,5		•		•								•		•				•						•		•				•		•
22	2,5	19,5		•		•										•				•								•				•		•
24	3	21		•		•										•				•								•				•		•
27	3	24																																•
30	3,5	26,5																																•
33	3,5	29,5																																•
36	4	32																																•
39	4	35																																
42	4,5	37,5																																
45	4,5	40,5																																
48	5	43																																
52	5	47																																
56	5,5	50,5																																
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																		
			V		V		V		V		V		V		V		V		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX	
			PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	
			FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B	
Tolerancja			6HX		6HX		**6GX**		**7GX**		**6H +0.1**		6HX		6HX		6HX		6H		**6G**		**7G**		**6H +0.1**		6H		6H		6H		6H	
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	
M			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	
K																			•		•		•		•		•		•		•		•	
N			•		•		•		•		•		•		•		•																	
S			•		•		•		•		•		•		•		•																	
H			•		•		•		•		•		•		•		•																	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			VA-POT 6G	Z-POT		Z-OIL-POT		POT		POT D352	TIN-POT		TICN-POT		CC-POT		CC-LT-POT		HS-RFT-TIN		AL-POT		V-TI-POT		E-POT		WHR-NI-POT		CPM-POT	
A-Brand																														
Strona			A.109	A.110		A.111		A.112		A.113	A.114		A.115		A.116		A.117		A.118		A.119		A.120		A.121		A.122		A.123	
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75																												
1,1	0,25	0,85																												
1,2	0,25	0,95																												
1,4	0,3	1,1																												
1,6	0,35	1,25																												
1,7	0,35	1,35																												
1,8	0,35	1,45																												
2	0,4	1,6	•	•				•			•		•		•		•				•									
2,2	0,45	1,75																												
2,3	0,4	1,85																												
2,5	0,45	2,05	•	•				•			•				•		•				•									
2,6	0,45	2,15																												
3	0,5	2,5	•	•	•			•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	
3,5	0,6	2,9						•			•																			
4	0,7	3,3	•	•	•			•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	
4,5	0,75	3,7																												
5	0,8	4,2	•	•	•			•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	
5,5	0,9	4,6																												
6	1	5	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
7	1	6																												
8	1,25	6,8	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
9	1,25	7,8																												
10	1,5	8,5	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•	•	•		•		•		•		•		•		•	•
11	1,5	9,5																												
12	1,75	10,2		•	•		•		•			•		•		•	•		•			•		•		•				•
14	2	12		•	•		•		•			•		•		•						•								•
16	2	14		•	•		•		•			•		•		•						•								•
18	2,5	15,5			•		•		•			•		•		•						•								•
20	2,5	17,5			•		•		•			•		•		•						•								•
22	2,5	19,5			•				•			•		•		•														
24	3	21			•				•			•		•		•														
27	3	24			•				•			•				•														
30	3,5	26,5			•				•			•				•														
33	3,5	29,5							•																					
36	4	32							•																					
39	4	35																												
42	4,5	37,5																												
45	4,5	40,5																												
48	5	43																												
52	5	47																												
56	5,5	50,5																												
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																														
			OX	V		V		-		-	TIN		V		CrN		CrN		TIN		-		V		-		HR		-	
			HSSE	PM		PM		HSSE		HSSE	HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		PM		PM		PM		PM	
			FORM B	FORM B		FORM B		FORM B		FORM B	FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM A		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B		FORM B	
Tolerancja			6G	6HX		6HX		6H		6H	6H		6H		6HX		6HX		6H		6H		6H		6H		6HX		6H	
P			•	•		•		•		•	•		•		•		•		•										•	
M			•	•		•					•		•		•		•		•											
K			•					•		•	•		•																•	
N				•		•		•		•	•		•		•		•		•		•									
S				•		•					•		•										•		•		•			
H				•		•																							•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			H-POT		VP-H-POT		VPO-H-POT		A-SFT		A-OIL-SFT		A-SFT 6GX		A-SFT 7GX		A-SFT +0.1		A-SFT FORM E		A-LT-SFT		A-SFT-LH		A-SFT-HB Weldon		A-CSF OIL		A-CSF OIL FORM E		S-SFT		S-SFT 6G	
A-Brand									A		A		A		A		A		A		A		A		A		A		A					
Strona			A.124		A.125		A.126		A.127		A.128		A.129		A.130		A.131		A.132		A.133		A.134		A.135		A.136		A.137		A.138		A.139	
Ø		Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75							•										•												•			
1,1	0,25	0,85							•										•												•			
1,2	0,25	0,95							•										•												•			
1,4	0,3	1,1							•										•												•			
1,6	0,35	1,25							•										•												•			
1,7	0,35	1,35							•										•												•			
1,8	0,35	1,45							•										•												•			
2	0,4	1,6	•		•				•				•		•				•		•										•		•	
2,2	0,45	1,75							•										•												•			
2,3	0,4	1,85							•										•												•			
2,5	0,45	2,05	•		•				•				•		•				•		•										•		•	
2,6	0,45	2,15							•										•												•			
3	0,5	2,5	•		•				•	•			•		•		•		•	•	•		•		•						•	•	•	
3,5	0,6	2,9							•										•												•			
4	0,7	3,3	•		•				•	•			•		•		•		•	•	•		•		•						•	•	•	
4,5	0,75	3,7							•										•												•			
5	0,8	4,2	•		•				•	•			•		•		•		•	•	•		•		•		•		•		•	•	•	
5,5	0,9	4,6							•										•												•			
6	1	5	•		•		•		•	•	•		•		•		•		•	•	•	•	•		•		•		•		•	•	•	
7	1	6							•	•									•	•											•	•		
8	1,25	6,8	•		•		•		•	•	•		•		•		•		•	•	•	•	•		•		•		•		•	•	•	
9	1,25	7,8							•	•									•	•											•	•		
10	1,5	8,5	•		•		•		•	•	•		•		•		•		•	•	•	•	•		•		•		•		•	•	•	
11	1,5	9,5								•										•												•		
12	1,75	10,2		•		•		•				•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•
14	2	12		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•								•		•
16	2	14		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•								•		•
18	2,5	15,5		•		•		•		•		•								•		•										•		
20	2,5	17,5		•		•		•		•		•								•		•										•		
22	2,5	19,5				•		•		•		•								•		•										•		
24	3	21				•		•		•		•								•		•										•		
27	3	24				•		•				•																						
30	3,5	26,5				•		•				•																						
33	3,5	29,5				•		•				•																						
36	4	32				•		•				•																						
39	4	35										•																						
42	4,5	37,5										•																						
45	4,5	40,5										•																						
48	5	43										•																						
52	5	47										•																						
56	5,5	50,5										•																						
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																		
			OX		V		V		V		V		V		V		V		V		V		V		V		FX		FX		OX		OX	
			PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		PM		CARBIDE		CARBIDE		HSSE		HSSE	
			FORM B		FORM B		FORM B		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		**FORM E**		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		**FORM E**		FORM C		FORM C	
Tolerancja			6H		6HX		**6H**		6HX		6HX		**6GX**		**7GX**		**6H +0.1**		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6H		**6G**	
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•						•		•	
M									•		•		•		•		•		•		•		•		•						•		•	
K			•		•		•																				•		•		•		•	
N									•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•					
S			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•									
H			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•									

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			S-SFT 7G		S-SFT +0.1		S-SFT FORM E		S-LT-SFT		S-SFT-LH		S-SFT-HB Weldon		VA-SFT		VA-SFT 6G		VA-SFT FORM E		Z-SFT		Z-OIL-SFT		SFT		SFT D352	TIN-SFT		TICN-SFT		HXL-SFT
A-Brand																															
Strona			A.140		A.141		A.142		A.143		A.144		A.145		A.146		A.147		A.148		A.149		A.150		A.151		A.152	A.153		A.154		A.155
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	
1	0,25	0,75																													
1,1	0,25	0,85																													
1,2	0,25	0,95																													
1,4	0,3	1,1																													
1,6	0,35	1,25																													
1,7	0,35	1,35																													
1,8	0,35	1,45																													
2	0,4	1,6	•				•		•						•		•				•				•			•		•		
2,2	0,45	1,75					•								•																
2,3	0,4	1,85					•																								
2,5	0,45	2,05	•				•		•						•		•				•				•			•				
2,6	0,45	2,15					•																								
3	0,5	2,5	•		•		•		•		•				•	•	•		•		•	•			•	•	•	•	•	•		
3,5	0,6	2,9					•								•										•			•				
4	0,7	3,3	•		•		•		•		•				•	•	•		•		•	•			•	•	•	•	•	•		
4,5	0,75	3,7					•																								
5	0,8	4,2	•		•		•		•		•				•	•	•		•		•	•			•	•	•	•	•	•		
5,5	0,9	4,6					•																								
6	1	5	•		•		•		•	•	•				•	•	•		•		•	•	•		•	•	•	•	•	•		
7	1	6					•	•																							
8	1,25	6,8	•		•		•		•	•	•				•	•	•		•		•	•	•		•	•	•	•	•	•		
9	1,25	7,8					•	•																							
10	1,5	8,5	•		•		•		•	•	•				•	•	•		•		•	•	•		•	•	•	•	•	•		
11	1,5	9,5						•																							
12	1,75	10,2		•		•				•		•		•		•		•		•		•		•		•				•	
14	2	12		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•				•	
16	2	14		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•				•	
18	2,5	15,5						•		•		•				•						•		•		•				•	
20	2,5	17,5						•		•		•				•						•		•		•				•	•
22	2,5	19,5						•				•				•						•				•				•	
24	3	21						•				•				•						•				•				•	•
27	3	24														•						•				•					•
30	3,5	26,5														•						•				•					•
33	3,5	29,5														•										•					•
36	4	32														•										•					•
39	4	35																													•
42	4,5	37,5																													•
45	4,5	40,5																													
48	5	43																													•
52	5	47																													•
56	5,5	50,5																													•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																															
			OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		OX		V		V		-		-	TIN		V		OX
			HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		PM		PM		HSSE		HSSE	HSSE		HSSE		HSSE
			FORM C		FORM C		**FORM E**		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		**FORM E**		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C	FORM C		FORM C		FORM C
Tolerancja			**7G**		**6H+0.1**		6H		6H		6H		6H		6H		**6G**		6H		6H		6H		6H		6H	6H		6H		6HX
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•	•		•		•
M			•		•		•		•		•		•		•		•		•		•		•					•		•		•
K			•		•		•		•		•		•		•		•		•						•		•	•		•		•
N																					•		•		•		•	•		•		
S																					•		•					•		•		
H																					•		•									•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			OIL-HXL-SFT	VXL-SFT	OIL-VXL-SFT	SH-SFT		M-SFT-DUPLEX		M-OIL-SFT-DUPLEX		M-LT-SFT-DUPLEX		CC-SFT		CC-LT-SFT		CC-NEO-SFT		SUS-SFT		HS-SFT-TIN	AL-SFT		US-AL-SFT	V-TI-SFT	
A-Brand																										
Strona			A.156	A.157	A.158	A.159		A.160		A.161		A.162		A.163		A.164		A.165		A.166		A.167	A.168		A.169	A.170	
Ø	I	Ø				DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	-	-	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376		DIN 371	DIN 376		DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75																								
1,1	0,25	0,85																								
1,2	0,25	0,95																								
1,4	0,3	1,1																								
1,6	0,35	1,25																					•		•	
1,7	0,35	1,35																								
1,8	0,35	1,45																								
2	0,4	1,6						•				•		•		•		•		•			•		•	
2,2	0,45	1,75																		•			•			
2,3	0,4	1,85																								
2,5	0,45	2,05						•				•		•		•		•		•			•		•	
2,6	0,45	2,15																								
3	0,5	2,5				•		•				•		•	•	•		•		•		•	•		•	
3,5	0,6	2,9																		•			•			
4	0,7	3,3				•		•				•		•	•	•		•		•		•	•		•	
4,5	0,75	3,7																								
5	0,8	4,2				•		•				•		•	•	•		•		•		•	•		•	
5,5	0,9	4,6																								
6	1	5				•		•		•		•	•	•	•	•		•		•		•	•		•	
7	1	6																								
8	1,25	6,8				•		•		•		•	•	•	•	•		•		•		•	•		•	
9	1,25	7,8																								
10	1,5	8,5				•		•		•		•	•	•	•	•		•		•		•	•		•	
11	1,5	9,5																								
12	1,75	10,2					•		•		•		•		•		•		•		•	•		•		•
14	2	12					•		•		•		•		•				•		•		•			
16	2	14					•		•		•		•						•		•		•			
18	2,5	15,5					•		•		•		•						•		•		•			
20	2,5	17,5	•	•	•		•		•		•		•						•				•			
22	2,5	19,5							•		•								•							
24	3	21	•	•	•				•		•								•							
27	3	24	•	•	•																					
30	3,5	26,5	•	•	•																					
33	3,5	29,5	•	•	•																					
36	4	32	•	•	•																					
39	4	35	•	•	•																					
42	4,5	37,5	•	•	•																					
45	4,5	40,5																								
48	5	43	•	•	•																					
52	5	47	•	•	•																					
56	5,5	50,5	•	•	•																					
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																										
			OX	OX	OX	-		TIN		TIN		TIN		CrN		CrN		TIN		OX		TIN	-		V	V	
			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE		PM		PM		PM		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE		HSSE	HSSE		HSSE	PM	
			FORM C	FORM C	FORM C	FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C	FORM C		FORM C	FORM C	
Tolerancja			6HX	6HX	6HX	6H		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6H	6H		6H	6H	
P			•	•	•	•		•		•		•		•		•		•				•					
M			•	•	•			•		•		•		•		•		•		•		•					
K						•																					
N						•								•		•		•					•		•		
S								•		•		•														•	
H			•	•	•																						

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			E-SFT		WHR-NI-SFT		CPM-SFT		H-SFT		VP-H-SFT		VPO-H-SFT		V-EM-SFT	VP-DC-MT		VP-DC-MT FORM E		VPO-DC-MT Centre		VPO-DC-MT Side		VPO-DC-MT FORM E		A-CHT OIL Centre		A-CHT OIL Side		A-CHT OIL FORM E		GG-MT	
A-Brand																											A		A		A			
Strona			A.171		A.172		A.173		A.174		A.175		A.176		A.177	A.178		A.179		A.180		A.181		A.182		A.183		A.184		A.185		A.186	
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376		DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376
1	0,25	0,75																																
1,1	0,25	0,85																																
1,2	0,25	0,95																																
1,4	0,3	1,1																																
1,6	0,35	1,25																																
1,7	0,35	1,35																																
1,8	0,35	1,45																																
2	0,4	1,6							•		•					•																		
2,2	0,45	1,75																																
2,3	0,4	1,85																																
2,5	0,45	2,05							•		•					•																		
2,6	0,45	2,15																																
3	0,5	2,5	•		•		•		•		•					•		•																
3,5	0,6	2,9														•																		
4	0,7	3,3	•		•		•		•		•				•	•		•															•	•
4,5	0,75	3,7																																
5	0,8	4,2	•		•		•		•		•				•	•		•								•		•		•		•	•
5,5	0,9	4,6																																
6	1	5	•		•		•		•		•		•		•	•		•		•		•				•		•		•		•	•
7	1	6														•																		
8	1,25	6,8	•		•		•	•	•		•		•		•	•		•		•		•				•		•		•		•	•
9	1,25	7,8																																
10	1,5	8,5	•		•		•	•	•		•		•		•	•		•		•		•				•		•		•		•	•
11	1,5	9,5															•																	
12	1,75	10,2		•		•		•		•		•		•	•		•		•		•		•		•		•		•		•			•
14	2	12						•		•		•		•	•		•		•		•		•											•
16	2	14						•		•		•		•	•		•		•		•		•											•
18	2,5	15,5						•		•		•		•			•		•		•		•											•
20	2,5	17,5						•		•		•		•			•		•		•		•											•
22	2,5	19,5										•		•			•		•				•											
24	3	21										•		•			•		•				•											
27	3	24										•		•																				
30	3,5	26,5										•		•			•																	
33	3,5	29,5										•		•																				
36	4	32										•		•																				
39	4	35																																
42	4,5	37,5																																
45	4,5	40,5																																
48	5	43																																
52	5	47																																
56	5,5	50,5																																
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																																		
			-		HR		-		OX		V		V		V	V		V		V		V		V		FX		FX		FX		NI-OX	
			PM		PM		PM		PM		PM		PM		HSSE	PM		PM		PM		PM		PM		CARBIDE		CARBIDE		CARBIDE		HSSE	
			FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C	FORM C		**FORM E**		FORM C		FORM C		**FORM E**		FORM C		FORM C		**FORM E**		FORM C	
Tolerancja			6H		6HX		6H		6H		6HX		6HX		6H	6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX	
P							•		•		•		•			•		•		•		•		•									
M																																		
K							•		•		•		•			•		•		•		•		•		•		•		•		•	
N															•	•		•		•		•		•		•		•		•			
S			•		•				•		•		•																				
H							•		•		•		•			•		•		•		•		•									

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów			OIL-TXL-MT	EX-MCT	V-XPM-HT	V-XPM-HT FORM D	WH55-OT	WH55-OT FORM D	VX-OT	Seria produktów				A-XPF	A-OIL-XPF	S-XPF	S-OIL-XPF	S-XPF 6GX
A-Brand										A-Brand				A	A	A	A	A
Strona			A.187	A.188	A.189	A.190	A.191	A.192	A.193	Strona				A.194	A.195	A.196	A.197	A.198
Ø	I	Ø								Ø	I min.	Ø max.	Ø					
1	0,25	0,75								1	0,25	0,89	0,90	•		•		
1,1	0,25	0,85								1,1	0,25	0,99	1,00	•		•		
1,2	0,25	0,95								1,2	0,25	1,09	1,10	•		•		
1,4	0,3	1,1								1,4	0,3	1,26	1,28	•		•		
1,6	0,35	1,25								1,6	0,35	1,45	1,48	•		•		
1,7	0,35	1,35								1,7	0,35	1,55	1,58	•		•		
1,8	0,35	1,45								1,8	0,35	1,65	1,68	•		•		
2	0,4	1,6								2	0,4	1,82	1,85	•		•		•
2,2	0,45	1,75								2,2	0,45	2,00	2,04	•		•		
2,3	0,4	1,85								2,3	0,4	2,12	2,15	•		•		
2,5	0,45	2,05								2,5	0,45	2,30	2,34	•		•		•
2,6	0,45	2,15								2,6	0,45	2,40	2,44	•		•		
3	0,5	2,5			•	•	•	•	•	3	0,5	2,77	2,82	•		•		•
3,5	0,6	2,9								3,5	0,6	3,23	3,28	•		•		•
4	0,7	3,3			•	•	•	•	•	4	0,7	3,67	3,72	•		•		•
4,5	0,75	3,7								4,5	0,75	4,14	4,20	•		•		
5	0,8	4,2			•	•	•	•	•	5	0,8	4,62	4,68	•	•	•	•	•
5,5	0,9	4,6								5,5	0,9	5,06	5,13	•		•		
6	1	5		•	•	•	•	•	•	6	1	5,51	5,59	•	•	•	•	•
7	1	6								7	1	6,51	6,59	•		•		
8	1,25	6,8		•	•	•	•	•	•	8	1,25	7,37	7,45	•	•	•	•	•
9	1,25	7,8								9	1,25	8,37	8,45	•		•		
10	1,5	8,5		•	•	•	•	•	•	10	1,5	9,24	9,33	•	•	•	•	•
11	1,5	9,5								11	1,5	10,24	10,33	•			•	
12	1,75	10,2		•	•	•	•	•	•	12	1,75	11,1	11,2		•	•	•	•
14	2	12		•						14	2	12,96	13,08		•	•	•	•
16	2	14		•						16	2	14,96	15,08		•	•	•	•
18	2,5	15,5		•						18	2,5	16,66	16,81		•	•	•	
20	2,5	17,5	•	•						20	2,5	18,66	18,81		•	•	•	
22	2,5	19,5								22	2,5	20,66	20,81		•	•	•	
24	3	21	•							24	3	22,39	22,56		•	•	•	
27	3	24	•							27	3	25,39	25,56		•	•	•	
30	3,5	26,5	•							30	3,5	28,09	28,28		•	•	•	
33	3,5	29,5	•							33	3,5	31,09	31,28			•	•	
36	4	32	•							36	4	33,8	34,01			•	•	
39	4	35	•							39	4	36,8	37,01			•	•	
42	4,5	37,5	•							42	4,5	39,52	39,73			•	•	
45	4,5	40,5								45	4,5	42,52	42,73			•	•	
48	5	43	•															
52	5	47	•															
56	5,5	50,5	•															
Otwór nieprzelotowy / przelotowy										Otwór nieprzelotowy / przelotowy								
			OX	OX	V	V	V	V	V					V	V	V	V	V
			HSSE	HSSE	XPM	XPM	CARBIDE	CARBIDE	CARBIDE					PM	PM	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
			FORM C	FORM C	FORM C	FORM D	FORM C	**FORM D**	FORM C					FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja			6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	Tolerancja				6HX	6HX	6HX	6HX	**6GX**
P			•	•						P				•	•	•	•	•
M										M				•	•	•	•	•
K			•	•						K								
N				•						N				•	•	•	•	•
S										S								
H			•		•	•	•	•	•	H				•	•	•	•	•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



Seria produktów	S-OIL-XPF 6GX	S-XPF 7GX	S-XPF +0.1	S-XPF FORM D	S-XPF FORM E	S-OIL-XPF FORM E	S-LT-XPF	S-OIL-LT-XPF	S-XPF-LH	S-XPF-HB Weldon	S-XPF-GL	S-XPF-GL 6GX	P-OIL-CXPF	C-OIL-XPF	V-NRT	V-NRT 6GX
A-Brand	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		A		
Strona	A.199	A.200	A.201	A.202	A.203	A.204	A.205	A.206	A.207	A.208	A.209	A.210	A.211	A.212	A.213	A.214

Ø	I	Ø min.	Ø max.																		
1	0,25	0,89	0,90																	•	
1,1	0,25	0,99	1,00																		
1,2	0,25	1,09	1,10																	•	
1,4	0,3	1,26	1,28																	•	
1,6	0,35	1,45	1,48																	•	
1,7	0,35	1,55	1,58																		
1,8	0,35	1,65	1,68																		
2	0,4	1,82	1,85		•				•			•								•	•
2,2	0,45	2,00	2,04																	•	•
2,3	0,4	2,12	2,15																		
2,5	0,45	2,30	2,34		•				•			•								•	•
2,6	0,45	2,40	2,44																		
3	0,5	2,77	2,82		•	•	•		•			•			•	•	•	•		•	•
3,5	0,6	3,23	3,28		•				•			•								•	•
4	0,7	3,67	3,72		•	•	•		•			•			•	•	•	•		•	•
4,5	0,75	4,14	4,20																		
5	0,8	4,62	4,68	•	•	•	•		•	•		•			•	•	•	•	•	•	•
5,5	0,9	5,06	5,13																		
6	1	5,51	5,59	•	•	•	•		•	•		•	•		•	•	•	•	•	•	•
7	1	6,51	6,59																		
8	1,25	7,37	7,45	•	•	•	•		•	•		•	•		•	•	•	•	•	•	•
9	1,25	8,37	8,45																		
10	1,5	9,24	9,33	•	•	•	•		•	•		•	•		•	•	•	•	•	•	•
11	1,5	10,24	10,33																		
12	1,75	11,1	11,2		•	•	•		•	•	•		•	•	•		•	•	•	•	
14	2	12,96	13,08		•	•			•	•	•		•		•		•	•		•	
16	2	14,96	15,08		•	•	•		•	•	•		•		•		•	•		•	
18	2,5	16,66	16,81										•								
20	2,5	18,66	18,81										•								
22	2,5	20,66	20,81										•								
24	3	22,39	22,56										•								
27	3	25,39	25,56																		
30	3,5	28,09	28,28																		
33	3,5	31,09	31,28																		
36	4	33,8	34,01																		
39	4	36,8	37,01																		
42	4,5	39,52	39,73																		
45	4,5	42,52	42,73																		

Otwór nieprzelotowy / przelotowy																
	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	V	EgiAs	V	V	V
	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	CARBIDE	CARBIDE	HSS-Co	HSS-Co
	FORM C	FORM C	FORM C	**FORM D**	**FORM E**	**FORM E**	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja	**6GX**	**7GX**	**6HX +0.1**	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	**6GX**	6HX	6HX	6HX	**6GX**
P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•
K																
N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S																
H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

M



MF



Seria produktów				V-NRT FORM D	V-NRT 6GX FORM D	M-NRT	M-OIL-NRT	M-NRT 6GX	M-NRT FORM E	M-OIL-NRT FORM-E
A-Brand										
Strona				A.215	A.216	A.217	A.218	A.219	A.220	A.221
Ø	I	Ø min.	Ø max.							
1	0,25	0,89	0,90			•				
1,1	0,25	0,99	1,00							
1,2	0,25	1,09	1,10							
1,4	0,3	1,26	1,28			•				
1,6	0,35	1,45	1,48			•				
1,7	0,35	1,55	1,58							
1,8	0,35	1,65	1,68							
2	0,4	1,82	1,85	•	•	•		•	•	
2,2	0,45	2,00	2,04	•	•					
2,3	0,4	2,12	2,15							
2,5	0,45	2,30	2,34	•	•	•		•	•	
2,6	0,45	2,40	2,44							
3	0,5	2,77	2,82	•	•	•		•	•	
3,5	0,6	3,23	3,28	•	•	•		•	•	
4	0,7	3,67	3,72	•	•	•		•	•	
4,5	0,75	4,14	4,20			•				
5	0,8	4,62	4,68	•	•	•	•	•	•	•
5,5	0,9	5,06	5,13			•				
6	1	5,51	5,59	•	•	•	•	•	•	•
7	1	6,51	6,59			•				
8	1,25	7,37	7,45	•	•	•	•	•	•	•
9	1,25	8,37	8,45			•				
10	1,5	9,24	9,33	•	•	•	•	•	•	•
11	1,5	10,24	10,33			•				
12	1,75	11,1	11,2		•	•	•	•	•	•
14	2	12,96	13,08			•	•	•	•	•
16	2	14,96	15,08			•	•	•	•	•
18	2,5	16,66	16,81			•	•			
20	2,5	18,66	18,81			•	•			
22	2,5	20,66	20,81			•	•			
24	3	22,39	22,56			•	•			
27	3	25,39	25,56							
30	3,5	28,09	28,28							
33	3,5	31,09	31,28							
36	4	33,8	34,01							
39	4	36,8	37,01							
42	4,5	39,52	39,73							
45	4,5	42,52	42,73							
Otwór nieprzelotowy / przelotowy										
				V	V	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
				HSS-Co	HSS-Co	PM	PM	PM	PM	PM
				FORM D	**FORM D**	FORM C	FORM C	FORM C	**FORM E**	**FORM E**
Tolerancja				6HX	**6GX**	6HX	6HX	**6GX**	6HX	6HX
P				•	•	•	•	•	•	•
M				•	•	•	•	•	•	•
K										
N				•	•	•	•	•	•	•
S										
H										

Seria produktów			A-POT		A-OIL-POT	A-POT 6GX	S-POT	S-POT 6G
A-Brand			A		A	A		
Strona			A.222		A.223	A.224	A.225	A.226
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
2,5	0,35	2,15	•					
2,6	0,35	2,25	•					
3	0,35	2,65	•				•	
3,5	0,35	3,15	•					
4	0,35	3,65	•					
4	0,5	3,5	•				•	
4,5	0,5	4	•					
5	0,5	4,5	•				•	
6	0,5	5,5	•	•			•	
6	0,75	5,25	•	•		•	•	•
7	0,75	6,25	•					
8	0,75	7,25	•	•		•	•	•
8	1	7	•	•	•	•	•	•
9	1	8	•	•			•	
10	0,75	9,25	•	•			•	
10	1	9	•	•	•	•	•	•
10	1,25	8,75	•	•	•	•	•	•
11	1	10		•			•	
12	1	11		•		•	•	•
12	1,25	10,75		•		•	•	•
12	1,5	10,5		•	•	•	•	•
14	1	13		•			•	
14	1,25	12,75		•			•	
14	1,5	12,5		•	•	•	•	•
16	1	15		•			•	
16	1,5	14,5		•	•	•	•	•
18	1	17		•			•	
18	1,5	16,5		•	•	•	•	•
18	2	16						
20	1	19		•			•	
20	1,5	18,5		•	•	•	•	•
20	2	18		•			•	
22	1	21		•			•	
22	1,5	20,5		•		•	•	•
22	2	20		•			•	
24	1	23		•			•	
24	1,5	22,5		•		•	•	•
24	2	22		•			•	
30	2	28						
Otwór nieprzelotowy / przelotowy								
			V	V	V	V	OX	OX
			PM	PM	PM	PM	HSSE	HSSE
			FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM B
Tolerancja			6HX	6HX	**6GX**	6H	**6G**	
P			•	•	•	•	•	
M			•	•	•	•	•	
K						•	•	
N			•	•	•			
S			•	•	•			
H			•	•	•			

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MF



Seria produktów			VA-POT	Z-POT	POT	CC-POT	H-POT	A-SFT		A-OIL-SFT	A-SFT 6GX	A-SFT FORM E		A-CSF OIL	A-CSF OIL FORM E	S-SFT	S-SFT 6G	S-SFT FORM E	VA-SFT
A-Brand								A		A	A	A		A	A				
Strona			A.227	A.228	A.229	A.230	A.231	A.232		A.233	A.234	A.235		A.236	A.237	A.238	A.239	A.240	A.241
Ø	I	Ø	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
2,5	0,35	2,15						•				•							
2,6	0,35	2,25						•				•							
3	0,35	2,65	•	•			•	•				•				•		•	•
3,5	0,35	3,15						•				•							
4	0,35	3,65						•				•							
4	0,5	3,5	•	•	•		•	•				•				•		•	•
4,5	0,5	4						•				•							
5	0,5	4,5	•	•	•		•	•				•				•		•	•
6	0,5	5,5	•	•			•	•	•			•	•			•		•	•
6	0,75	5,25	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•			•	•	•	•
7	0,75	6,25						•				•							
8	0,75	7,25	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•			•	•	•	•
8	1	7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9	1	8						•	•			•	•			•		•	
10	0,75	9,25			•			•	•			•	•			•		•	
10	1	9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	1,25	8,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•	•	•	•
11	1	10							•				•			•		•	
12	1	11	•	•	•	•	•		•		•		•	•	•	•	•	•	•
12	1,25	10,75	•	•	•	•	•		•		•		•			•	•	•	•
12	1,5	10,5	•	•	•	•	•		•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
14	1	13			•				•				•			•		•	
14	1,25	12,75			•				•				•			•		•	
14	1,5	12,5	•	•	•	•	•		•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
16	1	15			•				•				•			•		•	
16	1,5	14,5	•	•	•	•	•		•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
18	1	17			•				•				•			•		•	
18	1,5	16,5	•	•	•	•	•		•	•	•		•			•	•	•	•
18	2	16			•														
20	1	19			•				•				•			•		•	
20	1,5	18,5	•	•	•	•	•		•	•	•		•	•		•	•	•	•
20	2	18			•				•				•			•		•	
22	1	21							•				•			•		•	
22	1,5	20,5	•	•	•	•	•		•		•		•			•	•	•	•
22	2	20			•				•				•			•		•	
24	1	23							•				•			•		•	
24	1,5	22,5	•	•	•	•	•		•		•		•			•	•	•	•
24	2	22			•				•				•			•		•	
30	2	28			•														
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																			
			OX	V	-	CrN	OX	V		V	V	V		FX	FX	OX	OX	OX	OX
			HSSE	PM	HSSE	HSSE	PM	PM		PM	PM	PM		CARBIDE	CARBIDE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
			FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM C		FORM C	FORM C	**FORM E**		FORM C	**FORM E**	FORM C	FORM C	**FORM E**	FORM C
Tolerancja			6H	6HX	6H	6HX	6H	6HX		6HX	**6GX**	6HX		6HX	6HX	6H	**6G**	6H	6H
P			•	•	•	•	•	•		•	•	•				•	•	•	•
M			•	•		•		•		•	•	•				•	•	•	•
K			•		•		•							•	•	•	•	•	•
N				•	•	•		•		•	•	•		•	•				
S				•			•	•		•	•	•							
H				•			•	•		•	•	•							

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MF



Seria produktów			Z-SFT	SFT	M-SFT-DUPLEX	M-OIL-SFT-DUPLEX	CC-SFT	SUS-SFT	AL-SFT	H-SFT	VP-DC-MT	VPO-DC-MT Centre	VPO-DC-MT Side	A-CHT OIL Centre	A-CHT OIL Side
A-Brand														A	A
Strona			A.242	A.243	A.244	A.245	A.246	A.247	A.248	A.249	A.250	A.251	A.252	A.253	A.254
Ø	I	Ø	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
2,5	0,35	2,15													
2,6	0,35	2,25													
3	0,35	2,65	•							•	•				
3,5	0,35	3,15													
4	0,35	3,65													
4	0,5	3,5	•	•						•	•				
4,5	0,5	4													
5	0,5	4,5	•	•						•	•				
6	0,5	5,5	•		•		•			•	•				
6	0,75	5,25	•	•	•		•			•	•				
7	0,75	6,25													
8	0,75	7,25	•	•	•		•	•		•	•				
8	1	7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9	1	8													
10	0,75	9,25		•											
10	1	9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	1,25	8,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11	1	10													
12	1	11	•	•	•		•	•	•	•	•			•	•
12	1,25	10,75	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•		
12	1,5	10,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
14	1	13		•											
14	1,25	12,75		•											
14	1,5	12,5	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
16	1	15		•											
16	1,5	14,5	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
18	1	17		•											
18	1,5	16,5	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•		
18	2	16		•											
20	1	19		•											
20	1,5	18,5	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
20	2	18		•											
22	1	21													
22	1,5	20,5	•	•	•		•	•		•	•				
22	2	20		•											
24	1	23													
24	1,5	22,5	•	•	•		•	•		•	•				
24	2	22		•											
30	2	28		•											
Otwór nieprzelotowy / przelotowy															
			V	-	TiN	TiN	CrN	OX	-	OX	V	V	V	FX	FX
			PM	HSSE	PM	PM	HSSE	HSSE	HSSE	PM	PM	PM	PM	CARBIDE	CARBIDE
			FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja			6H	6H	**6HX**	**6HX**	6HX	**6HX**	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
P			•	•	•	•	•			•	•	•	•		
M			•		•	•	•	•							
K				•						•	•	•	•	•	•
N			•	•			•		•		•	•	•	•	•
S			•		•	•				•					
H			•							•	•	•	•		

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MF





Seria produktów			A-CHT OIL FORM E	GG-MT	Seria produktów				A-XPF	A-OIL-XPF	S-XPF	S-OIL-XPF	S-XPF 6GX	S-OIL-XPF 6GX	S-XPF FORM D	S-XPF FORM E	S-OIL-XPF FORM E	S-OIL-LT-XPF
A-Brand			A		A-Brand				A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Strona			A.255	A.256	Strona				A.257	A.258	A.259	A.260	A.261	A.262	A.263	A.264	A.265	A.266
Ø	I	Ø	DIN 374		Ø	I	Ø min.	Ø max.	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174
2,5	0,35	2,15			4	0,5	3,77	3,82	•		•							
2,6	0,35	2,25			5	0,5	4,77	4,82	•		•							
3	0,35	2,65		•	6	0,5	5,79	5,83	•		•							
3,5	0,35	3,15		•	6	0,75	5,65	5,71	•		•							
4	0,35	3,65			7	0,75	6,65	6,71	•		•							
4	0,5	3,5		•	8	0,5	7,79	7,83	•		•							
4,5	0,5	4			8	0,75	7,65	7,71	•		•							
5	0,5	4,5		•	8	1	7,51	7,59	•	•	•	•	•	•	•		•	•
6	0,5	5,5		•	10	1	9,51	9,59	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6	0,75	5,25		•	10	1,25	9,37	9,45	•	•	•	•	•	•	•		•	•
7	0,75	6,25			12	1	11,52	11,60	•	•	•	•	•	•	•		•	•
8	0,75	7,25		•	12	1,25	11,39	11,46	•	•	•	•	•	•	•		•	•
8	1	7		•	12	1,5	11,25	11,34	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9	1	8			14	1	13,52	13,60	•		•	•						
10	0,75	9,25			14	1,25	13,39	13,46	•	•	•	•	•	•			•	•
10	1	9	•	•	14	1,5	13,25	13,34	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	1,25	8,75		•	16	1	15,52	15,60	•		•	•						
11	1	10			16	1,5	15,25	15,34	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
12	1	11	•	•	18	1	17,52	17,60	•		•	•						
12	1,25	10,75		•	18	1,5	17,25	17,34	•	•	•	•	•	•	•		•	
12	1,5	10,5	•	•	20	1	19,52	19,60	•		•	•						
14	1	13		•	20	1,5	19,25	19,34	•	•	•	•	•	•	•		•	
14	1,25	12,75			22	1,5	21,25	21,34	•	•	•	•	•	•			•	
14	1,5	12,5	•	•	24	1,5	23,25	23,34	•	•	•	•	•	•			•	
16	1	15		•														
16	1,5	14,5	•	•														
18	1	17																
18	1,5	16,5		•														
18	2	16		•														
20	1	19																
20	1,5	18,5		•														
20	2	18																
22	1	21																
22	1,5	20,5		•														
22	2	20																
24	1	23																
24	1,5	22,5		•														
24	2	22																
30	2	28																
Otwór nieprzelotowy / przelotowy					Otwór nieprzelotowy / przelotowy													
			FX	NI-OX					V	V	V	V	V	V	V	V	V	V
			CARBIDE	HSSE					PM	PM	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
			FORM E	FORM C					FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	**FORM D**	**FORM E**	**FORM E**	FORM C
Tolerancja			6HX	6HX	Tolerancja				6HX	6HX	6HX	6HX	**6GX**	**6GX**	6HX	6HX	6HX	6HX
P					P				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M					M				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K			•	•	K													
N			•		N				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S					S													
H					H				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MF



UNC **UN**



Seria produktów				S-XPF-GL	S-XPF-GL 6GX	P-OIL-CXPF	C-OIL-XPF	V-NRT	V-NRT FORM D	M-NRT	Seria produktów			A-POT	S-POT	VA-POT	A-SFT	S-SFT
A-Brand				A	A		A				A-Brand			A			A	
Strona				A.267	A.268	A.269	A.270	A.271	A.272	A.273	Strona			A.274	A.275	A.276	A.277	A.278
Ø	I	Ø min.	Ø max.	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
4	0,5	3,77	3,82							•	N°.2	56	1,85	•	•		•	•
5	0,5	4,77	4,82							•	N°.3	48	2	•	•		•	•
6	0,5	5,79	5,83							•	N°.4	40	2,35	•	•	•	•	•
6	0,75	5,65	5,71							•	N°.5	40	2,65	•	•	•	•	•
7	0,75	6,65	6,71							•	N°.6	32	2,7	•	•	•	•	•
8	0,5	7,79	7,83							•	N°.8	32	3,5	•	•	•	•	•
8	0,75	7,65	7,71							•	N°.10	24	3,8	•	•	•	•	•
8	1	7,51	7,59	•	•	•	•	•	•	•	N°.12	24	4,5	•	•		•	•
10	1	9,51	9,59	•	•	•	•	•	•	•	1/4	20	5,1	•	•	•	•	•
10	1,25	9,37	9,45	•	•			•	•	•	5/16	18	6,5	•	•	•	•	•
12	1	11,52	11,60	•	•			•	•	•	3/8	16	7,9	•	•	•	•	•
12	1,25	11,39	11,46	•	•			•	•	•	7/16	14	9,3		•	•	•	•
12	1,5	11,25	11,34	•	•	•	•	•	•	•	1/2	13	10,7		•	•	•	•
14	1	13,52	13,60							•	9/16	12	12,3		•	•	•	•
14	1,25	13,39	13,46	•	•					•	5/8	11	13,5		•	•	•	•
14	1,5	13,25	13,34	•	•	•	•			•	3/4	10	16,5		•	•	•	•
16	1	15,52	15,60							•	7/8	9	19,3		•	•	•	•
16	1,5	15,25	15,34	•	•	•	•			•	1	8	22,25		•	•	•	•
18	1	17,52	17,60							•	1 1/8	7	25					•
18	1,5	17,25	17,34	•	•					•	1 1/8	8	25					
20	1	19,52	19,60							•	1 1/4	7	28					•
20	1,5	19,25	19,34	•	•					•	1 1/4	8	28					
22	1,5	21,25	21,34	•	•					•	1 3/8	6	30					
24	1,5	23,25	23,34	•	•					•	1 3/8	8	30					
											1 1/2	6	34					•
											1 1/2	8	34					
											1 5/8	8	38,1					
											1 3/4	8	41,5					
											1 7/8	8	44,45					
											2	8	48					
											2 1/2	8	60,5					
Otwór nieprzelotowy / przelotowy											Otwór nieprzelotowy / przelotowy							
				V	V	EgiAs	V	V	V	TIN				V	OX	OX	V	OX
				HSS-Co	HSS-Co	CARBIDE	CARBIDE	HSS-Co	HSS-Co	PM				PM	HSSE	HSSE	PM	HSSE
				FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	**FORM D**	FORM C				FORM B	FORM B	FORM B	FORM C	FORM C
Tolerancja				6HX	**6GX**	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	Tolerancja			2BX	2B	2B	2BX	2B
P				•	•	•	•	•	•	•	P			•	•	•	•	•
M				•	•		•	•	•	•	M			•	•	•	•	•
K											K				•	•		•
N				•	•	•	•	•	•	•	N			•			•	
S											S			•			•	
H						•	•				H			•			•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

UNC **UN**



UNC



Seria produktów			VA-SFT	HXL-SFT	VXL-SFT	M-SFT-DUPLEX	VP-DC-MT	VPO-DC-MT FORM E
A-Brand								
Strona			A.279	A.280	A.281	A.282	A.283	A.284
Ø	I	Ø	DIN 2184-1			DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
N°.2	56	1,85				•	•	
N°.3	48	2				•	•	
N°.4	40	2,35	•			•	•	
N°.5	40	2,65	•			•	•	
N°.6	32	2,7	•			•	•	
N°.8	32	3,5	•			•	•	
N°.10	24	3,8	•			•	•	
N°.12	24	4,5				•	•	
1/4	20	5,1	•			•	•	•
5/16	18	6,5	•			•	•	•
3/8	16	7,9	•			•	•	•
7/16	14	9,3		•		•		•
1/2	13	10,7		•		•		•
9/16	12	12,3		•		•		•
5/8	11	13,5		•		•		•
3/4	10	16,5		•	•	•		•
7/8	9	19,3		•	•	•		•
1	8	22,25		•	•	•		•
1 1/8	7	25			•			
1 1/8	8	25			•	•		
1 1/4	7	28			•			
1 1/4	8	28			•	•		
1 3/8	6	30			•			
1 3/8	8	30			•	•		
1 1/2	6	34			•			
1 1/2	8	34			•	•		
1 5/8	8	38,1			•	•		
1 3/4	8	41,5			•	•		
1 7/8	8	44,45			•	•		
2	8	48			•	•		
2 1/2	8	60,5			•			
Otwór nieprzelotowy / przelotowy								
			OX	OX	OX	TIN	V	V
			HSSE	HSSE	HSSE	PM	PM	PM
			FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM E
Tolerancja			2B	2B	2B	2BX	2BX	2BX
P			•	•	•	•	•	•
M			•	•	•	•		
K			•	•			•	•
N							•	•
S						•		
H				•	•		•	•

Seria produktów				S-XPF	S-OIL-XPF
A-Brand				A	A
Strona				A.285	A.286
Ø	I	Ø min.	Ø max.	DIN 2184-1	DIN 2184-1
N°.5	40	2,86	2,93	•	
N°.6	32	3,09	3,17	•	
N°.8	32	3,76	3,84	•	
N°.10	24	4,26	4,35	•	
1/4	20	5,66	5,76	•	•
5/16	18	7,18	7,29	•	•
3/8	16	8,66	8,78	•	•
7/16	14	10,12	10,27	•	•
1/2	13	11,62	11,78	•	•
9/16	12	13,14	13,28	•	•
5/8	11	14,61	14,76	•	•
3/4	10	17,65	17,80	•	•
7/8	9	20,66	20,84	•	•
1	8	23,63	23,84	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy					
				V	V
				HSS-Co	HSS-Co
				FORM C	FORM C
Tolerancja				2BX	2BX
P				•	•
M				•	•
K					
N				•	•
S					
H				•	•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

UNF



UNF



Seria produktów			A-POT		S-POT		VA-POT		A-SFT		S-SFT		VA-SFT		M-SFT-DUPLEX		VP-DC-MT		VPO-DC-MT FORM E	
A-Brand			A						A											
Strona			A.287		A.288		A.289		A.290		A.291		A.292		A.293		A.294		A.295	
Ø	I	Ø	DIN 2184-1				DIN 2184-1		DIN 2184-1						DIN 2184-1				DIN 2184-1	
N°.2	64	1,85	•		•				•		•				•		•			
N°.3	56	2,15	•		•				•		•				•		•			
N°.4	48	2,4	•		•				•		•				•		•			
N°.5	44	2,7	•		•				•		•				•		•			
N°.6	40	2,95	•		•		•		•		•		•		•		•			
N°.8	36	3,5	•		•				•		•				•		•			
N°.10	32	4,1	•		•		•		•		•		•		•		•			
N°.12	28	4,6	•		•				•		•				•		•			
1/4	28	5,5	•		•		•		•		•		•		•		•		•	
5/16	24	6,9	•		•		•		•		•		•		•		•		•	
3/8	24	8,5	•		•		•		•		•		•		•		•		•	
7/16	20	9,9		•		•		•		•		•		•		•		•		•
1/2	20	11,5		•		•		•		•		•		•		•		•		•
9/16	18	12,9		•		•		•		•		•		•		•		•		•
5/8	18	14,5		•		•		•		•		•		•		•		•		•
3/4	16	17,5		•		•		•		•		•		•		•		•		•
7/8	14	20,4		•		•		•		•		•		•		•		•		•
1	12	23,25		•		•		•		•		•		•		•		•		•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy																				
			V		OX		OX		V		OX		OX		TiN		V		V	
			PM		HSSE		HSSE		PM		HSSE		HSSE		PM		PM		PM	
			FORM B		FORM B		FORM B		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM C		FORM E	
Tolerancja			2BX		2B		2B		2BX		2B		2B		2BX		2BX		2BX	
P			•		•		•		•		•		•		•		•		•	
M			•		•		•		•		•		•		•					
K					•		•				•		•				•		•	
N			•						•								•		•	
S			•						•						•					
H			•						•								•		•	

Seria produktów					S-XPF	S-OIL-XPF
A-Brand					A	A
Strona					A.296	A.297
Ø	I	$Ø_{min.}$	$Ø_{max.}$			
N°.6	40	3,19	3,26		•	
N°.10	32	4,41	4,47		•	
1/4	28	5,87	5,94		•	•
5/16	24	7,39	7,47		•	•
3/8	24	8,98	9,06		•	•
7/16	20	10,45	10,55		•	•
1/2	20	12,04	12,14		•	•
9/16	18	13,56	13,64		•	•
5/8	18	15,15	15,23		•	•
3/4	16	18,22	18,30		•	•
7/8	14	21,27	21,38		•	•
1	12	24,26	24,37		•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
					V	V
					HSS-Co	HSS-Co
					FORM C	FORM C
Tolerancja					2BX	2BX
P					•	•
M					•	•
K						
N					•	•
S						
H					•	•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

MJ



UNJC



Seria produktów			CC-NEO-SFT		V-TI-SFT		Seria produktów			VA-POT	V-TI-POT	E-POT	WHR-NI-POT	H-POT	VA-SFT	CC-SFT	M-SFT-DUPLEX	V-TI-SFT	E-SFT	WHR-NI-SFT	H-SFT
A-Brand							A-Brand														
Strona			A.298		A.299		Strona			A.300	A.301	A.302	A.303	A.304	A.305	A.306	A.307	A.308	A.309	A.310	A.311
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
2	0,4	1,610 - 1,722	•		•		N°.4	40	2,35	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3	0,5	2,513 - 2,653	•		•		N°.6	32	2,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4	0,7	3,318 - 3,498	•		•		N°.8	32	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5	0,8	4,221 - 4,421	•		•		N°.10	24	3,8			•	•			•	•		•	•	
6	1	5,026 - 5,216	•		•		N°.12	24									•				
8	1,25	6,782 - 6,994	•		•		1/4	20	5,1			•	•			•	•		•	•	
10	1,5	8,539 - 8,775	•		•		5/16	18	6,5			•	•			•	•		•	•	
12	1,75	10.295 - 10,560		•		•	3/8	16	7,9			•	•			•	•		•	•	
							7/16	14	9,3			•	•			•		•	•	•	
							1/2	13	10,7			•	•			•		•	•	•	
							9/16	12	12,3							•		•			
							5/8	11	13,5			•	•			•		•	•	•	
							3/4	10	16,5			•	•			•		•	•	•	
							7/8	9	19,3			•	•			•		•	•	•	
							1	8	22,25			•	•			•		•	•	•	
Otwór nieprzelotowy / przelotowy							Otwór nieprzelotowy / przelotowy														
			TiN		V					OX	V	-	HR	OX	OX	CrN	TiN	V	-	HR	OX
			HSSE		PM					HSSE	PM	PM	PM	PM	HSSE	HSSE	PM	PM	PM	PM	PM
			FORM C		FORM C					FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja			4H		4H		Tolerancja			3B	3B	3B	3B	3B	3B	3B	3BX	3B	3B	3B	3B
P			•				P			•				•	•	•	•				•
M			•				M			•					•	•	•				
K							K			•				•	•						•
N			•				N									•					
S					•		S				•	•	•	•			•	•	•	•	•
H							H							•							•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

UNJF



Seria produktów			VA-POT	V-TI-POT	E-POT	WHR-NI-POT	H-POT	VA-SFT	M-SFT-DUPLEX	CC-SFT	V-TI-SFT	E-SFT	WHR-NI-SFT	H-SFT
A-Brand														
Strona			A.312	A.313	A.314	A.315	A.316	A.317	A.318	A.319	A.320	A.321	A.322	A.323
Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
N°4	48								•					
N°6	40								•					
N°8	36								•					
N°.10	32	4,1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
N°.12	28								•					
1/4	28	5,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5/16	24	6,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3/8	24	8,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7/16	20	9,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1/2	20	11,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9/16	18	12,9			•	•			•	•		•	•	
5/8	18	14,5			•	•			•	•		•	•	
3/4	16	17,5			•	•			•	•		•	•	
7/8	14	20,4			•	•			•	•		•	•	
1	12	23,25							•	•				
Otwór nieprzelotowy / przelotowy														
			OX	V	-	HR	OX	OX	TiN	CrN	V	-	HR	OX
			HSSE	PM	PM	PM	PM	HSSE	PM	HSSE	PM	PM	PM	PM
			FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM B	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja			3B	3B	3B	3B	3B	3B	3BX	3B	3B	3B	3B	3B
P			•				•	•	•	•				•
M			•					•	•	•				
K			•				•	•						•
N										•				
S				•	•	•	•		•		•	•	•	•
H							•							•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

EG M



EG MJ



EG UNJC



Seria produktów			CC-HL-SFT		Seria produktów			E-HL-POT	H-HL-POT	E-HL-SFT	H-HL-SFT	Seria produktów			E-HL-POT	H-HL-POT	E-HL-SFT	H-HL-SFT
A-Brand					A-Brand							A-Brand						
Strona			A.324		Strona			A.325	A.326	A.327	A.328	Strona			A.329	A.330	A.331	A.332
Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 376	Ø	I	Ø	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
3	0,5	3,2	•		2	0,4	2,1	•	•	•	•	4	40	3	•	•	•	•
4	0,7	4,2	•		2,5	0,45	2,6	•	•	•	•	6	32	3,7	•	•	•	•
5	0,8	5,2	•		3	0,5	3,2	•	•	•	•	8	32	4,4	•	•	•	•
6	1	6,3	•		4	0,7	4,2	•	•	•	•							
8	1,25	8,4	•		5	0,8	5,2	•	•	•	•							
10	1,5	10,4	•		6	1	6,3	•	•	•	•							
12	1,75	12,5		•	8	1,25	8,4	•	•	•	•							
16	2	16,6		•	10	1,5	10,4	•	•	•	•							
20	2,5	20,7		•														
Otwór nieprzelotowy / przelotowy					Otwór nieprzelotowy / przelotowy							Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			CrN					-	OX	-	OX				-	OX	-	OX
			HSSE					PM	PM	PM	PM				PM	PM	PM	PM
			FORM C					FORM B	FORM B	FORM C	FORM C				FORM B	FORM B	FORM C	FORM C
Tolerancja			6H		Tolerancja			4H	4H	4H	4H	Tolerancja			3B	3B	3B	3B
P			•		P				•		•	P				•		•
M			•		M							M						
K					K				•		•	K				•		•
N			•		N							N						
S					S			•	•	•	•	S			•	•	•	•
H					H				•		•	H				•		•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

EG UNJF



BSW



Seria produktów			E-HL-POT	H-HL-POT	CC-HL-SFT	E-HL-SFT	H-HL-SFT	Seria produktów			A-POT	S-POT	A-SFT	S-SFT
A-Brand								A-Brand			A		A	
Strona			A.333	A.334	A.335	A.336	A.337	Strona			A.338	A.339	A.340	A.341
Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	Ø	I	Ø	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1
10	32	5,1	•	•	•	•	•	1/8	40	2,5	•	•	•	•
1/4	28	6,6	•	•	•	•	•	3/16	24	3,6	•	•	•	•
5/16	24	8,3	•	•	•	•	•	1/4	20	5	•	•	•	•
3/8	24	9,8	•	•	•	•	•	5/16	18	6,5	•	•	•	•
7/16	20	11,5	•	•		•	•	3/8	16	7,9	•	•	•	•
1/2	20	13,1	•	•		•	•	7/16	14	9,2	•	•	•	•
								1/2	12	10,5	•	•	•	•
								5/8	11	13,4	•	•	•	•
								3/4	10	16,4	•	•	•	•
								7/8	9	19,25	•	•	•	•
								1	8	22	•	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy								Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			-	OX	CrN	-	OX				V	OX	V	OX
			PM	PM	HSSE	PM	PM				PM	HSSE	PM	HSSE
			FORM B	FORM B	FORM C	FORM C	FORM C				FORM B	FORM B	FORM C	FORM C
Tolerancja			3B	3B	3B	3B	3B	Tolerancja			MED	MED	MED	MED
P				•	•		•	P			•	•	•	•
M					•			M			•	•	•	•
K				•				K				•		•
N					•			N			•		•	
S			•	•		•	•	S			•		•	
H				•			•	H			•		•	

TABELA WYBORU

BSF



BA (BS93)



Seria produktów			A-POT	S-POT	A-SFT	S-SFT	Seria produktów			A-POT	S-POT	A-SFT	S-SFT
A-Brand			A		A		A-Brand			A		A	
Strona			A.342	A.343	A.344	A.345	Strona			A.346	A.347	A.348	A.349
Ø	I	Ø	DIN 2184-1		DIN 2184-1		Ø	I	Ø				
1/4	26	5,3	•	•	•	•	0	1	5	•	•	•	•
5/16	22	6,8	•	•	•	•	1	0,9	4,4	•	•	•	•
3/8	20	8,3	•	•	•	•	2	0,81	3,9	•	•	•	•
7/16	18	9,7	•	•	•	•	3	0,73	3,4	•	•	•	•
1/2	16	11	•	•	•	•	4	0,66	3	•	•	•	•
5/8	14	14	•	•	•	•	5	0,59	2,6	•	•	•	•
3/4	12	16,8	•	•	•	•	6	0,53	2,3	•	•	•	•
1	10	22,7	•	•	•	•	7	0,48	2	•	•	•	•
							8	0,43	1,8	•	•	•	•
							9	0,39	1,5	•	•	•	•
							10	0,35	1,3	•	•	•	•
							11	0,31	1,2	•	•	•	•
							12	0,28	1	•	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy							Otwór nieprzelotowy / przelotowy						
			V	OX	V	OX				V	OX	V	OX
			PM	HSSE	PM	HSSE				PM	HSSE	PM	HSSE
			FORM B	FORM B	FORM C	FORM C				FORM B	FORM B	FORM C	FORM C
Tolerancja			MED	MED	MED	MED	Tolerancja			-	-	-	-
P			•	•	•	•	P			•	•	•	•
M			•	•	•	•	M			•	•	•	•
K				•		•	K				•		•
N			•				N			•		•	
S			•		•		S			•		•	
H			•		•		H			•		•	

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

G



Seria produktów			A-POT	S-POT	POT	A-SFT	S-SFT	VA-SFT	SFT	SH-SFT	M-SFT DUPLEX	CC-SFT	VP-DC-MT	GG-MT	VX-OT
A-Brand			A			A									
Strona			A.350	A.351	A.352	A.353	A.354	A.355	A.356	A.357	A.358	A.359	A.360	A.361	A.362
Ø	I	Ø	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	–
1/16	28	6,8				•							•		
1/8	28	8,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1/4	19	11,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3/8	19	15,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1/2	14	19	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5/8	14	21	•	•	•	•	•	•	•		•		•		
3/4	14	24,5	•	•	•	•	•	•	•		•		•		
7/8	14	28,25	•	•	•	•	•	•	•		•		•		
1	11	30,75	•	•	•	•	•	•	•		•		•		
1 1/8	11	35,5											•		
1 1/4	11	39,5											•		
1 1/2	11	45,25											•		
1 3/4	11	51											•		
2	11	57											•		
Otwór nieprzelotowy / przelotowy															
			V	OX	-	V	OX	OX	-	-	TIN	CrN	V	NI-OX	V
			PM	HSSE	HSSE	PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	PM	HSSE	PM	HSSE	CARBIDE
			FORM B	FORM B	FORM B	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P			•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		
M			•	•		•	•	•			•	•			
K				•	•		•	•	•	•			•	•	
N			•		•	•			•	•		•	•		
S			•			•					•				
H			•			•							•		•

TABELA WYBORU

Gwintowanie | Tabela wyboru | Według rozmiaru

G



Rc (PT)



NPSF



Seria produktów				S-XPF	S-OIL-XPF	S-XPF-GL	M-NRT
A-Brand				A	A	A	
Strona				A.363	A.364	A.365	A.366
Ø	I	Ø min.	Ø max.	DIN 2189	DIN 2189	DIN 2189	DIN 2189
1/8	28	9,24	9,35	•		•	•
1/4	19	12,41	12,62	•	•	•	•
3/8	19	15,92	16,12	•	•	•	•
1/2	14	19,93	20,15	•	•	•	•
5/8	14	21,89	22,11	•	•	•	•
3/4	14	25,42	25,64	•	•	•	•
7/8	14	29,18	29,40	•	•	•	
1	11	31,92	32,20	•	•	•	
Otwór nieprzelotowy / przelotowy							
				V	V	V	TIN
				HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	PM
				FORM C	FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja				-	-	-	-
P				•	•	•	•
M				•	•	•	•
K							
N				•	•	•	•
S							
H				•	•	•	

Seria produktów			A-SFT	A-TPT	S-TPT
A-Brand			A	A	
Strona			A.367	A.368	A.369
Ø	I	Ø	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156
1/16	28	6,15	•		
1/8	28	8,3	•	•	•
1/4	19	11	•	•	•
3/8	19	14,5	•	•	•
1/2	14	18,1	•	•	•
3/4	14	23,5	•	•	•
1	11	29,6	•	•	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy					
			V	V	OX
			PM	PM	HSSE
			FORM C	FORM C	FORM C
Tolerancja			-	-	-
P			•	•	•
M					
K					
N			•	•	
S					
H					

Seria produktów			A-SFT FORM E
A-Brand			A
Strona			A.370
Ø	I	Ø	DIN 5156
1/16	27	6,15	•
1/8	27	8,4	•
1/4	18	11,1	•
3/8	18	14,3	•
1/2	14	17,9	•
3/4	14	23,3	•
1	11,5	29	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy			
			V
			PM
			FORM C
Tolerancja			-
P			•
M			•
K			
N			•
S			•
H			•

TABELA WYBORU

NPT



Pg



Seria produktów			A-SFT NPT	NPT	Seria produktów			PG
A-Brand			A		A-Brand			
Strona			A.371	A.372	Strona			A.373
Ø	I	Ø	DIN 5156	DIN 2181	Ø	I	Ø	DIN 5156
1/16	27	6,15	•	•	7	20	11,4	•
1/8	27	8,4	•	•	9	18	14	•
1/4	18	11,1	•	•	11	18	17,25	•
3/8	18	14,3	•	•	13,5	18	19	•
1/2	14	17,9	•	•	16	18	21,25	•
3/4	14	23,3	•	•	21	16	27	•
1	11,5	29	•	•	29	16	35,5	•
					36	16	45,5	•
					42	16	52,5	•
					48	16	58	•
Otwór nieprzelotowy / przelotowy					Otwór nieprzelotowy / przelotowy			
			V	-				-
			PM	HSSE				HSSE
			FORM C	FORM C				FORM C
Tolerancja			-	-	Tolerancja			-
P			•	•	P			•
M					M			
K				•	K			•
N			•	•	N			•
S					S			
H					H			

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór przelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	M1 - M24	A.93
	A-OIL-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M24	A.94
	A-POT 6GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.95
	A-POT 7GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.96
	A-POT+0.1	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.97
	A-LT-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M20	A.98
	A-POT-LH	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Do gwintów lewych	M3 - M24	A.99
	A-POT-HB Weldon	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Do oprawki Weldon	M3 - M16	A.100
	S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M1 - M24	A.101
	S-POT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.102
	S-POT 7G	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.103
	S-POT+0.1	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.104
	S-LT-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M20	A.105
	S-POT-LH	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Do gwintów lewych	M3 -M24	A.106
	S-POT-HB Weldon	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Do oprawki Weldon	M3 -M16	A.107
	VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M2 - M36	A.108
	VA-POT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M2 - M16	A.109
	Z-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	M2 - M30	A.110
	Z-OIL-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej. Chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M20	A.111

Metryczny - Otwór przelotowy
Gwintownik

















Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali ogólnych	M2 - M36	A.112
POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali ogólnych Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu	M3 - M10	A.113
TIN-POT	TiN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali do 850 N/mm²	M2 - M30	A.114
TICN-POT	V		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali do 1000 N/mm²	M2 - M24	A.115
CC-POT	CrN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali i stali nierdzewnej Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	M2 - M30	A.116
CC-LT-POT	CrN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali i stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M12	A.117
HS-RFT-TIN	TiN		Gwintownik HSSE spiralny do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach Prawotnący z lewoskrętnym ostrzem dla ewakuacji wiórów do przodu	M3 - M12	A.118
AL-POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do aluminium i odlewów aluminiowych	M2 - M20	A.119
V-TI-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów tytanu	M3 - M12	A.120
E-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.121
WHR-NI-POT	HR		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.122
CPM-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali do 900 N/mm² i żeliwa	M3 - M20	A.123
H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M20	A.124
VP-H-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M36	A.125
VPO-H-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M36	A.126

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	M1 - M24	A.127
	A-OIL-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M56	A.128
	A-SFT 6GX NOWE ROZMIARY	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.129
	A-SFT 7GX NOWE ROZMIARY	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.130
	A-SFT +0.1	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.131
	A-SFT FORM E NOWE ROZMIARY	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Nakrój forma E	M2 - M24	A.132
	A-LT-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M20	A.133
	A-SFT-LH	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Do gwintów lewych	M3 - M24	A.134
	A-SFT-HB Weldon	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Do oprawki Weldon	M3 - M16	A.135
	A-CSF OIL	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	M5 - M12	A.136
	A-CSF OIL FORM E	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	M5 - M12	A.137
	S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M1 - M24	A.138
	S-SFT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.139
	S-SFT 7G	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.140
	S-SFT+0.1	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.141
	S-SFT FORM E NOWE ROZMIARY	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Nakrój forma E	M2 - M24	A.142
	S-LT-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 -M20	A.143
	S-SFT-LH	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Do gwintów lewych	M3 - M24	A.144
	S-SFT-HB Weldon	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Do oprawki Weldon	M3 - M16	A.145

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	M2 - M36	A.146
	VA-SFT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.147
	VA-SFT FORM E	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Nakrój forma E	M3 - M16	A.148
	Z-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	M2 - M30	A.149
	Z-OIL-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M20	A.150
	SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali ogólnych	M2 - M36	A.151
	SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali ogólnych Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu	M3 - M10	A.152
	TIN-SFT	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali do 850 N/mm²	M2 - M30	A.153
	TICN-SFT	V		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali do 850 N/mm²	M2 - M24	A.154
	HXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali i żeliwa Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.155
	OIL-HXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali i żeliwa Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.156
	VXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali ogólnych Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.157
	OIL-VXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali ogólnych Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim	M20 - M56	A.158
	SH-SFT			Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali stopowych ≥ 1100N/mm² Kreuje krótkie wióry	M3 - M20	A.159
	M-SFT-DUPLEX NOWE ROZMIARY	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX	M2 - M24	A.160
	M-OIL-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M24	A.161
	M-LT-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX długi trzpień do głębokiego gwintowania,do 3XD	M2 - M20	A.162
	CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	M2 - M36	A.163
	CC-LT-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M12	A.164
	CC-NEO-SFT	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Zmienna spirala i nierówne rozstawy	M2 - M16	A.165

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	SUS-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali nierdzewnych	M2 - M24	A.166
	HS-SFT-TIN	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach	M3 - M12	A.167
	AL-SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do aluminium i odlewów aluminiowych	M1,6 - M20	A.168
	US-AL-SFT	V		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w aluminium i odlewu aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	M3 - M12	A.169
	V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów tytanu	M1,6 - M12	A.170
	E-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.171
	WHR-NI-SFT	HR		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	M3 - M12	A.172
	CPM-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali do 900 N/mm² i żeliwa	M3 - M20	A.173
	H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M20	A.174
	VP-H-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	M2 - M36	A.175
	VPO-H-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Chłodzenie wewnętrzne	M6 - M36	A.176
	V-EM-SFT	V		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do aluminium odlewanego ciśnieniowo Chłodzenie wewnętrzne, z ostrzem czołowym, do wstępnie uformowanych otworów odlewanych	M4 - M16	A.177

Metryczny - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	VP-DC-MT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	M2 - M30	A.178
	VP-DC-MT FORM E	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, nakrój forma E	M3 - M24	A.179
	VPO-DC-MT Centre	V		Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym	M6 - M20	A.180
	VPO-DC-MT Side	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M20	A.181
	VPO-DC-MT FORM E	V		Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym, nakrój forma E	M6 - M24	A.182

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-CHT OIL Centre	FX	A	Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	M5 - M12	A.183
A-CHT OIL Side	FX	A	Gwintownik węglikowy z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M12	A.184
A-CHT OIL FORM E	FX	A	Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne Nakrój forma E	M5 - M12	A.185
GG-MT	NI-OX		Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do żeliwa	M4 - M20	A.186
OIL-TXL-MT	OX		Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych. Do żeliw i stali Do pracy w pionie i poziomie, z chłodzeniem wewnętrznym bocznym Do M56	M20 - M56	A.187
EX-MCT	OX		HSSE mała lewostronna spirala do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do żeliwa, odlewów aluminiowych i stali Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M6 - M20	A.188
V-XPM-HT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 52 HRC Podłoże narzędziowe XPM wysoce odporne na ścieranie	M3 - M12	A.189
V-XPM-HT FORM D NOWE	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 52 HRC, Nakrój forma D Podłoże narzędziowe XPM wysoce odporne na ścieranie	M3 - M12	A.190
WH55-OT	V		Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych Do stali hartowanej do 55 HRC	M3 - M12	A.191
WH55-OT FORM D	V		Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 55 HRC Nakrój forma D	M3 - M12	A.192
VX-OT	V		Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych Do stali hartowanej do 62 HRC	M3 - M12	A.193

Metryczny - Formowanie

Wygniatak



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-XPF NOWE ROZMIARY	VI	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Stal proszkowa zapewnia długą żywotność narzędzia	M1 - M30	A.194
A-OIL-XPF	V	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M45	A.195
S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium	M1 - M30	A.196
S-OIL-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M45	A.197
S-XPF 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.198

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Formowanie

Wygniatak

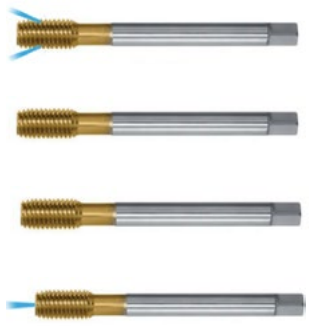
	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	S-OIL-XPF 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M16	A.199
	S-XPF 7GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G	M2 - M16	A.200
	S-XPF+0.1	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Wygniatak nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm	M3 - M16	A.201
	S-XPF FORM D	V	A	Wygniatak HSSE do otworów przelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	M3 - M16	A.202
	S-XPF FORM E	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma E	M2 - M16	A.203
	S-OIL-XPF FORM E	V	A	Wygniatak HSSE do otwor.w nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne, nakrój forma E	M5 - M16	A.204
	S-LT-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania	M2 - M12	A.205
	S-OIL-LT-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania, chłodzenie wewnętrzne boczne	M6 - M12	A.206
	S-XPF-LH	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Do gwintów lewych	M3 - M24	A.207
	S-XPF-HB Weldon	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Do oprawki Weldon	M3 - M16	A.208
	S-XPF-GL	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności	M3 - M12	A.209
	S-XPF-GL 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M3 - M12	A.210
	P-OIL-CXPF NOWE	EgiAs		Wygniatak VHM do otworów nieprzelotowych Powłoka EgiAs Chłodzenie wewnętrzne	M5 - M16	A.211
	C-OIL-XPF	V	A	Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M16	A.212
	V-NRT	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium	M1 - M12	A.213
	V-NRT 6GX	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M10	A.214
	V-NRT FORM D	V		Wygniatak HSSE do otworów przelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	M2 - M12	A.215
	V-NRT 6GX FORM D	V		Wygniatak HSSE do otworów przelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Do tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, nakrój Form D	M2 - M10	A.216
	M-NRT	TiN		Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali nierdzewnej i aluminium	M1 - M24	A.217

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny - Formowanie

Wygniatak



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
M-OIL-NRT	TiN		Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali nierdzewnej i aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	M5 - M24	A.218
M-NRT 6GX	TiN		Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali nierdzewnej i aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	M2 - M16	A.219
M-NRT FORM E	TiN		Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali nierdzewnej i aluminium Nakrój forma E	M2 - M16	A.220
M-OIL-NRT FORM E	TiN		Wygniatak ze stali proszkowej do otworów nieprzelotowych Do stali nierdzewnej i aluminium Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E	M5 - M16	A.221

Metryczny drobnozwojny - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	MF2,5 - MF24	A.222
A-OIL-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF20	A.223
A-POT 6GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.224
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.225
S-POT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.226
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.227
Z-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.228
POT	-		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali ogólnych	MF4 - MF30	A.229
CC-POT	CrN		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali i stali nierdzewnej Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	MF6 - MF24	A.230
H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	MF3 - MF24	A.231

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny drobnozwojny - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik

	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	MF2,5 - MF24	A.232
	A-OIL-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF20	A.233
	A-SFT 6GX	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.234
	A-SFT FORM E NOWE	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Nakrój forma E	MF2,5 - MF24	A.235
	A-CSF OIL	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF20	A.236
	A-CSF OIL FORM E	FX	A	Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne Nakrój forma E	MF8 - MF16	A.237
	S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.238
	S-SFT 6G	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF6 - MF24	A.239
	S-SFT FORM E NOWE	OX		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Nakrój forma E	MF3 - MF24	A.240
	VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.241
	Z-SFT	V		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej	MF3 - MF24	A.242
	SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali ogólnych	MF4 - MF30	A.243
	M-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX	M6 - M24	A.244
	M-OIL-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX Chłodzenie wewnętrzne	M8 - M20	A.245
	CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	MF6 - MF24	A.246
	SUS-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali nierdzewnych	MF8 - MF24	A.247
	AL-SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do aluminium i odlewów aluminiowych	MF8 - MF12	A.248
	H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	MF3 - MF24	A.249

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny drobnozwojny - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	MF3 - MF24	A.250
VPO-DC-MT Centre	V		Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF20	A.251
VPO-DC-MT Side	V		Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów przelotowych. Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF20	A.252
A-CHT OIL Centre	FX	A	Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF20	A.253
A-CHT OIL Side	FX	A	Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 -MF20	A.254
A-CHT OIL FORM E	FX	A	Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Chłodzenie wewnętrzne Nakrój forma E	MF10 - MF16	A.255
GG-MT	NI-OX		Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do żeliwa	MF3 - MF24	A.256

Metryczny drobnozwojny - Formowanie

Wygniatak



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-XPF NOWE ROZMIARY	V	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Stal proszkowa zapewnia długą żywotność narzędzia	MF4 - MF24	A.257
A-OIL-XPF	V	A	Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF24	A.258
S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium	MF4 - MF24	A.259
S-OIL-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF24	A.260
S-XPF 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF8 - MF24	A.261
S-OIL-XPF 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF8 - MF24	A.262

INDEKS

Gwintowanie

Metryczny drobnozwojny - Formowanie

Wygniatak













Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF FORM D	V	A	Wygniatak HSSE do otworów przelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	MF8 - MF20	A.263
S-XPF FORM E	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma E	MF10 - MF16	A.264
S-OIL-XPF FORM E	V	A	Wygniatak HSSE do otwor.w nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne Nakrój forma E	MF8 - MF24	A.265
S-OIL-LT-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania, chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF14	A.266
S-XPF-GL	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności	MF8 - MF24	A.267
S-XPF-GL 6GX	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G	MF8 - MF24	A.268
P-OIL-CXPF NOWE	EgiAs		Wygniatak VHM do otworów nieprzelotowych Powłoka EgiAs Chłodzenie wewnętrzne	MF8 - MF16	A.269
C-OIL-XPF	V	A	Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	MF8 - MF16	A.270
V-NRT	V		Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium	MF8 - MF12	A.271
V-NRT FORM D	V		Wygniatak HSSE do otworów przelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Nakrój forma D	MF8 - MF12	A.272
M-NRT	TiN		Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali nierdzewnej i aluminium	MF4 - MF24	A.273

UNC - Otwór przelotowy

Gwintownik





Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.274
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.275
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - 1"	A.276

INDEKS

Gwintowanie

UNC - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.277
S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1 1/2	A.278
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - 1"	A.279
HXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali i żeliwa Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim	3/4 - 2 1/2	A.280
VXL-SFT	OX		Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali ogólnych Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim	3/4 - 2 1/2	A.281
M-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX	N.2 - 2"	A.282
VPO-DC-MT FORM E NOWE	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	1/4 - 1"	A.284

UNC - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	N.2 - 1"	A.283

UNC - Formowanie

Wygniatak



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium	N.5 - 1"	A.285
S-OIL-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	1/4 - 1"	A.286

INDEKS

Gwintowanie

UNF - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.287
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.288
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.6 - 1"	A.289

UNF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.290
S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.2 - 1"	A.291
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.6 - 1"	A.292
M-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX	N.2 - 1"	A.293
VPO-DC-MT FORM E NOWE	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	1/4 - 1"	A.295

UNF - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	N.2 - 1"	A.294

UNF - Formowanie

Wygniatak



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium	N.6 - 1"	A.296
S-OIL-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	1/4 - 1"	A.297

INDEKS

Gwintowanie

MJ - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
CC-NEO-SFT	TiN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Zmienna spirala i nierówne rozstawy	MJ2 - MJ12	A.298
V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów tytanu	MJ2 - MJ12	A.299

UNJC - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - N.8	A.300
V-TI-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów tytanu	N.4 - N.8	A.301
E-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.302
WHR-NI-POT	HR		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.303
H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	N.4 - N.8	A.304

UNJC - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.4 - N.8	A.305
CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	N.4 - 1"	A.306
M-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX	N.4- 1"	A.307
V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów tytanu	N.4 - N.8	A.308
E-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.309
WHR-NI-SFT	HR		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.4 - 1"	A.310
H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	N.4 - N.8	A.311

INDEKS

Gwintowanie

UNJF - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.10 - 1/2	A.312
V-TI-POT	V		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów tytanu	N.10 - 1/2	A.313
E-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.314
WHR-NI-POT	HR		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.315
H-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	N.10 - 1/2	A.316

UNJF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.10 - 1/2	A.317
M-SFT-DUPLEX NOWE	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX	N.4 - 1"	A.318
CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	N.10 - 1"	A.319
V-TI-SFT	V		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów tytanu	N.10 - 1/2	A.320
E-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.321
WHR-NI-SFT	HR		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718	N.10 - 7/8	A.322
H-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC	N.10 - 1/2	A.323

HELICOIL M - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
CC-HL-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych	M3 - M20	A.324

INDEKS

Gwintowanie

HELICOIL MJ - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.325
H-HL-POT	0X		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.326

HELICOIL MJ - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.327
H-HL-SFT	0X		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	MJ2 - MJ10	A.328

HELICOIL UNJC - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.329
H-HL-POT	0X		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.330

HELICOIL UNJC - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.331
H-HL-SFT	0X		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.4 -N.8	A.332

INDEKS

Gwintowanie

HELICOIL UNJF - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
E-HL-POT			Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.333
H-HL-POT	OX		Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.334

HELICOIL UNJF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
CC-HL-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych	N.10 - 3/8	A.335
E-HL-SFT			Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718 Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.336
H-HL-SFT	OX		Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych Do stali hartowanej do 45 HRC Do wkładek gwintowych	N.10 - 1/2	A.337

BSW - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.338
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.339

BSW - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.340
S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.341

INDEKS

Gwintowanie

BSF - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.342
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.343

BSF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.344
S-SFT	OX		Gwintownik HSSE spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/4 - 1"	A.345

BA - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.346
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.347

BA - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.348
S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	N.0 - N.12	A.349

INDEKS

Gwintowanie

G - Otwór przelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-POT	V	A	Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.350
S-POT	OX		Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.351
POT			Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych Do stali ogólnych	1/8 - 1"	A.352

G - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT NOWE ROZMIARY	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/16 - 1"	A.353
S-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.354
VA-SFT	OX		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej	1/8 - 1"	A.355
SFT			Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali ogólnych	1/8 - 1"	A.356
SH-SFT			Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych Do stali stopowych ≥ 1100N/mm^2 Kreuje krótkie wióry	1/8 - 1/2	A.357
M-SFT-DUPLEX	TiN		Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Powłoka TiN Do stali INOX304L/316L, DUPLEX, SUPER DUPLEX	1/8 - 1"	A.358
CC-SFT	CrN		Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC	1/8 - 1/2	A.359

G - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
VP-DC-MT	V		Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Dla żeliwa i odlewu aluminiowego Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min	1/16 - 2"	A.360
GG-MT	Ni-Ox		Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych Powłoka NiOx Do żeliwa	1/8 - 1/2	A.361
VX-OT	V		Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych Do stali hartowanej do 62 HRC	1/8 - 1/2	A.362

INDEKS

Gwintowanie

G - Formowanie

Wygniatak



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
S-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium	1/8 - 1"	A.363
S-OIL-XPF	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Chłodzenie wewnętrzne boczne	1/4 - 1"	A.364
S-XPF-GL	V	A	Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, stali nierdzewnej, aluminium Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności	1/8 - 1"	A.365
M-NRT	TiN		Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali nierdzewnej i aluminium	1/8 - 3/4	A.366

Rc (BSPT) - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT RC	V	A	Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium RC (BSPT) stożkowy 1:16	1/16 - 1"	A.367
A-TPT	V	A	Gwintownik ze stali proszkowej z ostrzami prostymi dla otworów nieprzelotowych i przelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium RC (BSPT) stożkowy 1:16	1/8 - 1"	A.368
S-TPT	OX		Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali oraz aluminum RC (BSPT) stożkowy 1:16	1/8 - 1"	A.369

NPSF - Otwór nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT FORM E NOWE	V	A	Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej	1/16 - 1"	A.370

NPT - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
A-SFT NPT NOWE	V	A	Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium Stożek 1:16	1/16 - 1"	A.371
NPT			Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, aluminium i żeliwa Stożek 1:16	1/16 - 1"	A.372

INDEKS

Gwintowanie

PG - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
PG			Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, aluminium i żeliwa Dla gwintu PG	7 - 48	A.373

Gwintowanie ręczne - Otwór przelotowy i nieprzelotowy

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
HT			Gwintownik HSS z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, aluminium i żeliwa Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem	M2 - M20	A.374
HT-VA-OX	OX		Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych Do stali, aluminium i żeliwa Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem	M2 - M20	A.375

Oprawka do gwintowania

Gwintownik



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
SynchroMaster			Oprawka SYNCHROFIT do gwintowania synchronicznego Do gwintowania od M3 do M12 HSK i BT, dla tulei ER16	-	A.376
SynchroMaster			Oprawka SYNCHROFIT do gwintowania synchronicznego Do gwintowania od M3 do M12 Typ BT, dla tulei zaciskowej ER16	-	A.376
SynchroMaster			Oprawka SYNCHROFIT do gwintowania synchronicznego Do gwintowania od M3 do M12 Typ z chwytem prostym, do tulei zaciskowej ER16	-	A.376

Frezy do gwintu

Frezy do gwintu



Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
AT-1	EgiAs	A	Jedno-przejściowe frezy do gwintów wewnętrznych	M6 - M24	A.378
AT-2	DUROREY	A	Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego w stalach hartowanych Lewe obroty wrzeciona Do 65HRC	M3 - M20	A.379
AT-2 R-SPEC	DLC-IGUSS	A	Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego Lewe obroty wrzeciona, 2 ostrza Dla aluminium	M3 - M12	A.380
WH-EM-PNC	WXS		Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego Lewe obroty wrzeciona	M3 - M12	A.381
WHO-EM-PNC NOWE ROZMIARY	WXS		Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego w stalach hartowanych Lewe obroty wrzeciona Chłodzenie wewnętrzne Do 62HRC	M3 - M16	A.382
WX-ST-PNC-3P	SC WXS		Węglikowy frez do gwintów długość części roboczej 3 zwoje Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	M1,8 - M20	A.383

INDEKS

Gwintowanie

Frezy do gwintu

Frezy do gwintu

	Seria produktu		A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
	WH-VM-PNC	SC WXS		Węglikowy frez do gwintów do małych rozmiarów Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	M1 - M5	A.384
	WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Do wszystkich materiałów	M6 - M27	A.385
	WXO-ST-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów z centralnym otworem chłodzącym Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC	M6 - M27	A.386
	AT-1	EgiAs	A	Jedno-przejściowe frezy do gwintów wewnętrznych	1/4 - 1	A.387
	AT-2	DUROREY	A	Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego w stalach hartowanych Lewe obroty wrzeciona Do 65HRC	No.8 - 1/2	A.388
	WH-VM-PNC	WXS		Węglikowy frez do gwintów do małych rozmiarów Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	N.8	A.389
	WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Do wszystkich materiałów	1/4 - 7/8	A.390
	WHO-EM-PNC NOWE	WXS		Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego Do stali hartowanej do 62 HRC and stainless steel	G1/16 - G1/2	A.391
	WX-ST-PNC-3P	WXS		Węglikowy frez do gwintów długość części roboczej 3 zwoje Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC	G1/8 - G2	A.392
	WX-PNC	WX		Węglikowy frez do gwintów Do wszystkich materiałów	1/16 - 3/8	A.393
	AT-1	EgiAs	A	Jedno-przejściowe frezy do gwintów wewnętrznych	1/16 - 2	A.394
	AT-2	DUROREY		Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego w stalach hartowanych Lewe obroty wrzeciona Do 65HRC	Rc 1/16 - Rc 1	A.395
	WX-PNC	WX	A	Węglikowy frez do gwintów Do wszystkich materiałów	Rc1/8 - Rc 2	A.396
	AT-1	EgiAs		Jedno-przejściowe frezy do gwintów wewnętrznych	Rp 1/16 - Rp 2	A.397
	AT-1	EgiAs	A	Jedno-przejściowe frezy do gwintów wewnętrznych	NPT 1/16 - NPT 2	A.398
	AT-2	DUROREY	A	Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego w stalach hartowanych Lewe obroty wrzeciona Do 65HRC	NPT 1/16 -NPT 1	A.399
	WX-PNC	WX	A	Węglikowy frez do gwintów Do wszystkich materiałów	NPT 1/16 -NPT 2	A.400

INDEKS

Gwintowanie

Narzędzia pomiarowe gwintu

Narzędzia pomiarowe gwintu










Seria produktu	A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
E-DCT		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki	M(J)3 - M(J)20	A.401
E-DCT		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki	1/4 - 3/4 UNJC 1/4 - 3/4 UNJF	A.402
E-DCT		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki	1/4 - 3/4 EG-UNJC 1/4 - 3/4 EG-UNJF	A.402
DCT		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancji rozmiaru gwintu 6H	M6 - M24	A.403
DCT		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancji rozmiaru gwintu 3B	5/16UNJF	A.404
DCT75		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancji rozmiaru gwintu 6H	M6 - M16	A.405
DCT75		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancji rozmiaru gwintu 3B	1/4UNC - 1/2UNC 1/4UNF - 1/2UNF	A.406
DCT75		Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów Skraca czas ustawiania i obróbki Pomiar gwintów wewnętrznych R oraz PT (G)	Rc1/16 - Rc3/8	A.407

Gwint zewnętrzny

Gwint zewnętrzny




Seria produktu	A-Brand	Cecha	Zakres	Strona
DIN 223B		HSS narzynki DIN223B Z wejściem spiralnym i przednim wyrzutem wiórów Fazowanie poprowadzone po obydwu stronach	M3 - M20	A.410
DIN 223B		HSS narzynki DIN223B Z wejściem spiralnym i przednim wyrzutem wiórów Fazowanie poprowadzone po obydwu stronach	1/8 - 1/2	A.411

ISO 13399 LEGENDA

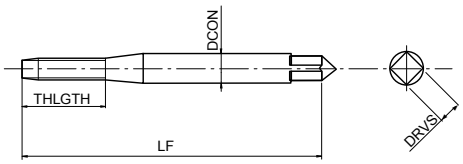
Oznaczenie ISO	Opis
APMX	Maksymalna głębokość obróbki
BD	Średnica korpusu
DC	Średnica narzędzia
DCON	Średnica chwytu
DCONMS	Średnica chwytu po stronie maszyny
DCONWS	Średnica chwytu po stronie detalu
DN	Średnica szyjki
DRVS	Rozmiar zabieraka / kwadratu
LF	Długość funkcjonalna
LH	Długość główki
LS	Długość chwytu
LU	Długość użytkowa
NOF	Liczba ostrzy
OAL	Długość całkowita
P	Skok
PHD	Otwór wstępny
TD	Średnica gwintu
THCHL	Długość nakroju
THCHT	Forma nakroju
THLGTH	Długość części gwintowej
TP_TPI	Skok / Zwojów na cal

A-POT

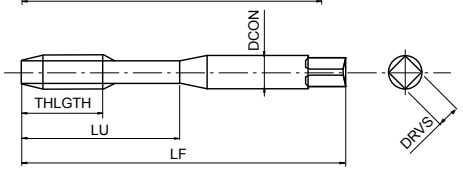
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



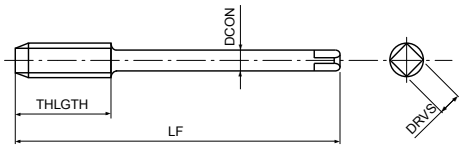
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	N ○	N ○	S ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	ISO 2 5HX ≤M1,4	B/4		DIN 371	DIN 376

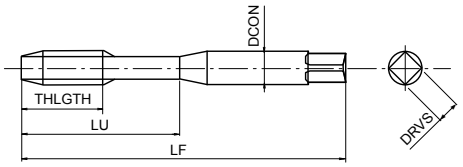
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48145111	1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371
48145112	1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371
48145113	1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371
48145115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	371
48145118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371
48145119	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371
48145120	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371
48145125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48145127	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48145128	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48145133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48145136	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48145138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371
48145142	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2	371
48145144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371
48145147	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	2	371
48145149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	2	371
48145152	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	2	371
48145155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	2	371
48145158	7	1	80	19	30	7	5,5	3	2	371
48145161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	2	371
48145165	9	1,25	90	22	35	9	7	3	2	371
48145169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	2	371
48145139	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376
48145185	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376
48145150	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376
48145187	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376
48145159	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	3	376
48145188	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376
48145166	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	3	376
48145189	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376
48145175	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	3	376
48145179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
48145191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
48145202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
48145214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
48145228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376
48145238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376
48145247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376

A-OIL-POT

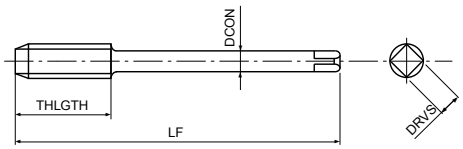
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4			DIN 371	DIN 376

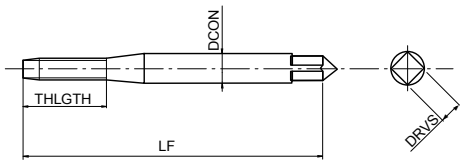
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48214155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	371
48214161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	371
48214169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	371
48214179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
48214191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
48214202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	376
48214214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	376
48214228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	376
48214238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	376
48214247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	376

A-POT 6GX NOWE ROZMIARY

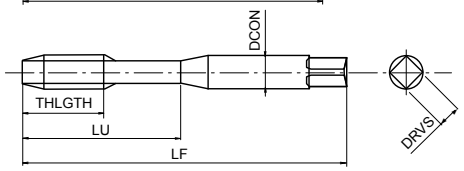
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



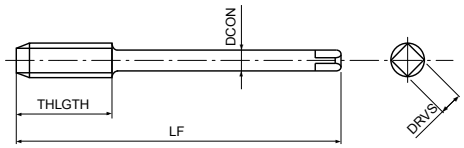
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	N ○	N ○	S ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 3 6GX	B/4		DIN 371	DIN 376

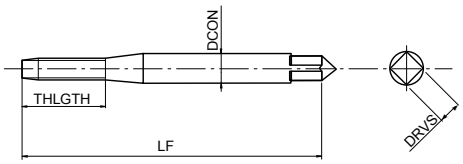
EDP	TD	TP	Nadwy-miarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48205125	2	0,4	0,019	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48205133	2,5	0,45	0,02	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48205138	3	0,5	0,02	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371
48205144	4	0,7	0,022	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371
48205149	5	0,8	0,024	70	16	25	6	4,9	3	2	371
48205155	6	1	0,026	80	19	30	6	4,9	3	2	371
48205161	8	1,25	0,028	90	22	35	8	6,2	3	2	371
48205169	10	1,5	0,032	100	24	39	10	8	3	2	371
48205179	12	1,75	0,034	110	28	-	9	7	3	3	376
48205191 NEW	14	2	0,038	110	30	-	11	9	3	3	376
48205202	16	2	0,038	110	32	-	12	9	3	3	376

A-POT 7GX NOWE ROZMIARY

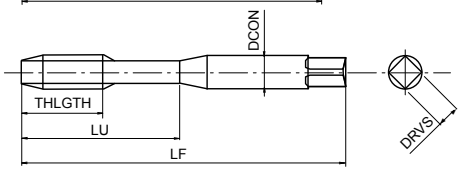
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



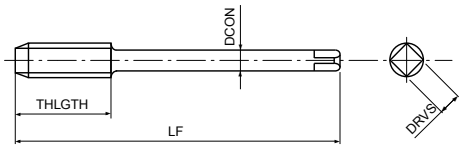
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	7GX	B/4		DIN 371	DIN 376

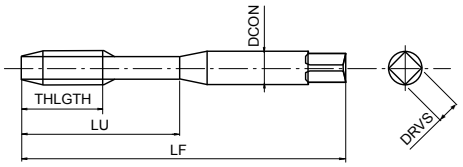
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48206125	2	0,4	0,038	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48206133	2,5	0,45	0,04	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48206138	3	0,5	0,04	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371
48206144	4	0,7	0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371
48206149	5	0,8	0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	371
48206155	6	1	0,052	80	19	30	6	4,9	3	2	371
48206161	8	1,25	0,056	90	22	35	8	6,2	3	2	371
48206169	10	1,5	0,064	100	24	39	10	8	3	2	371
48206179	12	1,75	0,068	110	28	-	9	7	3	3	376
48206191 NEW	14	2	0,076	110	30	-	11	9	3	3	376
48206202	16	2	0,076	110	32	-	12	9	3	3	376

A-POT +0.1

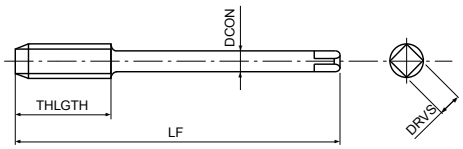
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	6H +0.1	B/4		DIN 371	DIN 376

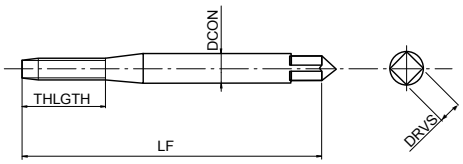
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48259138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	371
48259144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	371
48259149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	371
48259155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	371
48259161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	371
48259169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	371
48259179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
48259202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	376

A-LT-POT

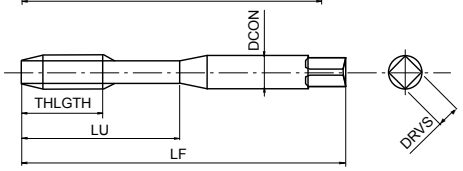
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



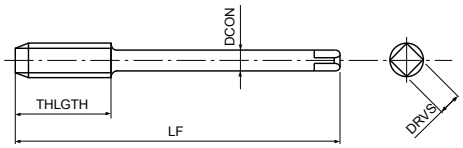
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376

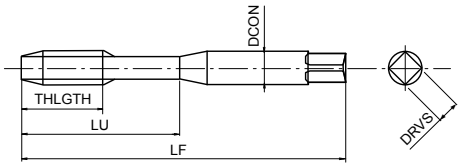
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48210125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48210133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48210138	3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2	371
48210144	4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	2	371
48210149	5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	2	371
48210155	6	1	160	19	30	6	4,9	3	2	371
48210161	8	1,25	180	22	35	8	6,2	3	2	371
48210169	10	1,5	200	24	39	10	8	3	2	371
48211155	6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	3	376
48211161	8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	3	376
48211169	10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	3	376
48211179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3	376
48211191	14	2	200	30	-	11	9	3	3	376
48211202	16	2	200	32	-	12	9	3	3	376
48211214	18	2,5	200	34	-	14	11	3	3	376
48211228	20	2,5	200	34	-	16	12	3	3	376

A-POT-LH

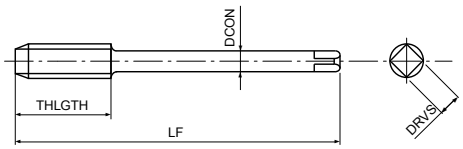
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Do gwintów lewych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

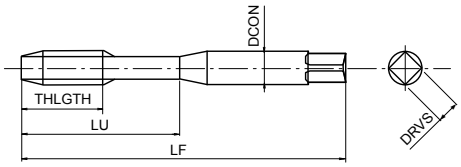
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376	LH

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48218138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	371
48218144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	371
48218149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	371
48218155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	371
48218161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	371
48218169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	371
48218179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
48218191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
48218202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	376
48218214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	376
48218228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	376
48218238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	376
48218247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	376

A-POT-HB Weldon

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Do oprawki Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376	DIN 1835	HB

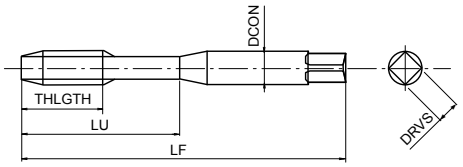
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48221138	3	0,5	56	11	18	6	4,9	3	371/1835
48221144	4	0,7	63	13	21	6	4,9	3	371/1835
48221149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	371/1835
48221155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	371/1835
48221161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	371/1835
48221169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	371/1835
48221179	12	1,75	110	28	46	12	9	3	376/1835
48221191	14	2	110	30	49	14	11	3	376/1835
48221202	16	2	110	32	56	16	12	3	376/1835

S-POT

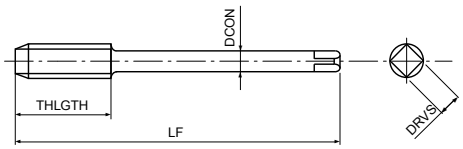
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	OX	ISO 2 6H	ISO 2 5H≤M1,4	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48224111	1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371
48224112	1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371
48224113	1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371
48224115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	371
48224118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371
48224119	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371
48224120	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371
48224125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48224127	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48224128	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48224133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48224136	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48224138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	371
48224142	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1	371
48224144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	371
48224147	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	1	371
48224149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	371
48224152	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	1	371
48224155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	371
48224158	7	1	80	19	30	7	5,5	3	1	371
48224161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	371
48224165	9	1,25	90	22	35	9	7	3	1	371
48224169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	371
48224140	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	2	376
48224185	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	376
48224150	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	376
48224187	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	376
48224159	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	2	376
48224188	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	376
48224166	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	2	376
48224189	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	376
48224175	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	2	376
48224179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
48224191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
48224202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	376
48224214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	376
48224228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	376
48224238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	376
48224247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	376

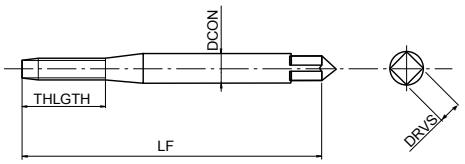
S-POT 6G

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

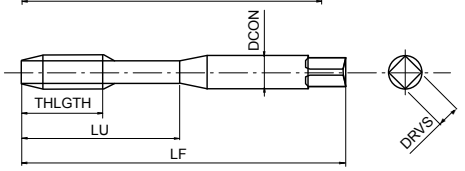
INDEX



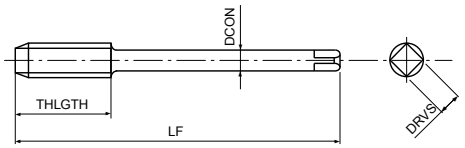
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	K ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	0X	ISO 3 6G	B/4		DIN 371	DIN 376

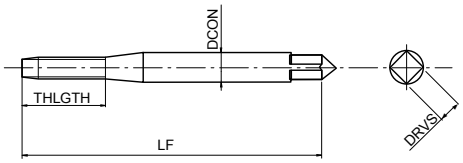
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48272125	2	0,4	0,019	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48272133	2,5	0,45	0,02	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48272138	3	0,5	0,02	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371
48272144	4	0,7	0,022	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371
48272149	5	0,8	0,024	70	16	25	6	4,9	3	2	371
48272155	6	1	0,026	80	19	30	6	4,9	3	2	371
48272161	8	1,25	0,028	90	22	35	8	6,2	3	2	371
48272169	10	1,5	0,032	100	24	39	10	8	3	2	371
48272179	12	1,75	0,034	110	28	-	9	7	3	3	376
48272191	14	2	0,038	110	30	-	11	9	3	3	376
48272202	16	2	0,038	110	32	-	12	9	3	3	376

S-POT 7G

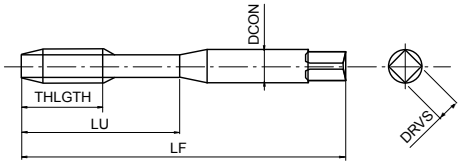
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



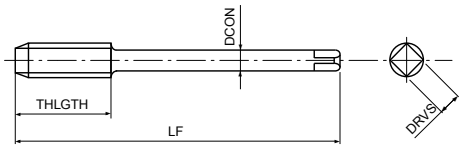
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	OX	7G	B/4		DIN 371	DIN 376

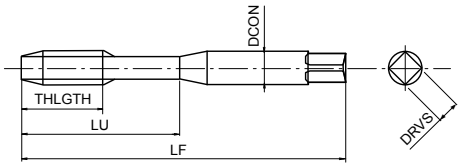
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48273125	2	0,4	0,038	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48273133	2,5	0,45	0,04	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48273138	3	0,5	0,04	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371
48273144	4	0,7	0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371
48273149	5	0,8	0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	371
48273155	6	1	0,052	80	19	30	6	4,9	3	2	371
48273161	8	1,25	0,056	90	22	35	8	6,2	3	2	371
48273169	10	1,5	0,064	100	24	39	10	8	3	2	371
48273179	12	1,75	0,068	110	28	-	9	7	3	3	376
48273191	14	2	0,076	110	30	-	11	9	3	3	376
48273202	16	2	0,076	110	32	-	12	9	3	3	376

S-POT +0.1

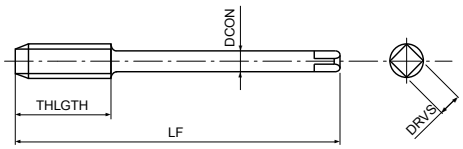
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	OX	6H +0.1	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48271138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	371
48271144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	371
48271149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	371
48271155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	371
48271161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	371
48271169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	371
48271179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
48271191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
48271202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	376

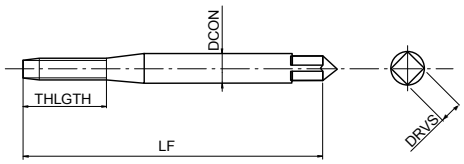
S-LT-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

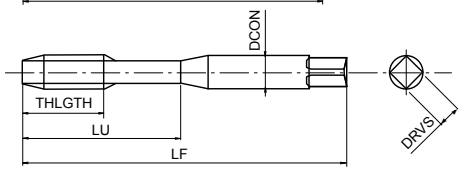
INDEX



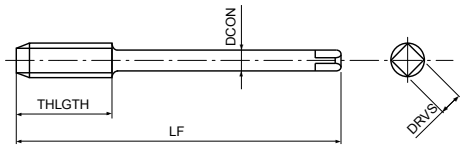
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	K ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	0X	ISO 2 6H	B/4	

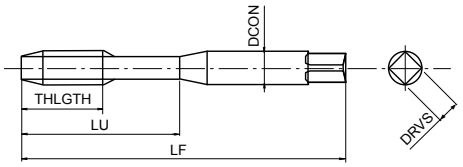
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
48278125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1
48278133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1
48278138	3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2
48278144	4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	2
48278149	5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	2
48278155	6	1	160	19	30	6	4,9	3	2
48278187	6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	2
48278161	8	1,25	180	22	35	8	6,2	3	2
48278188	8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	2
48278169	10	1,5	200	24	39	10	8	3	2
48278189	10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	2
48278179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3
48278191	14	2	200	30	-	11	9	3	3
48278202	16	2	200	32	-	12	9	3	3
48278214	18	2,5	200	34	-	14	11	3	3
48278228	20	2,5	200	34	-	16	12	3	3

S-POT-LH

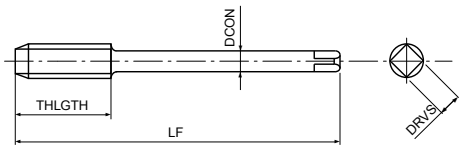
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Do gwintów lewych



P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	0X	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376	LH

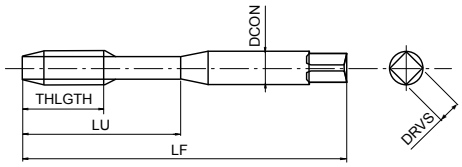
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48280138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	371
48280144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	371
48280149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	371
48280155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	371
48280161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	371
48280169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	371
48280179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
48280191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
48280202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	376
48280214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	376
48280228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	376
48280238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	376
48280247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	376

S-POT-HB Weldon

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

INDEX





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Do oprawki Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	0X	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 1835	HB

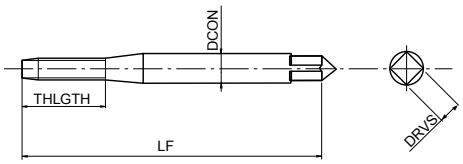
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48279138	3	0,5	56	11	18	6	4,9	3	371/1835
48279144	4	0,7	63	13	21	6	4,9	3	371/1835
48279149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	371/1835
48279155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	371/1835
48279161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	371/1835
48279169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	371/1835
48279179	12	1,75	110	28	46	12	9	3	371/1835
48279191	14	2	110	30	49	14	11	3	371/1835
48279202	16	2	110	32	56	16	12	3	371/1835

VA-POT

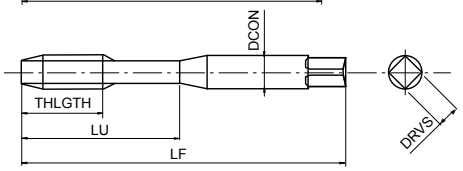
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



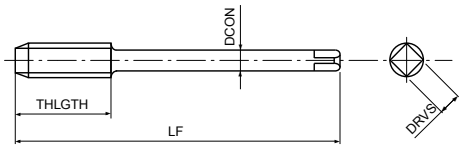
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	0X	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

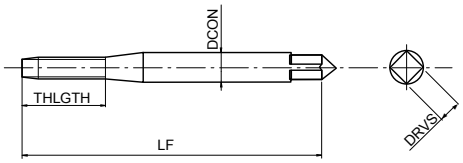
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
63812560	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
63812860	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371
63813360	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
63813860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
63814060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	371
63814460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
63814960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
63815560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
63816160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
63816960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
63913860	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376
63914460	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376
63914960	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376
63915560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376
63916160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376
63916960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376
63917960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
63919160	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
63920260	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
63921460	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
63922860	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376
63923860	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376
63924760	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376
63926260	27	3	160	38	-	20	16	4	3	376
63927160	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	376
63928160	33	3,5	180	50	-	25	20	4	3	376
63929460	36	4	200	56	-	28	22	4	3	376

VA-POT 6G

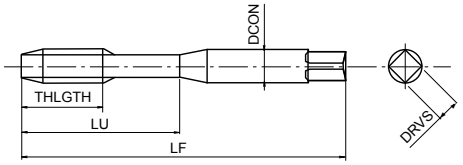
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



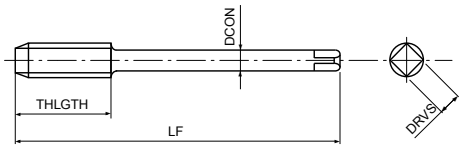
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

M	HSSE	OX	ISO 3 6G	B/4		DIN 371	DIN 376

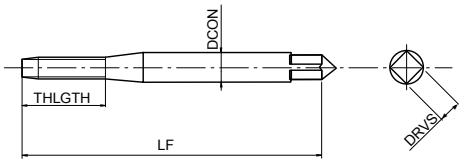
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
63812599	2	0,4	0,019	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
63813399	2,5	0,45	0,02	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
63813899	3	0,5	0,02	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
63814499	4	0,7	0,022	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
63814999	5	0,8	0,024	70	-	25	6	4,9	3	2	371
63815599	6	1	0,026	80	-	30	6	4,9	3	2	371
63816199	8	1,25	0,028	90	-	35	8	6,2	3	2	371
63816999	10	1,5	0,032	100	-	39	10	8	3	2	371
63917999	12	1,75	0,034	110	28	-	9	7	3	3	376
63919199	14	2	0,038	110	30	-	11	9	3	3	376
63920299	16	2	0,038	110	32	-	12	9	3	3	376

Z-POT

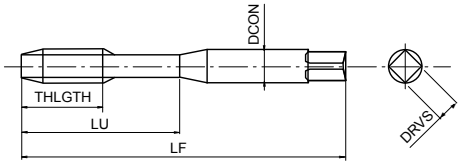
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



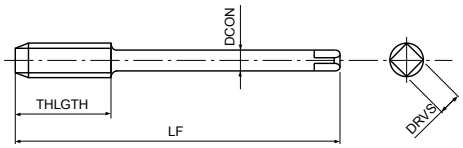
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-24	15-24	15-24	8-20	8-20	20-40	20-40	10-15	8-15	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376

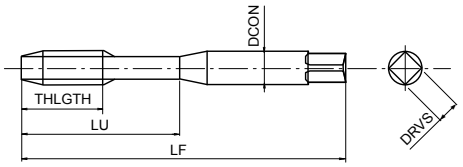
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
83812568	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
83813368	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
83813868	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
83814468	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
83814968	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
83815568	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
83816168	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
83816968	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
83913868	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376
83914468	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376
83914968	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376
83915568	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376
83916168	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376
83916968	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376
83917968	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
83919168	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
83920268	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
83921468	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
83922868	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376
83923868	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376
83924768	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376
83926268	27	3	160	38	-	20	16	4	3	376
83927168	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	376

Z-OIL-POT

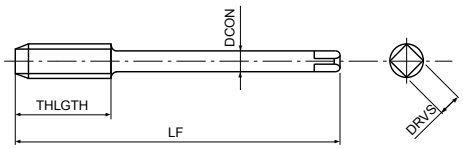
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P ◉	P ◉	P ◉	P ○	M ◉	N ○	N ○	S ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-24	15-24	15-24	8-20	8-20	20-40	20-40	10-15	8-15	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4			DIN 371	DIN 376

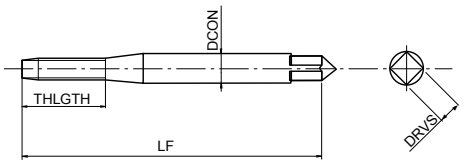
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
83815588	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
83816188	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	371
83816988	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	371
83917988	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
83919188	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
83920288	16	2	110	32	-	12	9	3	2	376
83921488	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	376
83922888	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	376

POT

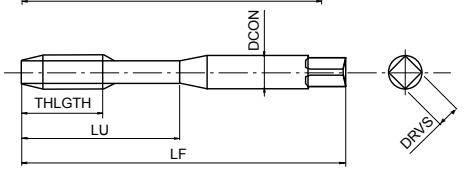
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



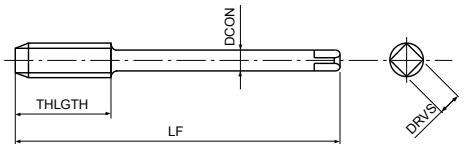
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych

P ○	P ○	P ○	P ○	K ○	N ○	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Al	AC, ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

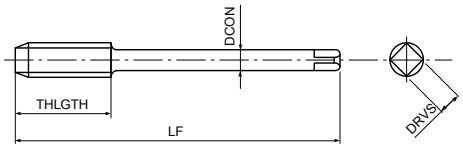
M	HSSE	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
60712560	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
60713360	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
60713860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
60714060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	371
60714460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
60714960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
60715560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
60716160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
60716960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
60813860	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376
60814460	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376
60814960	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376
60815560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376
60816160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376
60816960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376
60817960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
60819160	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
60820260	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
60821460	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
60822860	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376
60823860	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376
60824760	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376
60826260	27	3	160	38	-	20	16	4	3	376
60827160	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	376
60828160	33	3,5	180	50	-	25	20	4	3	376
60829460	36	4	200	56	-	28	22	4	3	376

POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych
- Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu

P	P	P	P	K	N	N	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Al	AC, ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

M	HSSE	ISO 2 6H	B/4		DIN 352

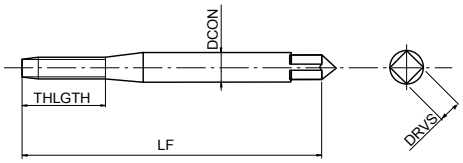
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
60513860	3	0,5	40	11	3,5	2,7	3	352
60514460	4	0,7	45	13	4,5	3,4	3	352
60514960	5	0,8	50	24	6	4,9	3	352
60515560	6	1	50	27	6	4,9	3	352
60516160	8	1,25	63	22	6	4,9	3	352
60516960	10	1,5	70	24	7	5,5	3	352

TIN-POT

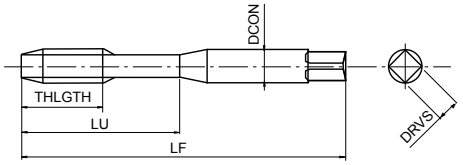
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



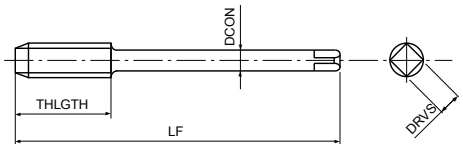
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali do 850 N/mm²

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	N Al	N AC, ADC	S Ti	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	15-25	15-20	6-9	m/min

M	HSSE	TiN	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

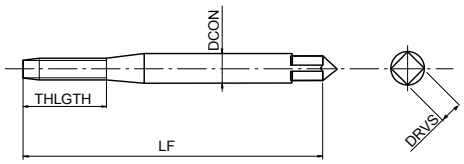
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
6071256001	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
6071336001	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
6071386001	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
6071406001	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	371
6071446001	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
6071496001	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
6071556001	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
6071616001	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
6071696001	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
6081386001	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376
6081446001	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376
6081496001	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376
6081556001	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376
6081616001	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376
6081696001	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376
6081796001	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
6081916001	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
6082026001	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
6082146001	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
6082286001	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376
6082386001	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376
6082476001	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376
6082626001	27	3	160	38	-	20	16	4	3	376
6082716001	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	376

TICN-POT

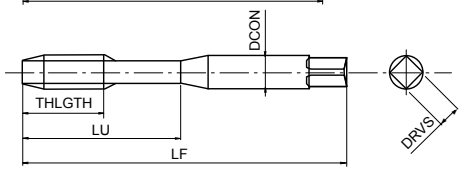
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



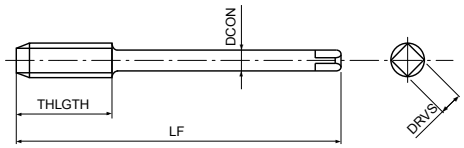
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali do 1000 N/mm^2

P ○	P ○	P ◉	P ◉	M ○	K ○	N ○	N ○	S ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG	Al	AC, ADC	Ti	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	15-25	15-20	6-9	m/min

M	HSSE	V	ISO 2 6H	B/4		DIN 371	DIN 376

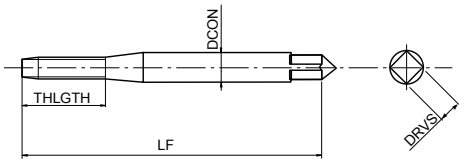
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
6071256002	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
6071386002	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
6071446002	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
6071496002	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
6071556002	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
6071616002	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
6071696002	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
6081796002	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
6081916002	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
6082026002	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
6082146002	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
6082286002	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376
6082386002	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376
6082476002	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376

CC-POT

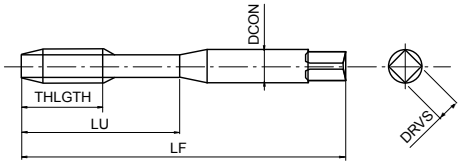
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



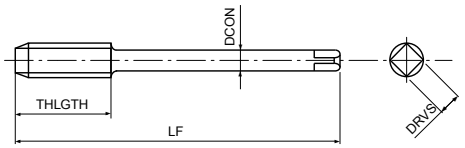
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali i stali nierdzewnej
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-15	20-40	m/min

M	HSSE	CrN	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376

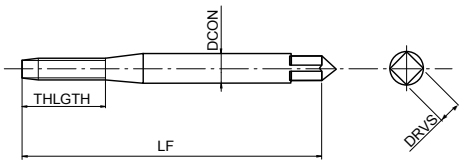
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48059125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48059133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48059138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
48059144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
48059149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
48059155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
48059161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
48059169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
48060138	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376
48060144	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376
48060149	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376
48060155	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376
48060161	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376
48060169	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376
48060179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
48060191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
48060202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
48060214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
48060228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376
48060238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376
48060247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376
48060262	27	3	160	38	-	20	16	4	3	376
48060271	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	376

CC-LT-POT

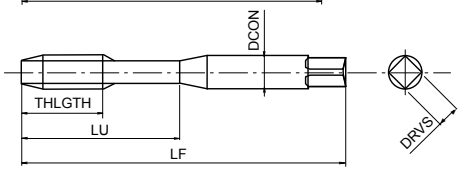
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



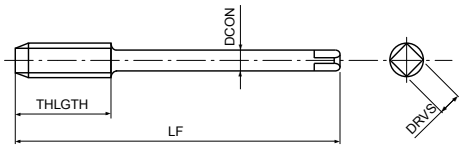
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali i stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P ◉	P ◉	P ◉	P ○	M ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-15	20-40	m/min

M	HSSE	CrN	ISO 2 6HX	B/4	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
48114125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1
48114133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1
48114138	3	0,5	100	-	18	3,5	2,7	3	2
48114144	4	0,7	125	-	21	4,5	3,4	3	2
48114149	5	0,8	140	-	25	6	4,9	3	2
48114155	6	1	160	-	30	6	4,9	3	2
48114161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	3	2
48114169	10	1,5	200	-	39	10	8	3	2
48114179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3

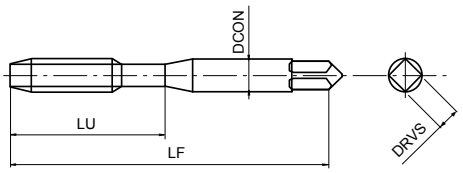
HS-RFT-TIN

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

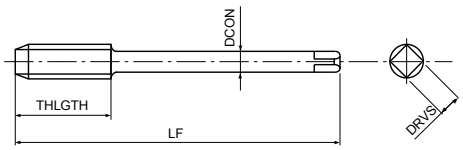
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE spiralny do otworów przelotowych
- Powłoka TiN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach
- Prawotnący z lewoskrętnym ostrzem dla ewakuacji wiórów do przodu

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
27-32	27-32	22-27	22-27	15-20	50-100	40-100	m/min

M	HSSE	TiN	20°	ISO 2 6H	A/6	

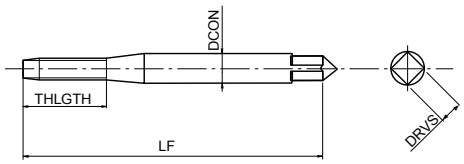
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
20710	3	0,5	46	11	19	4	3,2	3	1
20714	4	0,7	52	13	21	6	4,5	3	1
20718	5	0,8	60	16	24	6	4,5	3	1
20722	6	1	62	19	29	6	4,5	3	1
20728	8	1,25	70	22	37	8	6	3	1
20734	10	1,5	75	24	41	8	6	3	2
20739	12	1,75	82	29	48	10	8	3	2

AL-POT

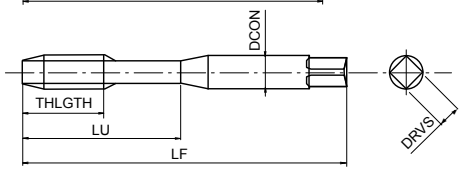
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



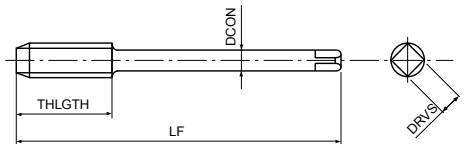
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do aluminium i odlewów aluminiowych

N Al | N AC, ADC

15-25 | 15-20 | m/min

M | HSSE | ISO 2 6H | B/4 | DIN 371 | DIN 376

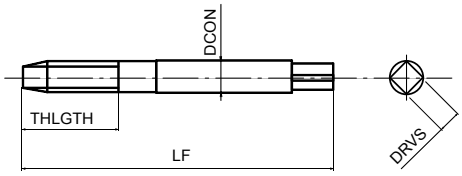
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48019125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48019133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
66113860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
66114460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
66114960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
66115560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
66116160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
66116960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
48019179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
48019191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
48019202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376
48019214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376
48019228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376

V-TI-POT

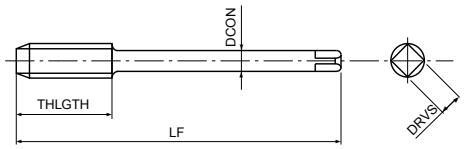
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stopów tytanu

S
Ti

4-6 m/min

M | PM | V | ISO 2 6H | B/5 | DIN 371

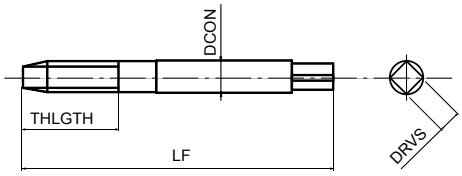
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48012138	3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	1	371
48012144	4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	1	371
48012149	5	0,8	70	19	6	4,9	3	1	371
48012155	6	1	80	23	6	4,9	3	1	371
48012161	8	1,25	90	30	8	6,2	3	1	371
48012169	10	1,5	100	38	10	8	3	1	371
48012179	12	1,75	110	28	10	8	3	2	-

E-POT

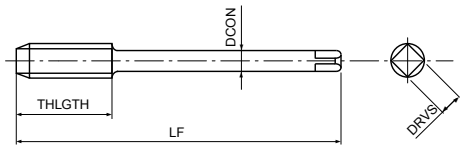
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

M | PM | ISO 2 6H | B/5 | DIN 371

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
89313860	3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	1	371
89314460	4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	1	371
89314960	5	0,8	70	19	6	4,9	3	1	371
89315560	6	1	80	23	6	4,9	3	1	371
89316160	8	1,25	90	30	8	6,2	3	1	371
89316960	10	1,5	100	38	10	8	3	1	371
89417960	12	1,75	110	28	10	8	3	2	-

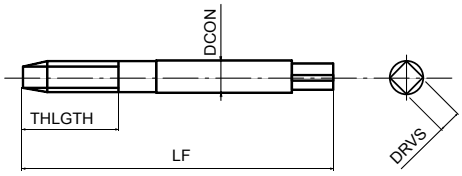
WHR-NI-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

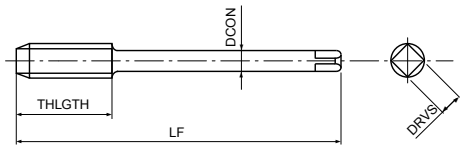
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

M | PM | HR | ISO 2 6H | B/5 | DIN 371

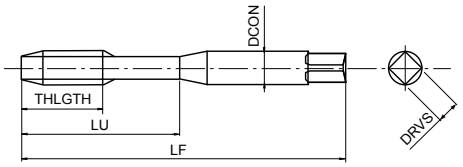
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48079138	3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	1	371
48079144	4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	1	371
48079149	5	0,8	70	19	6	4,9	3	1	371
48079155	6	1	80	23	6	4,9	3	1	371
48079161	8	1,25	90	30	8	6,2	3	1	371
48079169	10	1,5	100	38	10	8	3	1	371
48079179	12	1,75	110	28	10	8	3	2	-

CPM-POT

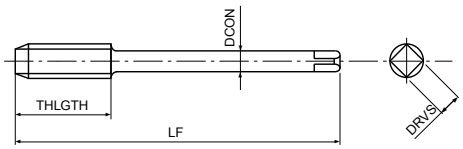
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali do 900 N/mm² i żeliwa

P	K	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	6-10	6-10	m/min

M	PM	ISO 2 6H	B/5		DIN 371	DIN 376

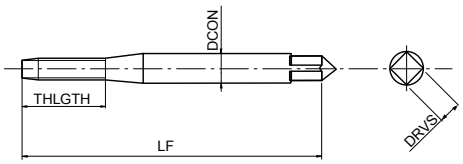
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
80713860	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	1	371
80714460	4	0,7	63	-	13	4,5	3,4	3	1	371
80714960	5	0,8	70	-	16	6	4,9	3	1	371
80715560	6	1	80	-	19	6	4,9	3	1	371
80716160	8	1,25	90	-	22	8	6,2	3	1	371
80716960	10	1,5	100	-	24	10	8	3	1	371
80815560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	376
80816160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	376
80816960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	376
80817960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
80819160	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
80820260	16	2	110	32	-	12	9	4	2	376
80821460	18	2,5	125	34	-	14	11	4	2	376
80822860	20	2,5	140	34	-	16	12	4	2	376

H-POT

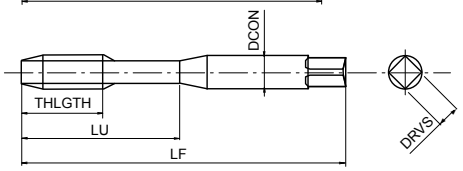
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



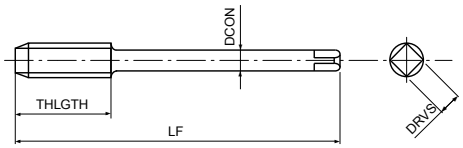
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

M	PM	OX	ISO 2 6H	B/5		DIN 371	DIN 376

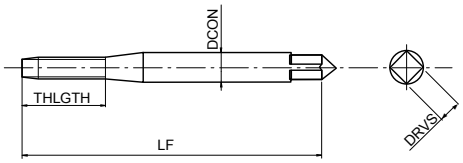
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
88412560	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
88413360	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
88413860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
88414460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
88414960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
88415560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
88416160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
88416960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
88517960	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
88519160	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
88520260	16	2	110	32	-	12	9	4	3	376
88521460	18	2,5	125	34	-	14	11	4	3	376
88522860	20	2,5	140	34	-	16	12	4	3	376

VP-H-POT

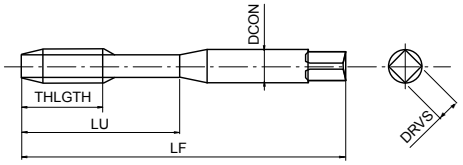
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



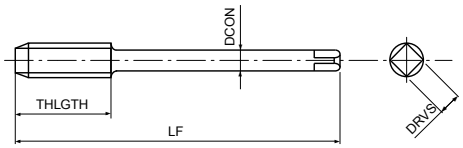
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	B/5		DIN 371	DIN 376

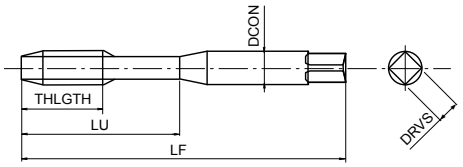
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48084125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371
48084133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371
48084138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
48084144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
48084149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
48084155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
48084161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
48084169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
48084179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376
48084191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376
48084202	16	2	110	32	-	12	9	4	3	376
48084214	18	2,5	125	34	-	14	11	4	3	376
48084228	20	2,5	140	34	-	16	12	4	3	376
48084238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	4	3	376
48084247	24	3	160	38	-	18	14,5	4	3	376
48084262	27	3	160	38	-	20	16	4	3	376
48084271	30	3,5	180	45	-	22	18	4	3	376
48084281	33	3,5	180	50	-	25	20	4	3	376
48084294	36	4	200	56	-	28	22	4	3	376

VPO-H-POT

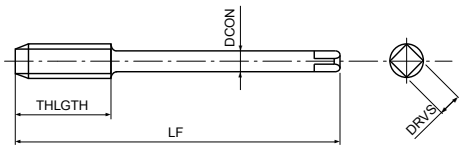
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	B/5			DIN 371	DIN 376

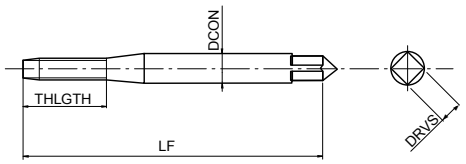
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48085155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
48085161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	371
48085169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	371
48085179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	376
48085191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	376
48085202	16	2	110	32	-	12	9	4	2	376
48085214	18	2,5	125	34	-	14	11	4	2	376
48085228	20	2,5	140	34	-	16	12	4	2	376
48085238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	4	2	376
48085247	24	3	160	38	-	18	14,5	4	2	376
48085262	27	3	160	38	-	20	16	4	2	376
48085271	30	3,5	180	45	-	22	18	4	2	376
48085281	33	3,5	180	50	-	25	20	4	2	376
48085294	36	4	200	56	-	28	22	4	2	376

A-SFT

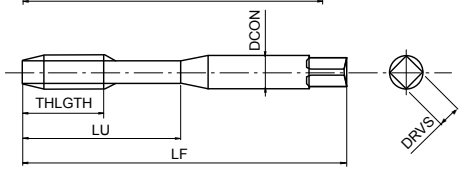
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



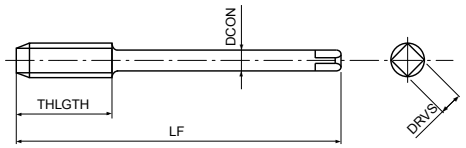
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	ISO 2 5HX ≤M1,4	C/2,5		DIN 371	DIN 376

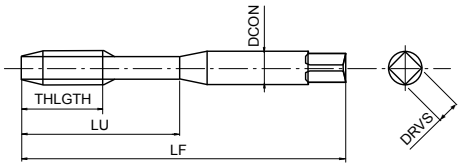
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48139111	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
48139112	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
48139113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
48139115	1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1	371
48139118	1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1	371
48139119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
48139120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
48139125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	2	371
48139127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	2	371
48139128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	2	371
48139133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	371
48139136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	371
48139138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2	371
48139142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	2	371
48139144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	2	371
48139147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	2	371
48139149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	2	371
48139152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	2	371
48139155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	2	371
48139158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	2	371
48139161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	2	371
48139165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	2	371
48139169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	2	371
48139139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	3	376
48139185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	3	376
48139150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	3	376
48139187	6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	3	376
48139159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	3	376
48139188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	3	376
48139166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	3	376
48139189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	3	376
48139175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	3	376
48139179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	3	376
48139191	14	2	110	16	-	11	9	3	3	376
48139202	16	2	110	16	-	12	9	3	3	376
48139214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
48139228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
48139238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
48139247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376

A-OIL-SFT

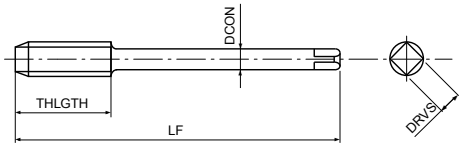
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

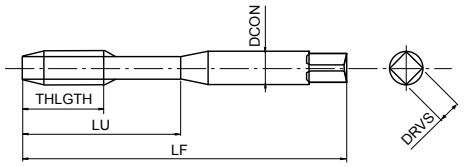
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48140155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48140161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48140169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48140179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376
48140191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	376
48140202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376
48140214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48140228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48140238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48140247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376
48140262	27	3	160	36	-	20	16	4	2	376
48140271	30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	376
48140281	33	3,5	180	42	-	25	20	4	2	376
48140294	36	4	200	48	-	28	22	4	2	376
48140304	39	4	200	48	-	32	24	4	2	376
48140314	42	4,5	200	54	-	32	24	4	2	376
48140319	45	4,5	220	54	-	36	29	4	2	376
48140325	48	5	250	60	-	36	29	4	2	376
48140337	52	5	250	60	-	40	32	4	2	376
48140347	56	5,5	250	66	-	40	32	4	2	376

A-SFT 6GX NOWE ROZMIARY

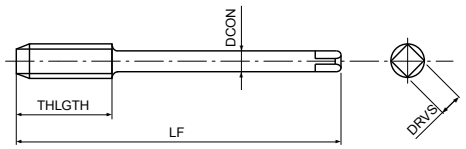
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 3 6GX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

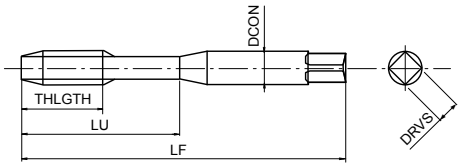
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48201125	2	0,4	0,019	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48201133	2,5	0,45	0,02	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48201138	3	0,5	0,02	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48201144	4	0,7	0,022	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48201149	5	0,8	0,024	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48201155	6	1	0,026	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48201161	8	1,25	0,028	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48201169	10	1,5	0,032	100	12	39	10	8	3	1	371
48201179	12	1,75	0,034	110	14	-	9	7	3	2	376
48201191 NEW	14	2	0,038	110	16	-	11	9	3	2	376
48201202	16	2	0,038	110	16	-	12	9	3	2	376

A-SFT 7GX NOWE ROZMIARY

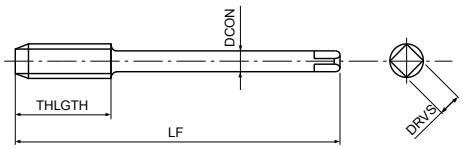
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	7GX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

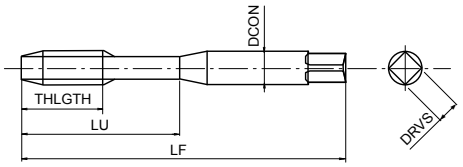
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48202125	2	0,4	0,038	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48202133	2,5	0,45	0,04	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48202138	3	0,5	0,04	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48202144	4	0,7	0,044	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48202149	5	0,8	0,048	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48202155	6	1	0,052	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48202161	8	1,25	0,056	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48202169	10	1,5	0,064	100	12	39	10	8	3	1	371
48202179	12	1,75	0,068	110	14	-	9	7	3	2	376
48202191 NEW	14	2	0,076	110	16	-	11	9	3	2	376
48202202	16	2	0,076	110	16	-	12	9	3	2	376

A-SFT +0.1

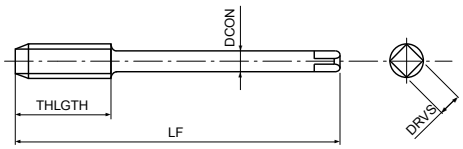
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	6H +0.1	C/2,5		DIN 371	DIN 376

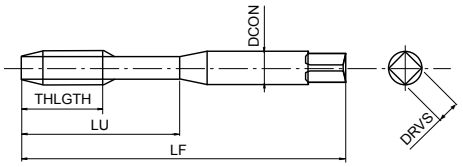
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48204138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48204144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48204149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48204155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48204161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48204169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48204179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376
48204202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376

A-SFT FORM E NOWE ROZMIARY

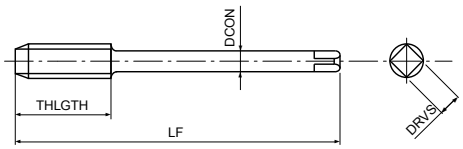
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	N ○	N ○	S ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	E/1,5		DIN 371	DIN 376

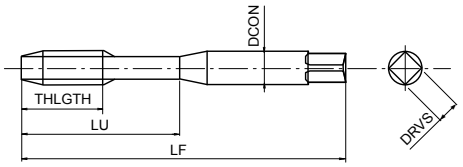
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48203125 NEW	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48203127 NEW	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	371
48203128 NEW	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	371
48203133 NEW	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203136 NEW	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48203142 NEW	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	371
48203144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48203147 NEW	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	371
48203149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48203152 NEW	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	1	371
48203155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48203158 NEW	7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	371
48203161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48203165 NEW	9	1,25	90	10	35	9	7	3	1	371
48203169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48203139 NEW	3	0,5	56	4	-	2,2		3	2	376
48203185 NEW	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	376
48203150 NEW	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	376
48203187 NEW	6	1	80	5	-	4,5	3,4	3	2	376
48203159 NEW	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	2	376
48203188 NEW	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	376
48203166 NEW	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	2	376
48203189 NEW	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	376
48203175 NEW	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	2	376
48203179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376
48203191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	376
48203202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376
48203214 NEW	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48203228 NEW	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48203238 NEW	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48203247 NEW	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376

A-LT-SFT

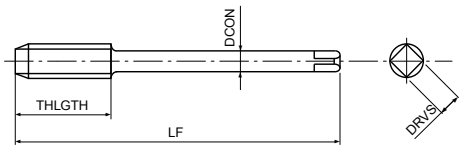
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	N ○	N ○	S ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	

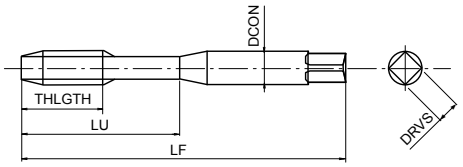
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
48208125	2	0,4	80	3,2	10	2,8	2,1	2	1
48208133	2,5	0,45	100	3,6	13	2,8	2,1	2	1
48208138	3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	1
48208144	4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	1
48208149	5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	1
48208155	6	1	160	8	30	6	4,9	3	1
48209155	6	1	160	10	-	4,5	3,4	3	2
48208161	8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	1
48209161	8	1,25	180	11	-	6	4,9	3	2
48208169	10	1,5	200	12	39	10	8	3	1
48209169	10	1,5	200	14	-	7	5,5	3	2
48209179	12	1,75	200	14	-	9	7	3	2
48209191	14	2	200	16	-	11	9	3	2
48209202	16	2	200	16	-	12	9	3	2
48209214	18	2,5	200	25	-	14	11	4	2
48209228	20	2,5	200	25	-	16	12	4	2

A-SFT-LH

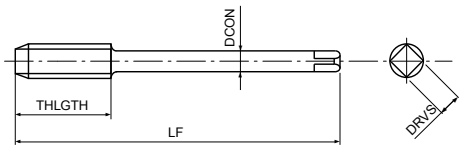
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Do gwintów lewych

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	N ○	N ○	S ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

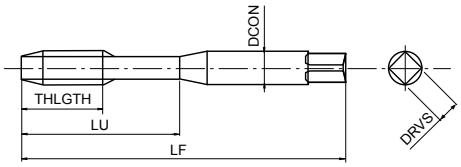
A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 376	LH

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48217138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48217144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48217149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48217155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48217161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48217169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48217179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376
48217191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	376
48217202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376
48217214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48217228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48217238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48217247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376

A-SFT-HB Weldon

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Do oprawki Weldon

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 1835	HB

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48220138	3	0,5	56	4	18	6	4,9	3	371/1835
48220144	4	0,7	63	5,6	21	6	4,9	3	371/1835
48220149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	371/1835
48220155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	371/1835
48220161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	371/1835
48220169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	371/1835
48220179	12	1,75	110	14	46	12	9	3	371/1835
48220191	14	2	110	16	49	14	11	3	371/1835
48220202	16	2	110	16	56	16	12	3	371/1835

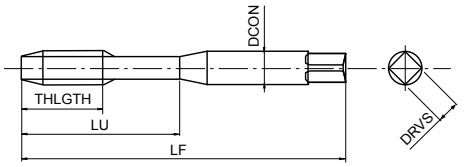
A-CSF OIL

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

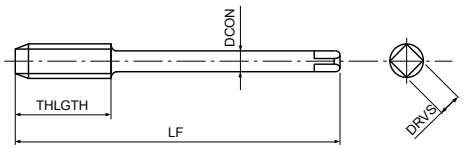
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne



10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min



EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48267149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	371
48267155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48267161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	3	1	371
48267169	10	1,5	100	18	39	10	8	3	1	371
48267179	12	1,75	110	21	-	9	7	3	2	376

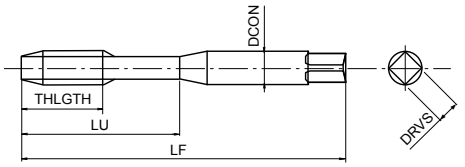
A-CSF OIL FORM E

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

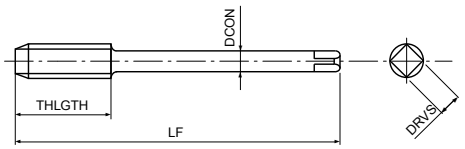
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E

K GG	K GGG	N AC, ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

A	M	CARBIDE	FX	h6	15°	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 371	DIN 376

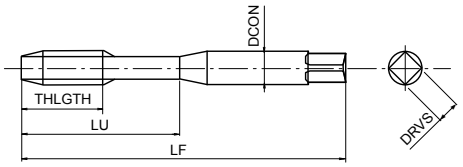
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48266149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	371
48266155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48266161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	3	1	371
48266169	10	1,5	100	18	39	10	8	3	1	371
48266179	12	1,75	110	21	-	9	7	3	2	376

S-SFT

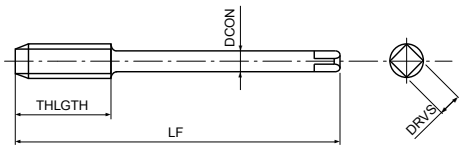
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	K ○ GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	ISO 2 5H≤M1,4	C/2,5		DIN 371	DIN 376

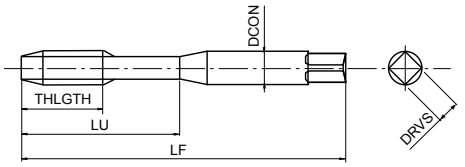
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48223111	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
48223112	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
48223113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
48223115	1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1	371
48223118	1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1	371
48223119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
48223120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
48223125	2	0,4	45	4	10	2,8	2,1	2	1	371
48223127	2,2	0,45	45	5	11	2,8	2,1	2	1	371
48223128	2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	2	1	371
48223133	2,5	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	371
48223136	2,6	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	371
48223138	3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	1	371
48223142	3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	1	371
48223144	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	1	371
48223147	4,5	0,75	70	7,5	25	6	4,9	3	1	371
48223149	5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	1	371
48223152	5,5	0,9	80	9	30	6	4,9	3	1	371
48223155	6	1	80	10	30	6	4,9	3	1	371
48223158	7	1	80	10	30	7	5,5	3	1	371
48223161	8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1	371
48223165	9	1,25	90	13	35	9	7	3	1	371
48223169	10	1,5	100	15	39	10	8	3	1	371
48223140	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	2	376
48223185	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	2	376
48223150	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	2	376
48223187	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	2	376
48223159	7	1	80	10	-	5,5	4,3	3	2	376
48223188	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	2	376
48223166	9	1,25	90	13	-	7	5,5	3	2	376
48223189	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	2	376
48223175	11	1,5	100	15	-	8	6,2	3	2	376
48223179	12	1,75	110	18	-	9	7	4	2	376
48223191	14	2	110	20	-	11	9	4	2	376
48223202	16	2	110	20	-	12	9	4	2	376
48223214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48223228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48223238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48223247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376

S-SFT 6G

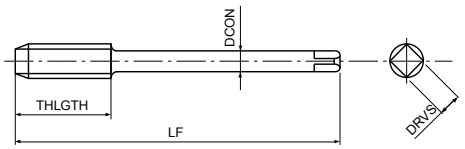
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6G	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48269125	2	0,4	0,019	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48269133	2,5	0,45	0,02	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48269138	3	0,5	0,02	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48269144	4	0,7	0,022	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48269149	5	0,8	0,024	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48269155	6	1	0,026	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48269161	8	1,25	0,028	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48269169	10	1,5	0,032	100	12	39	10	8	3	1	371
48269179	12	1,75	0,034	110	14	-	9	7	4	2	376
48269191	14	2	0,038	110	16	-	11	9	4	2	376
48269202	16	2	0,038	110	16	-	12	9	4	2	376

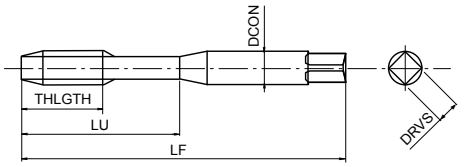
S-SFT 7G

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

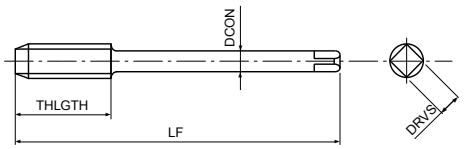
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	OX	40°	7G	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48274125	2	0,4	0,038	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48274133	2,5	0,45	0,04	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48274138	3	0,5	0,04	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48274144	4	0,7	0,044	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48274149	5	0,8	0,048	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48274155	6	1	0,052	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48274161	8	1,25	0,056	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48274169	10	1,5	0,064	100	12	39	10	8	3	1	371
48274179	12	1,75	0,068	110	14	-	9	7	4	2	376
48274191	14	2	0,076	110	16	-	11	9	4	2	376
48274202	16	2	0,076	110	16	-	12	9	4	2	376

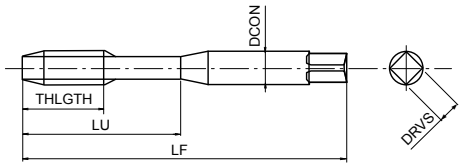
S-SFT +0.1

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

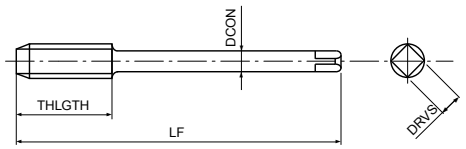
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Gwintownik nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	OX	40°	6H +0.1	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48270138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48270144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48270149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48270155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48270161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48270169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48270179	12	1,75	110	14	-	9	7	4	2	376
48270191	14	2	110	16	-	11	9	4	2	376
48270202	16	2	110	16	-	12	9	4	2	376

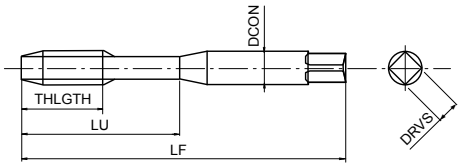
S-SFT FORM E NOWE ROZMIARY

INDEX

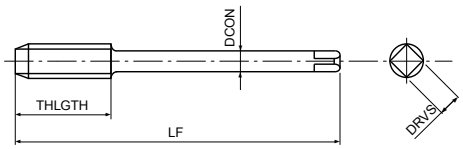
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	E/1,5		DIN 371	DIN 376

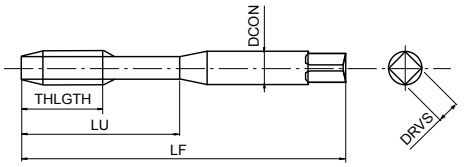
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48268125 NEW	2	0,4	45	4	10	2,5	2,1	2	1	371
48268127 NEW	2,2	0,45	45	5	11	2,8	2,1	2	1	371
48268128 NEW	2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	2	1	371
48268133 NEW	2,5	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	371
48268136 NEW	2,6	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	371
48268138	3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	1	371
48268142 NEW	3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	1	371
48268144	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	1	371
48268147 NEW	4,5	0,75	70	7,5	25	6	4,9	3	1	371
48268149	5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	1	371
48268152 NEW	5,5	0,9	80	9	30	6	4,9	3	1	371
48268155	6	1	80	10	30	6	4,9	3	1	371
48268158 NEW	7	1	80	10	30	7	5,5	3	1	371
48268161	8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	1	371
48268165 NEW	9	1,25	90	13	35	9	7	3	1	371
48268169	10	1,5	100	15	39	10	8	3	1	371
48268140 NEW	3	0,5	56	5	-	2,2		3	2	376
48268185 NEW	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	2	376
48268150 NEW	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	2	376
48268187 NEW	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	2	376
48268159 NEW	7	1	80	10	-	5,5	4,3	3	2	376
48268188 NEW	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	2	376
48268166 NEW	9	1,25	90	13	-	7	5,5	3	2	376
48268189 NEW	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	2	376
48268175 NEW	11	1,5	100	15	-	8	6,2	3	2	376
48268179	12	1,75	110	18	-	9	7	4	2	376
48268191	14	2	110	20	-	11	9	4	2	376
48268202	16	2	110	20	-	12	9	4	2	376
48268214 NEW	18	2,5	125	15	-	14	11	4	2	376
48268228 NEW	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48268238 NEW	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48268247 NEW	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376

S-LT-SFT

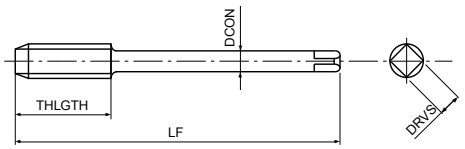
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	C/2,5	

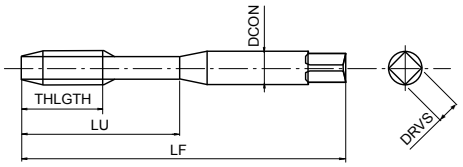
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
48275125	2	0,4	80	3,2	10	2,8	2,1	2	1
48275133	2,5	0,45	100	3,6	13	2,8	2,1	2	1
48275138	3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	1
48275144	4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	1
48275149	5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	1
48275155	6	1	160	8	30	6	4,9	3	1
48275187	6	1	160	10	-	4,5	3,4	3	2
48275161	8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	1
48275188	8	1,25	180	11	-	6	4,9	3	2
48275169	10	1,5	200	12	39	10	8	3	1
48275189	10	1,5	200	14	-	7	5,5	3	2
48275179	12	1,75	200	14	-	9	7	4	2
48275191	14	2	200	16	-	11	9	4	2
48275202	16	2	200	16	-	12	9	4	2
48275214	18	2,5	200	25	-	14	11	4	2
48275228	20	2,5	200	25	-	16	12	4	2

S-SFT-LH

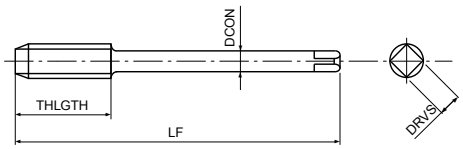
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Do gwintów lewych

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

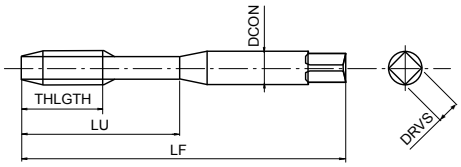
M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376	LH

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48276138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48276144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48276149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48276155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48276161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48276169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48276179	12	1,75	110	14	-	9	7	4	2	376
48276191	14	2	110	16	-	11	9	4	2	376
48276202	16	2	110	16	-	12	9	4	2	376
48276214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48276228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48276238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48276247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376

S-SFT-HB Weldon

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Do oprawki Weldon

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 1835	HB

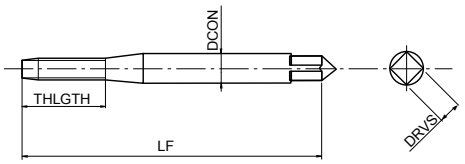
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48277138	3	0,5	56	4	18	6	4,9	3	371/1835
48277144	4	0,7	63	5,6	21	6	4,9	3	371/1835
48277149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	371/1835
48277155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	371/1835
48277161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	371/1835
48277169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	371/1835
48277179	12	1,75	110	14	46	12	9	4	371/1835
48277191	14	2	110	16	49	14	11	4	371/1835
48277202	16	2	110	16	56	16	12	4	371/1835

VA-SFT

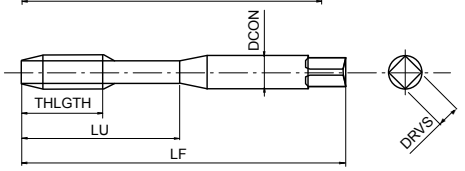
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



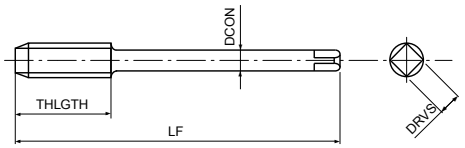
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

M	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

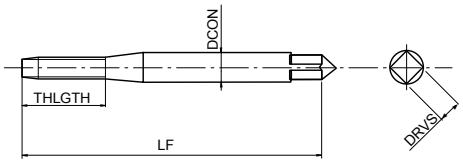
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
65312560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
65312860	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	371
65313360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
65313860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
65314060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	371
65314460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
65314960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
65315560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
65316160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
65316960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
65413860	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	376
65414460	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	376
65414960	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	376
65415560	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	376
65416160	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	376
65416960	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	376
65417960	12	1,75	110	18	-	9	7	4	3	376
65419160	14	2	110	20	-	11	9	4	3	376
65420260	16	2	110	20	-	12	9	4	3	376
65421460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
65422860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
65423860	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
65424760	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376
65426260	27	3	160	30	-	20	16	4	3	376
65427160	30	3,5	180	35	-	22	18	5	3	376
65428160	33	3,5	180	35	-	25	20	5	3	376
65429460	36	4	200	40	-	28	22	5	3	376

VA-SFT 6G

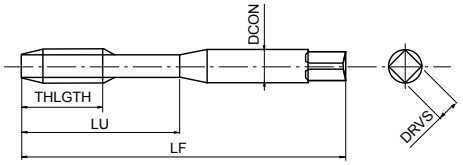
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



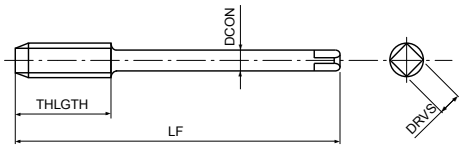
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P	P	P	P	M	K
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14

m/min

M	HSSE	0X	40°	ISO 3 6G	C/2,5		DIN 371	DIN 376

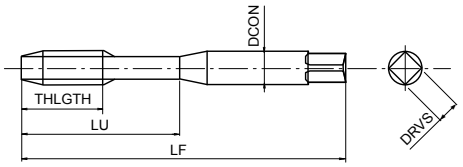
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
65312599	2	0,4	0,019	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
65313399	2,5	0,45	0,02	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
65313899	3	0,5	0,02	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
65314499	4	0,7	0,022	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
65314999	5	0,8	0,024	70	-	25	6	4,9	3	2	371
65315599	6	1	0,026	80	-	30	6	4,9	3	2	371
65316199	8	1,25	0,028	90	-	35	8	6,2	3	2	371
65316999	10	1,5	0,032	100	-	39	10	8	3	2	371
65417999	12	1,75	0,034	110	18	-	9	7	4	3	376
65419199	14	2	0,038	110	20	-	11	9	4	3	376
65420299	16	2	0,038	110	20	-	12	9	4	3	376

VA-SFT FORM E

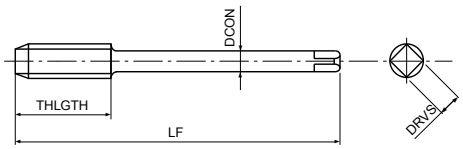
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

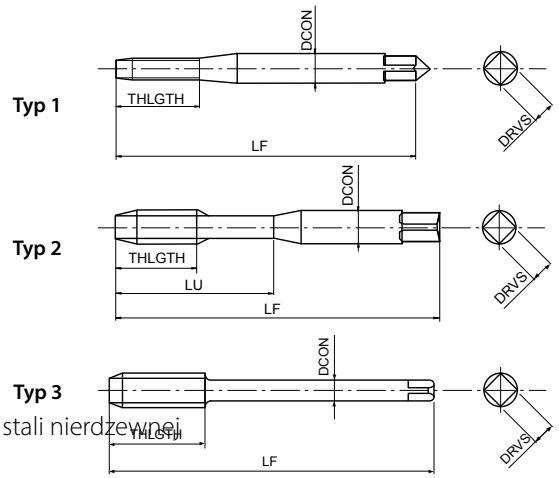
M	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	E/1,5		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48036138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	371
48036144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	371
48036149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	371
48036155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
48036161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	371
48036169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	371
48036179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	376
48036191	14	2	110	20	-	11	9	3	2	376
48036202	16	2	110	20	-	12	9	3	2	376

Z-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
10-25	10-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-15	m/min

M	PM	V	50°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

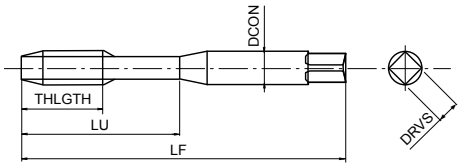
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
80512568	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
80513368	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
80513868	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
80514468	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
80514968	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
80515568	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
80516168	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
80516968	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
80613868	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	376
80614468	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	376
80614968	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	376
80615568	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	376
80616168	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	376
80616968	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	376
80617968	12	1,75	110	18	-	9	7	4	3	376
80619168	14	2	110	20	-	11	9	4	3	376
80620268	16	2	110	20	-	12	9	4	3	376
80621468	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
80622868	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
81623868	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
81624768	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376
81626268	27	3	160	30	-	20	16	4	3	376
81627168	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	376

Z-OIL-SFT

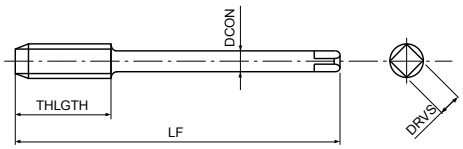
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
10-25	10-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-15	m/min

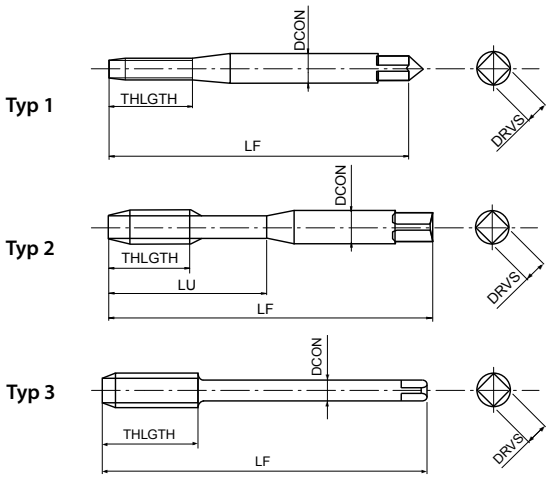
M	PM	V	50°	ISO 2 6H	C/2,5			DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
80515588	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
80516188	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	371
80516988	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	371
80617988	12	1,75	110	18	-	9	7	4	2	376
80619188	14	2	110	20	-	11	9	4	2	376
80620288	16	2	110	20	-	12	9	4	2	376
80621488	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
80622888	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376

SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC, ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

M	HSSE	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

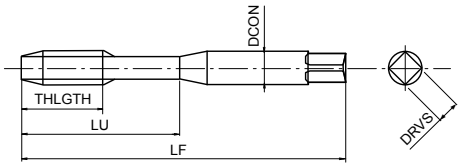
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
61312560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
61313360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
61313860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
61314060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	371
61314460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
61314960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
61315560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
61316160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
61316960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
61413860	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	376
61414460	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	376
61414960	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	376
61415560	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	376
61416160	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	376
61416960	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	376
61417960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	376
61419160	14	2	110	20	-	11	9	3	3	376
61420260	16	2	110	20	-	12	9	3	3	376
61421460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
61422860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
61423860	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
61424760	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376
61426260	27	3	160	30	-	20	16	4	3	376
61427160	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	376
61428160	33	3,5	180	35	-	25	20	4	3	376
61429460	36	4	200	40	-	28	22	4	3	376

SFT

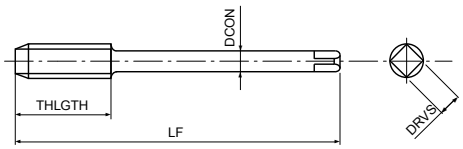
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych
- Zgodnie z DIN 352, zmniejszona długość chwytu

P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC, ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

M	HSSE	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 352

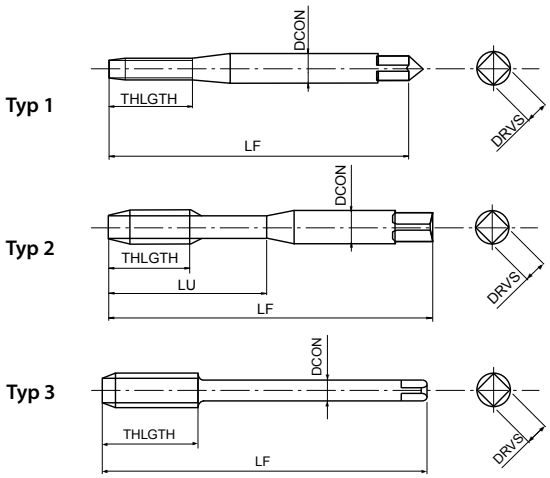
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
60413860	3	0,5	40	18	3,5	2,7	3	1	352
60414460	4	0,7	45	21	4,5	3,4	3	1	352
60414960	5	0,8	50	24	6	4,9	3	1	352
60415560	6	1	50	27	6	4,9	3	1	352
60416160	8	1,25	63	13	6	4,9	3	2	352
60416960	10	1,5	70	15	7	5,5	3	2	352

TIN-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

INDEX





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali do 850 N/mm^2

P ○	P ○	P ◉	P ○	M ○	K ○	N ○	N ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG	Al	AC, ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	10-20	10-15	m/min

M	HSSE	TiN	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
6131256001	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
6131336001	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
6131386001	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
6131406001	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	371
6131446001	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
6131496001	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
6131556001	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
6131616001	8	1,25	90	-	36	8	6,2	3	2	371
6131696001	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
6141386001	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	376
6141446001	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	376
6141496001	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	376
6141556001	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	376
6141616001	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	3	376
6141696001	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	3	376
6141796001	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	376
6141916001	14	2	110	20	-	11	9	3	3	376
6142026001	16	2	110	20	-	12	9	3	3	376
6142146001	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
6142286001	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
6142386001	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
6142476001	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376
6142626001	27	3	160	30	-	20	16	4	3	376
6142716001	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	376

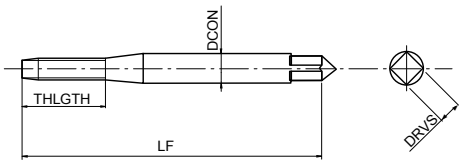
TICN-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

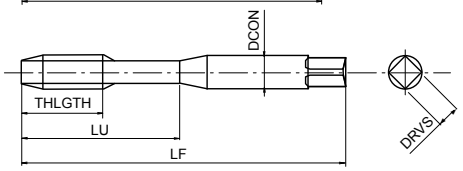
INDEX



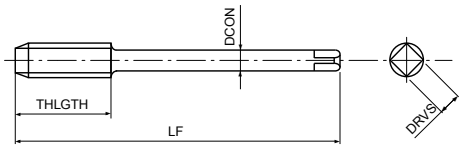
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali do 850 N/mm²

P ○	P ○	P ◉	P ○	M ○	K ○	N ○	N ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG	Al	AC, ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	10-20	10-15	m/min

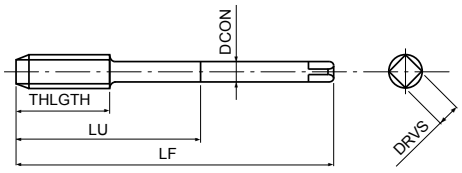
M	HSSE	V	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
6131256002	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
6131386002	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
6131446002	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
6131496002	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
6131556002	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
6131616002	8	1,25	90	-	36	8	6,2	3	2	371
6131696002	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
6141796002	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	376
6141916002	14	2	110	20	-	11	9	3	3	376
6142026002	16	2	110	20	-	12	9	3	3	376
6142146002	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
6142286002	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
6142386002	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
6142476002	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376

HXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali i żeliwa
- Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim

P ○	P ○	P ◉	P ◉	M ○	K ◉	K ◉	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12	3-5	m/min

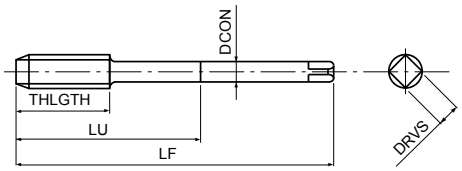
M	HSSE	0X	15°	ISO 2 6HX	C/2,5	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48045228	20	2,5	140	20	69	16	12	5
48045247	24	3	160	24	81	18	14,5	5
48045262	27	3	160	24	90	20	16	5
48045271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48045281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48045294	36	4	250	32	174	28	22	5
48045304	39	4	300	32	188	32	24	5
48045314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48045325	48	5	300	40	183	36	29	6
48045337	52	5	300	40	197	40	32	6
48045347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

OIL-HXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali i żeliwa
- Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim

P ○	P ○	P ◉	P ◉	M ○	K ◉	K ◉	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12	3-5	m/min

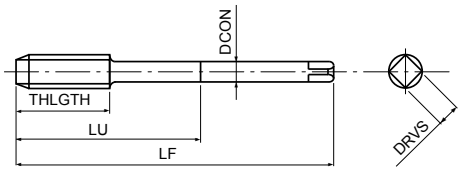
M	HSSE	0X	15°	ISO 2 6HX	C/2,5		

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48048228	20	2,5	140	20	69	16	12	5
48048247	24	3	160	24	81	18	14,5	5
48048262	27	3	160	24	90	20	16	5
48048271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48048281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48048294	36	4	250	32	174	28	22	5
48048304	39	4	300	32	188	32	24	5
48048314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48048325	48	5	300	40	183	36	29	6
48048337	52	5	300	40	197	40	32	6
48048347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

VXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali ogólnych
- Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim

P ○	P ○	P ◉	P ◉	M ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	3-5	m/min

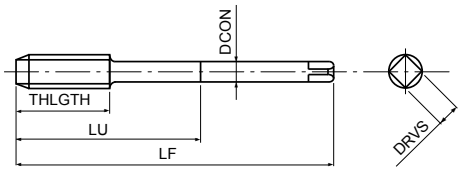
M	HSSE	0X	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48046228	20	2,5	140	20	69	16	12	4
48046247	24	3	160	24	81	18	14,5	4
48046262	27	3	160	24	90	20	16	4
48046271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48046281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48046294	36	4	250	32	174	28	22	5
48046304	39	4	300	32	188	32	24	5
48046314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48046325	48	5	300	40	183	36	29	6
48046337	52	5	300	40	197	40	32	6
48046347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

OIL-VXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali ogólnych
- Chłodzenie wewnętrzne, do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim

P ○	P ○	P ◉	P ◉	M ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	3-5	m/min

M	HSSE	0X	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		

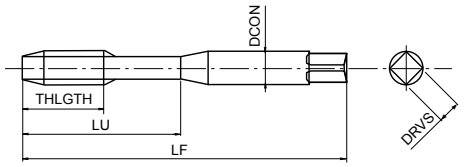
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48049228	20	2,5	140	20	69	16	12	4
48049247	24	3	160	24	81	18	14,5	4
48049262	27	3	160	24	90	20	16	4
48049271	30	3,5	250	28	161	22	18	5
48049281	33	3,5	250	28	176	25	20	5
48049294	36	4	250	32	174	28	22	5
48049304	39	4	300	32	188	32	24	5
48049314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48049325	48	5	300	40	183	36	29	6
48049337	52	5	300	40	197	40	32	6
48049347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

SH-SFT

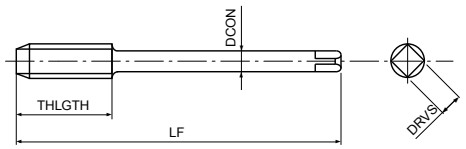
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali stopowych ≥ 1100N/mm^2
- Kreuje krótkie wióry

P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	K GG	K GGG	N AC, ADC	
7-12	7-12	6-9	7-12	6-8	10-15	m/min

M	HSSE	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 371	DIN 376

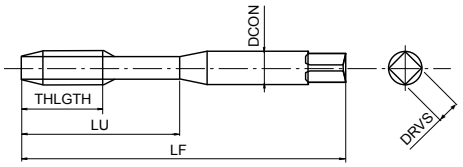
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
72313860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	371
72314460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	371
72314960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	371
72315560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
72316160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	371
72316960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	371
72017960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	376
72019160	14	2	110	20	-	11	9	3	2	376
72020260	16	2	110	20	-	12	9	3	2	376
72021460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
72022860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376

M-SFT-DUPLEX NOWE ROZMIARY

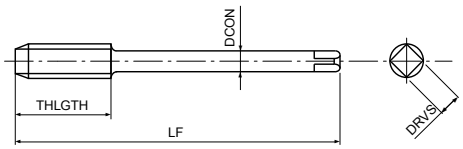
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	S Inconel 625	S Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min

M	PM	TiN	50°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48336125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48336133 NEW	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48336138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48336144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48336149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48336155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48336161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48336169	10	1,5	100	12	39	10	8	4	1	371
48336179	12	1,75	110	14	-	9	7	4	2	376
48336191	14	2	110	16	-	11	9	4	2	376
48336202	16	2	110	16	-	12	9	4	2	376
48336214	18	2,5	125	20	-	14	11	4	2	376
48336228	20	2,5	140	20	-	16	12	4	2	376
48336238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	4	2	376
48336247	24	3	160	24	-	18	14,5	4	2	376

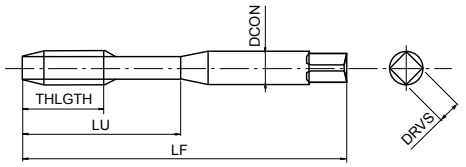
M-OIL-SFT-DUPLEX NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

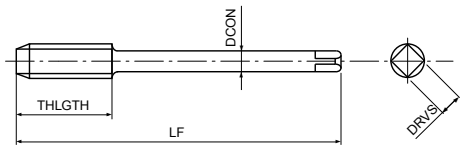
INDEX



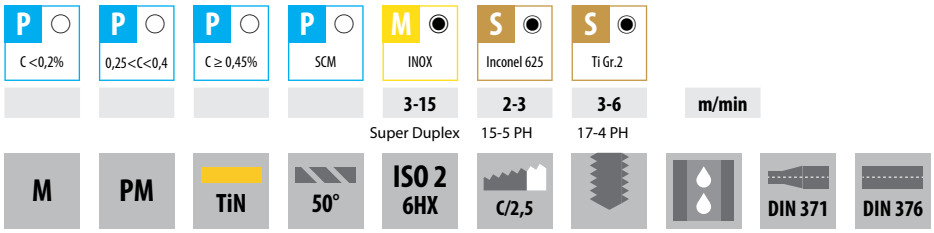
Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX
- Chłodzenie wewnętrzne



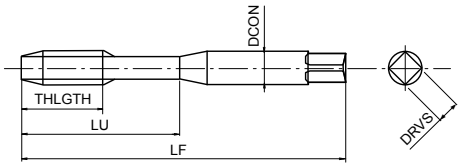
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48380155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48380161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48380169	10	1,5	100	12	39	10	8	4	1	371
48380179	12	1,75	110	14	-	9	7	4	2	376
48380191	14	2	110	16	-	11	9	4	2	376
48380202	16	2	110	16	-	12	9	4	2	376
48380214	18	2,5	125	20	-	14	11	4	2	376
48380228	20	2,5	140	20	-	16	12	4	2	376
48380238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	4	2	376
48380247	24	3	160	24	-	18	14,5	4	2	376

M-LT-SFT-DUPLEX NOWE

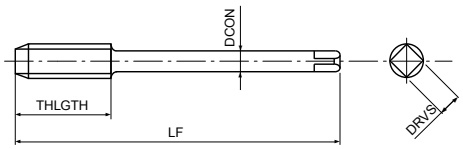
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX
- długi trzpień do głębokiego gwintowania,do 3XD

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	S Inconel 625	S Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min
M	PM	TiN	50°	ISO 2 6HX	C/2,5		

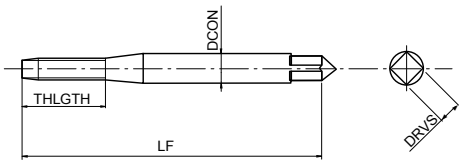
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48381125	2	0,4	80	3,2	12	2,8	2,1	2	1	371
48381133	2,5	0,45	100	3,6	15,5	2,8	2,1	2	1	371
48381138	3	0,5	100	4	21	3,5	2,7	3	1	371
48381144	4	0,7	125	5,6	25	4,5	3,4	3	1	371
48381149	5	0,8	160	6,4	30	6	4,9	3	1	371
48381155	6	1	160	8	36	6	4,9	3	1	371
48381161	8	1,25	180	10	43	8	6,2	3	1	371
48381169	10	1,5	200	12	49	10	8	4	1	371
48381187	6	1	160	8	-	9	3,4	3	2	376
48381188	8	1,25	180	10	-	4,5	4,9	3	2	376
48381189	10	1,5	200	12	-	6	5,5	4	2	376
48381179	12	1,75	200	14	-	7	7	4	2	376
48381191	14	2	200	16	-	11	9	4	2	376
48381202	16	2	200	16	-	12	9	4	2	376
48381214	18	2,5	200	20	-	14	11	4	2	376
48381228	20	2,5	200	20	-	16	12	4	2	376

CC-SFT

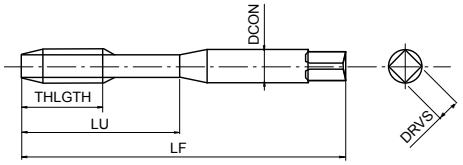
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



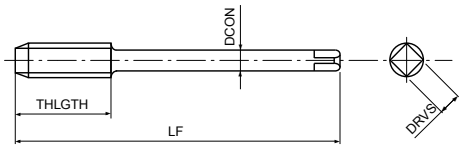
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P	P	P	P	M	N	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

M	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D	DIN 371	DIN 376

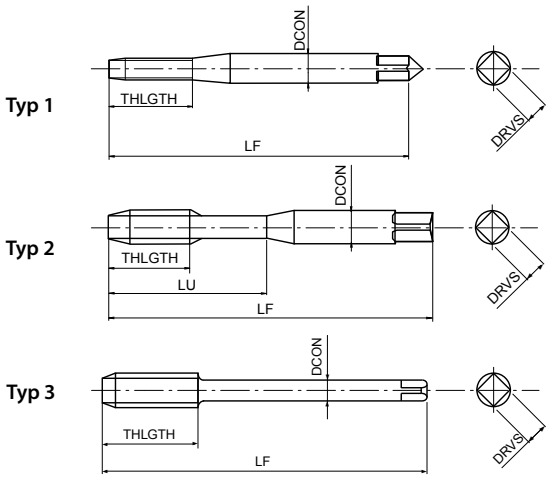
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48032125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
48032133	2,5	0,45	50	-	10	2,8	2,1	2	1	371
48032138	3	0,5	56	-	12	3,5	2,7	3	1	371
48032144	4	0,7	63	-	16	4,5	3,4	3	1	371
48032149	5	0,8	70	-	20	6	4,9	3	1	371
48032155	6	1	80	-	24	6	4,9	3	1	371
48032161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
48032169	10	1,5	100	-	39	10	8	4	2	371
48035138	3	0,5	56	5	-	2,2	-	3	3	376
48035144	4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	3	3	376
48035149	5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	3	3	376
48035155	6	1	80	10	-	4,5	3,4	3	3	376
48035161	8	1,25	90	11	-	6	4,9	3	3	376
48035169	10	1,5	100	14	-	7	5,5	4	3	376
48032179	12	1,75	110	16	-	9	7	4	3	376
48032191	14	2	110	18	-	11	9	4	3	376
48032202	16	2	110	18	-	12	9	4	3	376
48032214	18	2,5	125	23	-	14	11	4	3	376
48032228	20	2,5	140	23	-	16	12	4	3	376
48032238	22	2,5	140	23	-	18	14,5	4	3	376
48032247	24	3	160	27	-	18	14,5	4	3	376
48032262	27	3	160	27	-	20	16	4	3	376
48032271	30	3,5	180	32	-	22	18	4	3	376
48032294	36	4	200	36	-	28	22	4	3	376

CC-LT-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

INDEX





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

M	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D

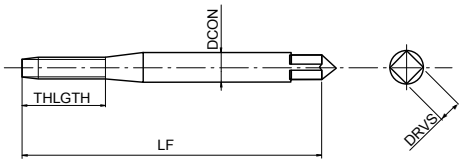
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
48113125	2	0,4	80	-	8	2,8	2,1	2	1
48113133	2,5	0,45	100	-	10	2,8	2,1	2	1
48113138	3	0,5	100	-	12	3,5	2,7	3	1
48113144	4	0,7	125	-	16	4,5	3,4	3	1
48113149	5	0,8	140	-	20	6	4,9	3	1
48113155	6	1	160	-	24	6	4,9	3	1
48113161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	3	2
48113169	10	1,5	200	-	39	10	8	4	2
48113179	12	1,75	200	16	-	9	7	4	3

CC-NEO-SFT

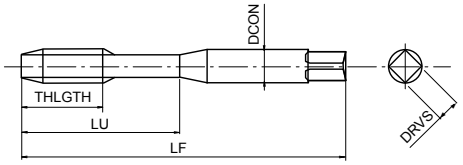
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



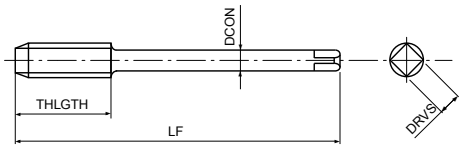
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

M	HSSE	TiN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D	DIN 371	DIN 376

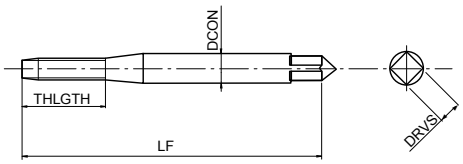
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48081125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
48081133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48081138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	2	2	371
48081144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	2	2	371
48081149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	2	2	371
48081155	6	1	80	-	30	6	4,9	2	2	371
48081161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
48081169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
48081179	12	1,75	110	13	-	9	7	3	3	376
48081191	14	2	110	14	-	11	9	3	3	376
48081202	16	2	110	14	-	12	9	3	3	376

SUS-SFT

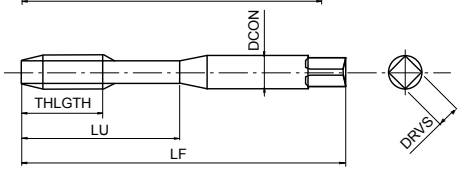
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



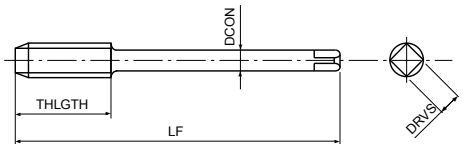
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali nierdzewnych

M
INOX

6-10 m/min

M | HSSE | OX | 50° | ISO 2 6HX | C/2,5 | <1,5D | DIN 371 | DIN 376

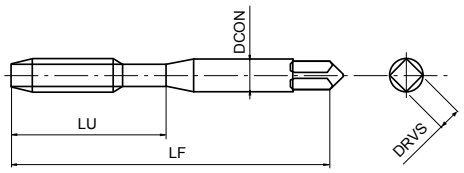
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48025125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
48025128	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48025133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48025138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
48025140	3,5	0,6	56	-	20	4	3	3	2	371
48025144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
48025149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
48025155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
48025161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
48025169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
48026179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	376
48026191	14	2	110	20	-	11	9	3	3	376
48026202	16	2	110	20	-	12	9	3	3	376
48026214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
48026228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
48026238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
48026247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376

HS-SFT-TIN

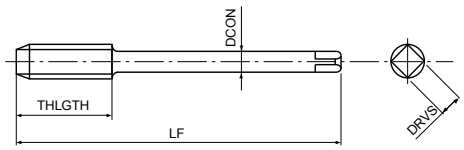
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w wielorakich materiałach

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
27-32	27-32	22-27	22-27	15-20	50-100	40-100	m/min

M	HSSE	TiN	45°	ISO 2 6H	C/3	

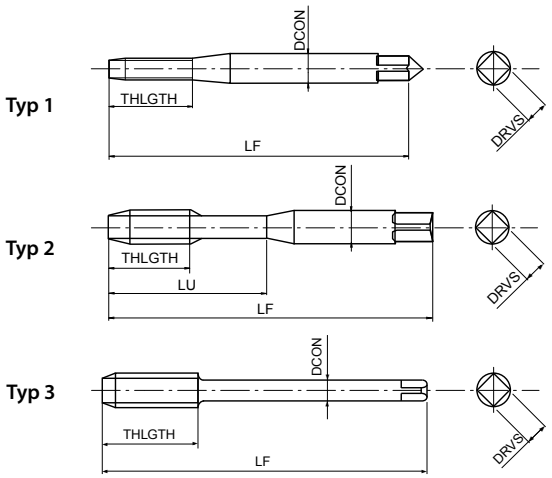
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
20810	3	0,5	46	4	19	4	3,2	3	1
20814	4	0,7	52	5,6	21	6	4,5	3	1
20818	5	0,8	60	6,4	24	6	4,5	3	1
20822	6	1	62	8	29	6	4,5	3	1
20828	8	1,25	70	10	37	8	6	3	1
20834	10	1,5	75	12	41	8	6	3	2
20839	12	1,75	82	14	48	10	8	3	2

AL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

INDEX





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do aluminium i odlewów aluminiowych

N Al — 10-20

N AC, ADC — 10-15

m/min

M | HSSE | 50° | ISO 2 6H | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

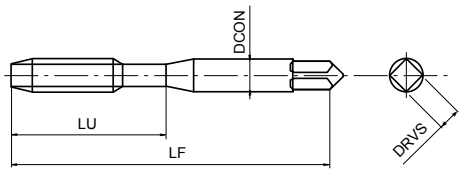
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
70211860	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
70212560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
70212860	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	371
70213360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
70213860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	2	2	371
70214060	3,5	0,6	56	-	20	4	3	2	2	371
70214460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	2	2	371
70214960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	2	2	371
70215560	6	1	80	-	30	6	4,9	2	2	371
70216160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	2	2	371
70216960	10	1,5	100	-	39	10	8	2	2	371
70317960	12	1,75	110	18	-	9	7	2	3	376
70319160	14	2	110	20	-	11	9	2	3	376
70320260	16	2	110	20	-	12	9	2	3	376
70321460	18	2,5	125	25	-	14	11	2	3	376
70322860	20	2,5	140	25	-	16	12	3	3	376

US-AL-SFT

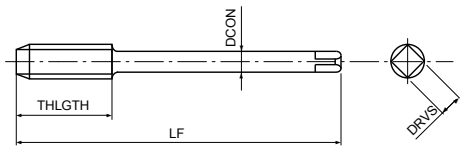
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w aluminium i odlewu aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

N Al 100-400

N AC, ADC 100-400

m/min

M | HSSE | V | ±45° | ISO 2 6H | C/3

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
8311669	3	0,5	46	4	19	4	3,2	2	1
8311683	4	0,7	52	5,6	21	6	4,5	2	1
8311697	5	0,8	60	6,4	24	6	4,5	2	1
8311711	6	1	62	8	29	6	4,5	2	1
8311725	8	1,25	70	10	37	8	6	2	1
8311739	10	1,5	75	12	41	8	6	2	2
8311757	12	1,75	82	14	48	10	8	2	2

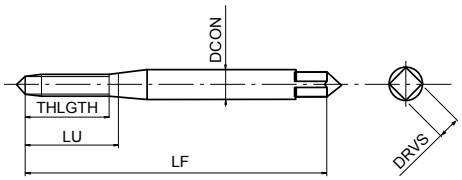
V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

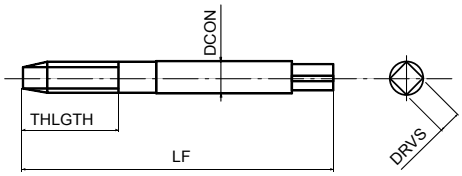
INDEX



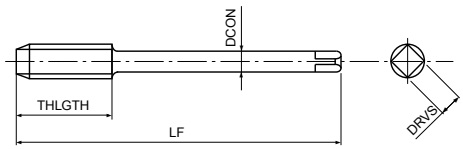
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stopów tytanu

S
Ti

3-5 m/min

M | PM | V | 10° | ISO 2 6H | C/2,5 | DIN 371

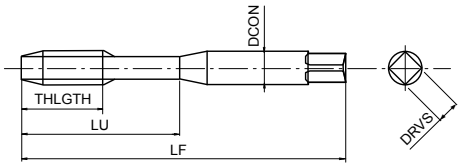
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48011118	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
48011125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
48011133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	2	371
48011138	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	2	371
48011144	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	2	371
48011149	5	0,8	70	-	17	6	4,9	3	2	371
48011155	6	1	80	-	21	6	4,9	3	2	371
48011161	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	2	371
48011169	10	1,5	100	-	35	10	8	3	2	371
48011179	12	1,75	110	18	-	10	8	3	3	-

E-SFT

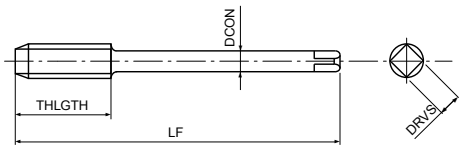
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

M | PM | 10° | ISO 2 6H | C/2,5 | DIN 371

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
89513860	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	1	371
89514460	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	1	371
89514960	5	0,8	70	-	18	6	4,9	3	1	371
89515560	6	1	80	-	21	6	4,9	3	1	371
89516160	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	1	371
89516960	10	1,5	100	-	35	10	8	3	1	371
89617960	12	1,75	110	18	-	10	8	3	2	-

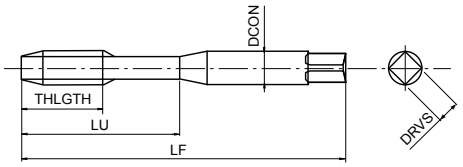
WHR-NI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

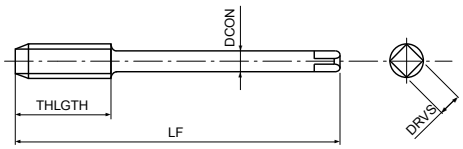
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

M | PM | HR | 11° | ISO 2 6H | C/2,5 | DIN 371

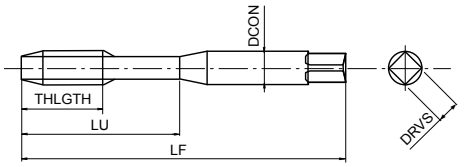
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48078138	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	1	371
48078144	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	1	371
48078149	5	0,8	70	-	18	6	4,9	3	1	371
48078155	6	1	80	-	21	6	4,9	3	1	371
48078161	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	1	371
48078169	10	1,5	100	-	35	10	8	3	1	371
48078179	12	1,75	110	18	-	10	8	3	2	-

CPM-SFT

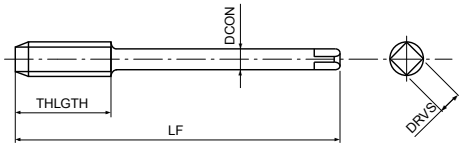
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali do 900 N/mm^2 i żeliwa

P ◉ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ○ GG	K ○ GGG	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	7-12	4-8	4-8	m/min

M	PM	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 371	DIN 376

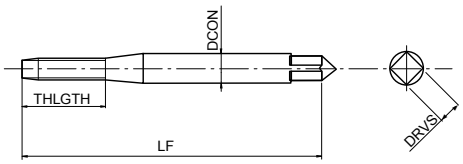
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
81913860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	1	371
81914460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	371
81914960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	371
81915560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
81916160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	371
81916960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	371
82016160	8	1,25	90	13	-	6	4,9	3	2	376
82016960	10	1,5	100	15	-	7	5,5	3	2	376
82017960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	376
82019160	14	2	110	20	-	11	9	3	2	376
82020260	16	2	110	20	-	12	9	3	2	376
82021460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
82022860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376

H-SFT

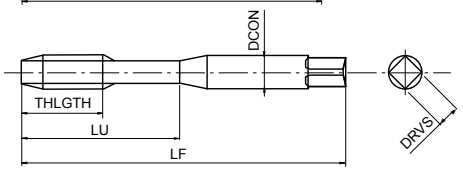
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



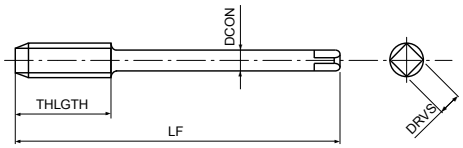
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P ● C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ○ GGG	S ● Ti	S ● Ni	H ● 25-35 HRC	H ● 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

M	PM	OX	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 371	DIN 376

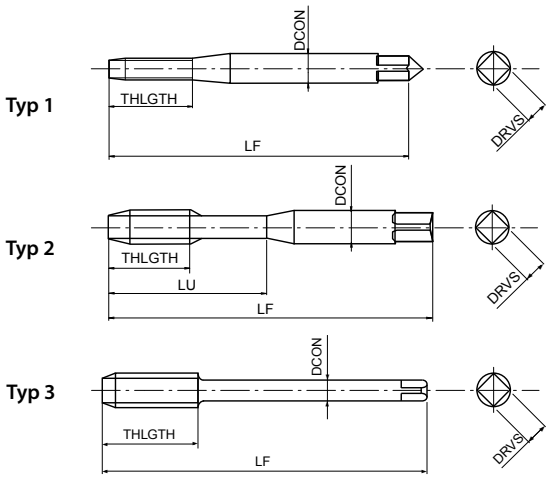
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
83212560	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
83213360	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
83213860	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
83214460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
83214960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
83215560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
83216160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
83216960	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
83317960	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	376
83319160	14	2	110	20	-	11	9	3	3	376
83320260	16	2	110	20	-	12	9	3	3	376
83321460	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
83322860	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376

VP-H-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

INDEX





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P ◉	P ○	K ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	
C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

M	PM	V	15°	ISO 2 6HX	C/3		DIN 371	DIN 376

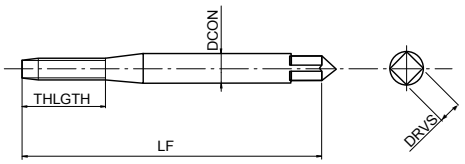
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48082125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	371
48082133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48082138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2	371
48082144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	2	371
48082149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	2	371
48082155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	2	371
48082161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	2	371
48082169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	2	371
48082179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	3	376
48082191	14	2	110	20	-	11	9	3	3	376
48082202	16	2	110	20	-	12	9	3	3	376
48082214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
48082228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
48082238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
48082247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376
48082262	27	3	160	30	-	20	16	4	3	376
48082271	30	3,5	180	35	-	22	18	4	3	376
48082281	33	3,5	180	35	-	25	20	4	3	376
48082294	36	4	200	40	-	28	22	4	3	376

VPO-H-SFT

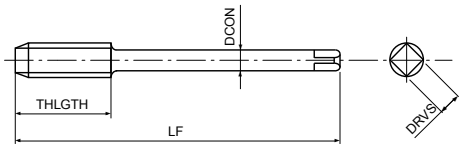
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Chłodzenie wewnętrzne

P ◉	P ○	K ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	
C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

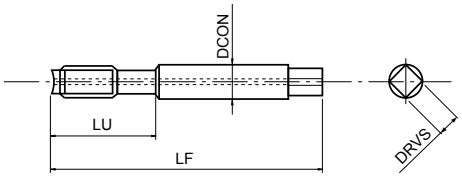
M	PM	V	15°	ISO 2 6HX	C/3			DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48083155	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
48083161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	1	371
48083169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	1	371
48083179	12	1,75	110	18	-	9	7	3	2	376
48083191	14	2	110	20	-	11	9	3	2	376
48083202	16	2	110	20	-	12	9	3	2	376
48083214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48083228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48083238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48083247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376
48083262	27	3	160	30	-	20	16	4	2	376
48083271	30	3,5	180	35	-	22	18	4	2	376
48083281	33	3,5	180	35	-	25	20	4	2	376
48083294	36	4	200	40	-	28	22	4	2	376

V-EM-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do aluminium odlewanego ciśnieniowo
- Chłodzenie wewnętrzne, z ostrzem czołowym, do wstępnie uformowanych otworów odlewanych

N
AC, ADC

10-15 m/min

M | HSSE | V | 45° | ISO 2 6H | C/2,5

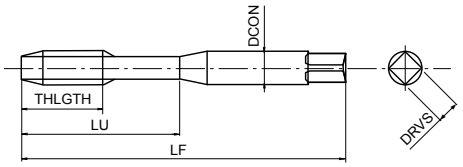
EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF
1001480570	4	0,7	80	21	6	4,5	3
1001480580	5	0,8	80	24	6	4,5	3
1001480450	6	1	100	29	6	4,5	3
1001480210	8	1,25	100	37	8	6	3
1001480590	10	1,5	100	41	8	6	3
1001480610	12	1,75	100	48	10	8	3
1001480640	14	2	120	48	12	10	3
1001480650	16	2	120	52	16	12	3

VP-DC-MT

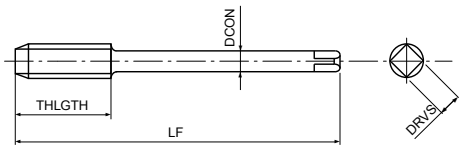
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48020125	2	0,4	45	8	10	2,8	2,1	3	1	371
48020133	2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	3	1	371
48020138	3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1	371
48020142	3,5	0,6	56	7	20	4	3	3	1	371
48020144	4	0,7	63	9	21	4,5	3,4	3	1	371
48020149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	371
48020155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48020158	7	1	80	12	30	7	5,5	4	1	371
48020161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	371
48020169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	371
48020175	11	1,5	100	18	-	8	6,2	4	2	376
48020179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376
48022191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	376
48022202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	376
48022214	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	376
48022228	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	376
48020238	22	2,5	140	30	-	18	14,5	5	2	376
48020247	24	3	160	36	-	18	14,5	5	2	376
48020271	30	3,5	180	42	-	22	18	6	2	376

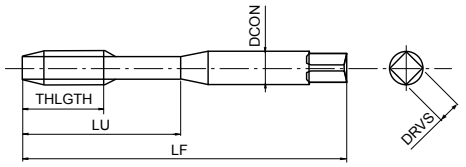
VP-DC-MT FORM E

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

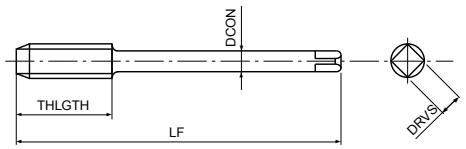
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, nakrój forma E

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	E/1,5	≥2D		DIN 371	DIN 376

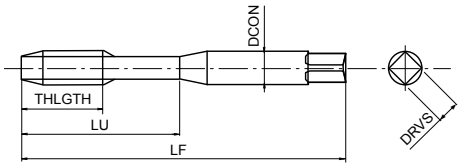
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48037138	3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	1	371
48037144	4	0,7	63	9	21	4,5	3,4	3	1	371
48037149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	371
48037155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48037161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	371
48037169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	371
48037179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376
48037191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	376
48037202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	376
48037214	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	376
48037228	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	376
48037238	22	2,5	140	30	-	18	14,5	5	2	376
48037247	24	3	160	36	-	18	14,5	5	2	376

VPO-DC-MT Centre

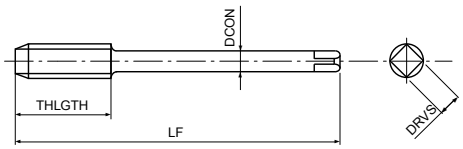
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D		DIN 371	DIN 376

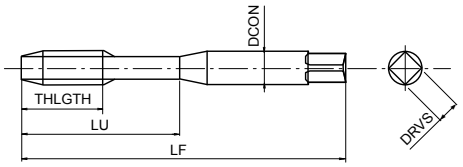
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48021155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48021161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	371
48021169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	371
48300179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376
48300191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	376
48300202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	376
48300214	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	376
48300228	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	376

VPO-DC-MT Side

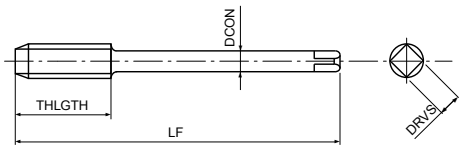
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z chłodzeniem promieniowym

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 371	DIN 376

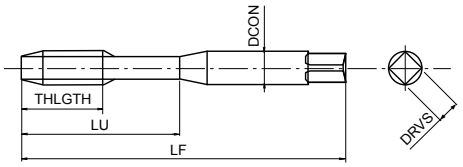
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48299155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48299161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	4	1	371
48299169	10	1,5	100	12	39	10	8	4	1	371
48021179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376
48024191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	376
48024202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	376
48024214	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	376
48024228	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	376

VPO-DC-MT FORM E

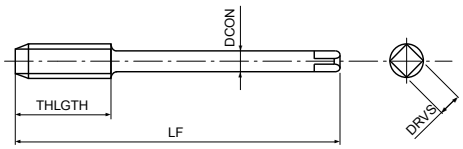
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym, nakrój forma E

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

M	PM	V	ISO 2 6HX	E/1,5	≥2D		DIN 371	DIN 376

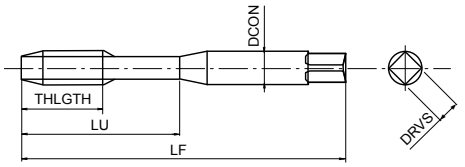
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48038155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48038161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	371
48038169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	371
48038179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376
48038191	14	2	110	24	-	11	9	4	2	376
48038202	16	2	110	24	-	12	9	4	2	376
48038214	18	2,5	125	30	-	14	11	4	2	376
48038228	20	2,5	140	30	-	16	12	4	2	376
48038238	22	2,5	140	30	-	18	14,5	5	2	376
48038247	24	3	160	36	-	18	14,5	5	2	376

A-CHT OIL Centre

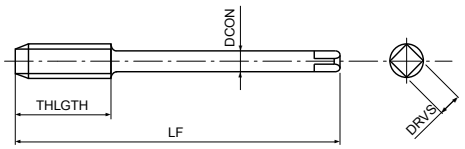
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne

K GG	K GGG	N AC, ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min



EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48264149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	371
48264155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48264161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	371
48264169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	371
48264179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376

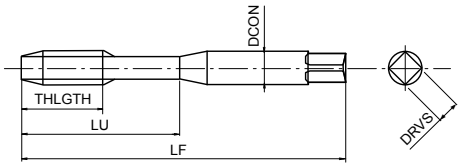
A-CHT OIL Side

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

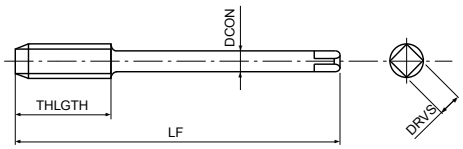
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne boczne







10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min



EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48265149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	371
48265155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48265161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	371
48265169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	371
48265179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376

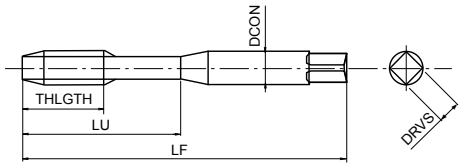
A-CHT OIL FORM E

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

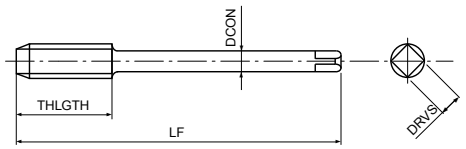
INDEX



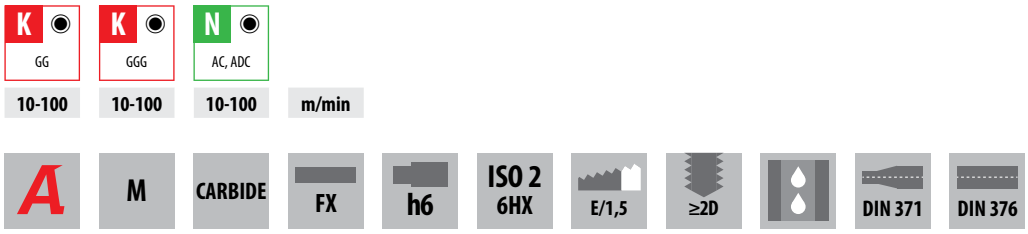
Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E



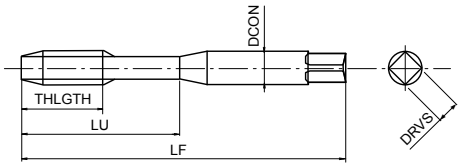
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48263149	5	0,8	70	10	25	6	4,9	3	1	371
48263155	6	1	80	12	30	6	4,9	3	1	371
48263161	8	1,25	90	15	35	8	6,2	4	1	371
48263169	10	1,5	100	18	39	10	8	4	1	371
48263179	12	1,75	110	21	-	9	7	4	2	376

GG-MT

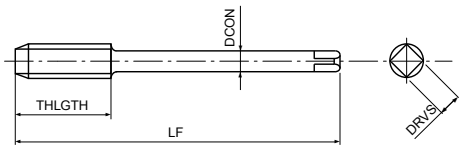
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka NiOx
- Do żeliwa



K GG | K GGG

10-15 | 7-12 | m/min

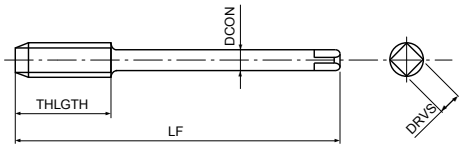
M | HSSE | NI-OX | ISO 2 6HX | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
62214460	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	1	371
62214960	5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	1	371
62215560	6	1	80	-	30	6	4,9	3	1	371
62216160	8	1,25	90	-	35	8	6,2	4	1	371
62216960	10	1,5	100	-	39	10	8	4	1	371
62314460	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	376
62314960	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	376
62315560	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	376
62316160	8	1,25	90	22	-	6	4,9	4	2	376
62316960	10	1,5	100	24	-	7	5,5	4	2	376
62317960	12	1,75	110	29	-	9	7	4	2	376
62319160	14	2	110	30	-	11	9	4	2	376
62320260	16	2	110	32	-	12	9	4	2	376
62321460	18	2,5	125	34	-	14	11	4	2	376
62322860	20	2,5	140	34	-	16	12	4	2	376

OIL-TXL-MT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do żeliw i stali
- Do pracy w pionie i poziomie, z chłodzeniem wewnętrznym bocznym, do M56

P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ◉ GG	K ◉ GGG	H ○ 25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	10-15	7-12	3-5	m/min

M	HSSE	0X	ISO 2 6HX	C/2,5			

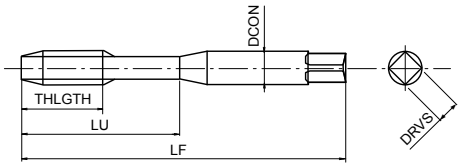
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48052228	20	2,5	140	20	69	16	12	5
48052247	24	3	160	24	81	18	14,5	5
48052262	27	3	160	24	90	20	16	5
48052271	30	3,5	250	28	161	22	18	6
48052281	33	3,5	250	28	176	25	20	6
48052294	36	4	250	32	174	28	22	6
48052304	39	4	300	32	188	32	24	6
48052314	42	4,5	300	36	203	32	24	6
48052325	48	5	300	40	183	36	29	6
48052337	52	5	300	40	197	40	32	6
48052347	56	5,5	300	44	213	45	35	6

EX-MCT

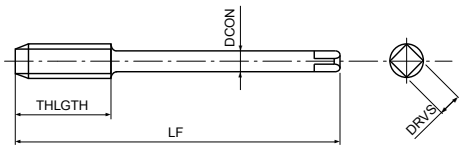
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- HSSE mała lewostronna spirala do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do żeliwa, odlewów aluminiowych i stali
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P ◉	P ◉	P ○	P ○	K ○	K ○	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	10-15	7-12	10-15	m/min
M	HSSE	0X	8°	ISO 2 6H	C/3		

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
84015560	6	1	120	-	28	6	4,9	2	1
84016160	8	1,25	120	-	35	8	6,2	3	1
84016960	10	1,5	150	24	-	7	5,5	3	2
84017960	12	1,75	150	29	-	9	7	3	2
84019160	14	2	150	30	-	11	9	3	2
84020260	16	2	150	32	-	12	9	3	2
84021460	18	2,5	200	34	-	14	11	4	2
84022860	20	2,5	200	34	-	16	12	4	2

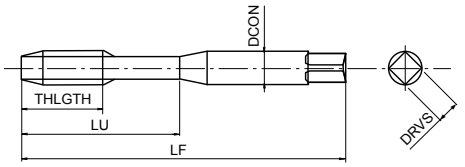
V-XPM-HT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

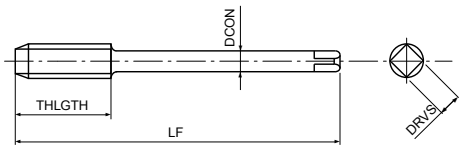
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- Podłoże narzędziowe XPM wysoce odporne na ścieranie



1-3 m/min



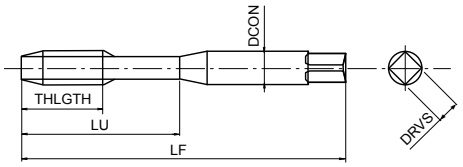
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
89913868	3	0,5	46	11	19	3,5	2,7	4	1
89914468	4	0,7	52	13	21	4,5	3,4	4	1
89914968	5	0,8	60	16	24	6	4,9	4	1
89915568	6	1	62	19	29	6	4,9	5	1
89916168	8	1,25	70	22	37	6	4,9	5	2
89916968	10	1,5	75	24	41	7	5,5	5	2
89917968	12	1,75	82	29	48	9	7	5	2

V-XPM-HT FORM D

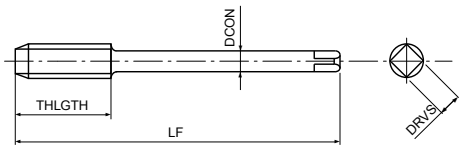
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- Podłoże narzędziowe XPM wysoce odporne na ścieranie

H
45-52 HRC

1-3 m/min

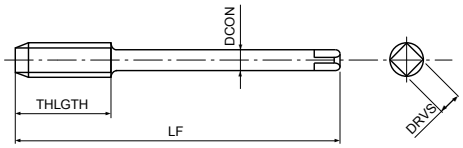
M | XPM | V | ISO 2 6HX | D/4

EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
48335138	3	0,5	46	19	3,5	2,7	4	1
48335144	4	0,7	52	21	4,5	3,4	4	1
48335149	5	0,8	60	24	6	4,9	4	1
48335155	6	1	62	29	6	4,9	5	1
48335161	8	1,25	70	22	6	4,9	5	2
48335169	10	1,5	75	24	7	5,5	5	2
48335179	12	1,75	82	29	9	7	5	2

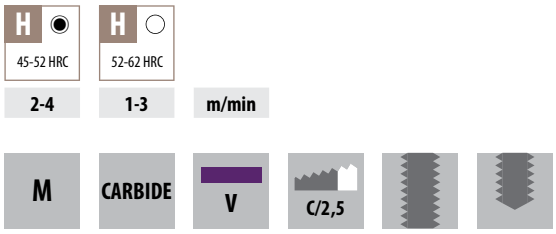
WH55-OT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny





- Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 55 HRC



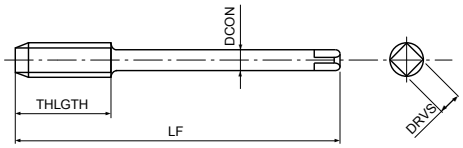
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48100138	3	0,5	46	11	19	3,5	2,7	4
48100144	4	0,7	52	13	21	4,5	3,4	4
48100149	5	0,8	60	16	24	6	4,9	4
48100155	6	1	62	19	29	6	4,9	4
48100161	8	1,25	70	22	-	6	4,9	5
48100169	10	1,5	75	24	-	7	5,5	5
48100179	12	1,75	82	29	-	9	7	5

WH55-OT FORM D

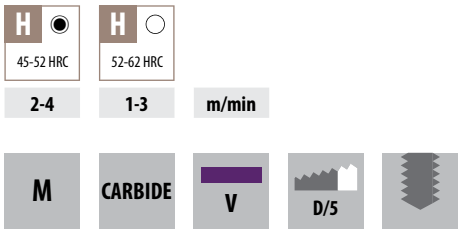
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny

INDEX





- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 55 HRC
- Nakrój forma D



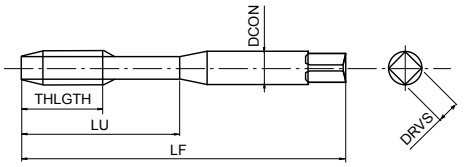
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48111138	3	0,5	46	11	19	3,5	2,7	4
48111144	4	0,7	52	13	21	4,5	3,4	4
48111149	5	0,8	60	16	24	6	4,9	4
48111155	6	1	62	19	29	6	4,9	4
48111161	8	1,25	70	22	-	6	4,9	5
48111169	10	1,5	75	24	-	7	5,5	5
48111179	12	1,75	82	29	-	9	7	5

VX-OT

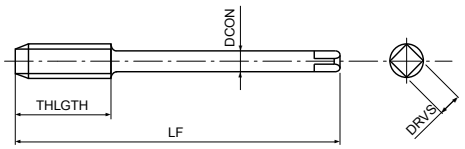
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 62 HRC



1-3 m/min

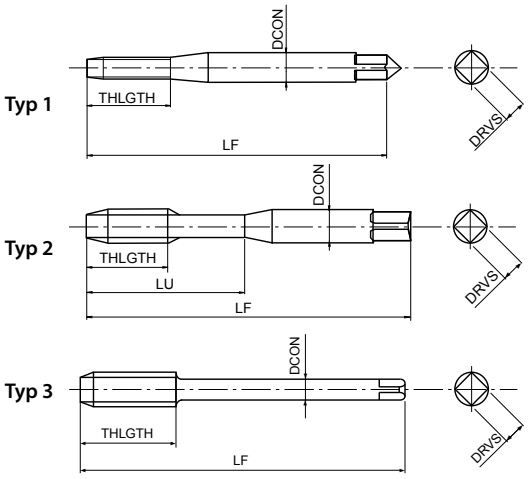


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ
93413868	3	0,5	46	11	19	3,5	2,7	4	1
93414468	4	0,7	52	13	21	4,5	3,4	4	1
93414968	5	0,8	60	16	24	6	4,9	4	1
93415568	6	1	62	19	29	6	4,9	5	1
93416168	8	1,25	70	22	-	6	4,9	5	2
93416968	10	1,5	75	24	-	7	5,5	5	2
93417968	12	1,75	82	29	-	9	7	5	2

A-XPF NOWE ROZMIARY

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka VI
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Stal proszkowa zapewnia długą żywotność narzędzia

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	PM	V	VI	ISO 2 6HX	ISO 1 4HX ≤M1,4	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174
			D>M16	D≤M16							

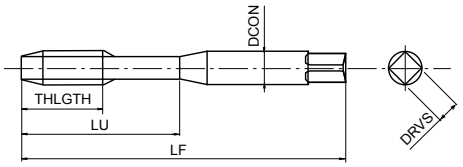
EDP		TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48133111	NEW	1	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	4	0,89 ~ 0,90	1	2174
48133112	NEW	1,1	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	4	0,99 ~ 1,00	1	2174
48133113	NEW	1,2	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	4	1,09 ~ 1,10	1	2174
48133115	NEW	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	4	1,26 ~ 1,28	1	2174
48133118	NEW	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,45 ~ 1,48	1	2174
48133119	NEW	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,55 ~ 1,58	1	2174
48133120	NEW	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,65 ~ 1,68	1	2174
48133125	NEW	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	1,82 ~ 1,85	1	2174
48133127	NEW	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	5	2,00 ~ 2,04	1	2174
48133128	NEW	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	5	2,12 ~ 2,15	1	2174
48133133	NEW	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2,30 ~ 2,34	1	2174
48133136	NEW	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2,40 ~ 2,44	1	2174
48133138		3	0,5	56	8	18	3,5	2,7	5	2,77~2,82	2	2174
48133142	NEW	3,5	0,6	56	9	20	4	3	5	3,23 ~ 3,28	2	2174
48133144		4	0,7	63	11	21	4,5	3,4	5	3,66~3,72	2	2174
48133147	NEW	4,5	0,75	70	12	25	6	4,9	5	4,14 ~ 4,20	2	2174
48133149		5	0,8	70	12	25	6	4,9	6	4,62~4,68	2	2174
48133152	NEW	5,5	0,9	80	12	30	6	4,9	6	5,06 ~ 5,13	2	2174
48133155		6	1	80	10	30	6	4,9	6	5,51~5,59	2	2174
48133158	NEW	7	1	80	10	30	7	5,5	6	6,51 ~ 6,59	2	2174
48133161		8	1,25	90	12	35	8	6,2	6	7,37~7,45	2	2174
48133165	NEW	9	1,25	90	12	35	9	7	6	8,37 ~ 8,45	2	2174
48133169		10	1,5	100	15	39	10	8	8	9,24~9,33	2	2174
48133175	NEW	11	1,5	100	15	-	8	6,2	8	10,24 ~ 10,33	3	2174
48133179		12	1,75	110	17	-	9	7	9	11,10~11,20	3	2174
48133191		14	2	110	20	-	11	9	9	12,96~13,08	3	2174
48133202		16	2	110	20	-	12	9	9	14,96~15,08	3	2174
48133214		18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66~16,81	3	2174
48133228		20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66~18,81	3	2174
48133238		22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66~20,81	3	2174
48133247		24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39~22,56	3	2174
48133262		27	3	160	18	-	20	16	8	25,39~25,56	3	2174
48133271		30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09~28,68	3	2174

A-OIL-XPF

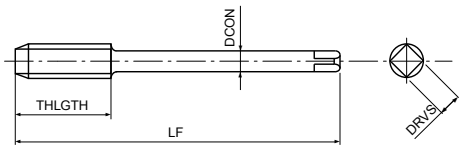
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

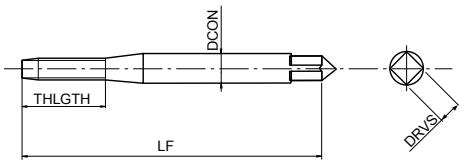
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48225149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	2174
48225155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	2174
48225161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	2174
48225169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	2174
48225179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	2174
48225191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	2174
48225202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	2174
48225214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	2174
48225228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	2174
48225238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	2174
48225247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	2174
48225262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	2	2174
48225271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	2	2174
48225281	33	3,5	180	21	-	25	20	8	31,09 ~ 31,28	2	2174
48225294	36	4	200	32	-	28	22	8	33,80 ~ 34,01	2	2174
48225304	39	4	200	32	-	32	24	9	36,80 ~ 37,01	2	2174
48225314	42	4,5	200	36	-	32	24	9	39,52 ~ 39,73	2	2174
48225319	45	4,5	220	36	-	36	29	9	42,52 ~ 42,73	2	2174

S-XPF

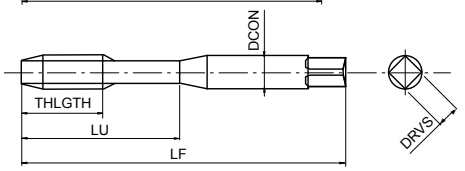
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



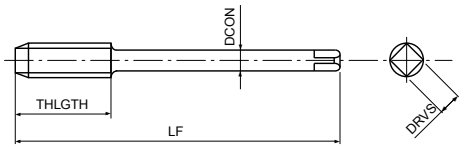
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	ISO 1 4HX ≤M1,4	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

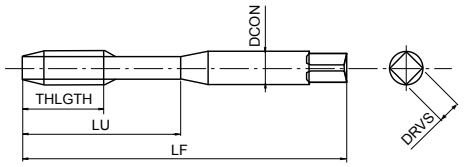
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48030111	1	0,25	40	5,50	-	2,5	2,1	4	0,89 ~ 0,90	1	2174
48030112	1,1	0,25	40	5,50	-	2,5	2,1	4	0,99 ~ 1,00	1	2174
48030113	1,2	0,25	40	6	-	2,5	2,1	4	1,09 ~ 1,10	1	2174
48030115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	4	1,26 ~ 1,28	1	2174
48030118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,45 ~ 1,48	1	2174
48030119	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,55 ~ 1,58	1	2174
48030120	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,65 ~ 1,68	1	2174
48030125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,85	1	2174
48030127	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	4	2,00 ~ 2,04	1	2174
48030128	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	4	2,12 ~ 2,15	1	2174
48030133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	1	2174
48030136	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	4	2,40 ~ 2,44	1	2174
48030138	3	0,5	56	8	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	2	2174
48030142	3,5	0,6	56	9	20	4	3	4	3,23 ~ 3,28	2	2174
48030144	4	0,7	63	11	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	2	2174
48030147	4,5	0,75	70	12	25	6	4,9	5	4,14 ~ 4,20	2	2174
48030149	5	0,8	70	12	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	2	2174
48030152	5,5	0,9	80	12	30	6	4,9	5	5,06 ~ 5,13	2	2174
48030155	6	1	80	10	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	2	2174
48030158	7	1	80	10	30	7	5,5	5	6,51 ~ 6,59	2	2174
48030161	8	1,25	90	12	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	2	2174
48030165	9	1,25	90	12	35	9	7	8	8,37 ~ 8,45	2	2174
48030169	10	1,5	100	15	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2	2174
48030175	11	1,5	100	15	-	8	6,2	8	10,24 ~ 10,33	3	2174
48030179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	3	2174
48030191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	3	2174
48030202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	3	2174
48069214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	3	2174
48069228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	3	2174
48069238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	3	2174
48069247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	3	2174
48069262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	3	2174
48069271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	3	2174

S-OIL-XPF

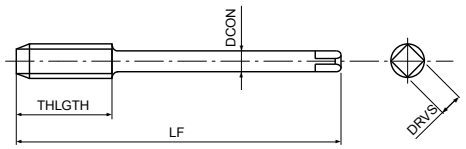
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

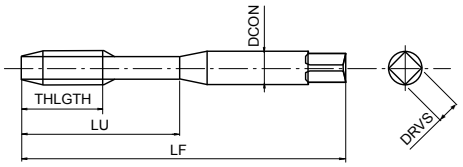
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48042149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	2174
48042155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	2174
48042161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	2174
48042169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	2174
48042179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	2174
48042191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	2174
48042202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	2174
48071214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	2174
48071228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	2174
48071238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	2174
48071247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	2174
48071262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	2	2174
48071271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	2	2174
48071281	33	3,5	180	21	-	25	20	8	31,09 ~ 31,28	2	2174
48071294	36	4	200	24	-	28	22	8	33,80 ~ 34,01	2	2174
48071304	39	4	200	24	-	32	24	9	36,80 ~ 37,01	2	2174
48071314	42	4,5	200	27	-	32	24	9	39,52 ~ 39,73	2	2174
48071319	45	4,5	220	27	-	36	29	9	42,52 ~ 42,73	2	2174

S-XPF 6GX

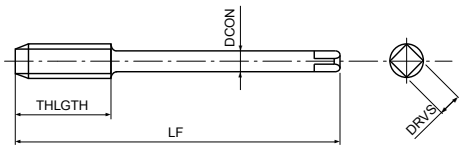
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

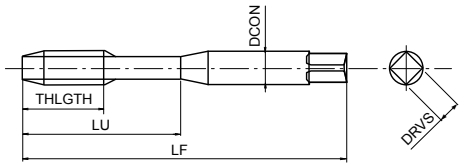
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48086125	2	0,4	0,019	45	-	8	2,8	2,1	4	1,85 ~ 1,88	1	2174
48086133	2,5	0,45	0,02	50	-	9	2,8	2,1	4	2,32 ~ 2,35	1	2174
48086138	3	0,5	0,02	56	-	18	3,5	2,7	4	2,79 ~ 2,83	1	2174
48086142	3,5	0,6	0,021	56	-	20	4	3	4	3,24 ~ 3,29	1	2174
48086144	4	0,7	0,022	63	-	21	4,5	3,4	4	3,69 ~ 3,75	1	2174
48086149	5	0,8	0,024	70	-	25	6	4,9	5	4,64 ~ 4,71	1	2174
48086155	6	1	0,026	80	-	30	6	4,9	5	5,55 ~ 5,63	1	2174
48086161	8	1,25	0,028	90	-	35	8	6,2	5	7,40 ~ 7,47	1	2174
48086169	10	1,5	0,032	100	-	39	10	8	8	9,26 ~ 9,35	1	2174
48086179	12	1,75	0,034	110	17	-	9	7	8	11,14 ~ 11,24	2	2174
48086191	14	2	0,038	110	20	-	11	9	8	13,00 ~ 13,12	2	2174
48086202	16	2	0,038	110	20	-	12	9	8	15,00 ~ 15,12	2	2174

S-OIL-XPF 6GX

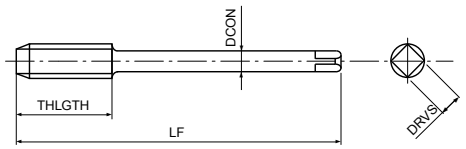
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

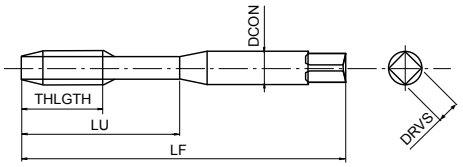
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48293149	5	0,8	0,024	70	-	25	6	4,9	5	4,64 ~ 4,71	1	2174
48293155	6	1	0,026	80	-	30	6	4,9	5	5,55 ~ 5,63	1	2174
48293161	8	1,25	0,028	90	-	35	8	6,2	5	7,40 ~ 7,47	1	2174
48293169	10	1,5	0,032	100	-	39	10	8	8	9,26 ~ 9,35	1	2174
48293179	12	1,75	0,034	110	18	-	9	7	8	11,14 ~ 11,24	2	2174
48293191	14	2	0,038	110	20	-	11	9	8	13,00 ~ 13,12	2	2174
48293202	16	2	0,038	110	20	-	12	9	8	15,00 ~ 15,12	2	2174

S-XPF 7GX

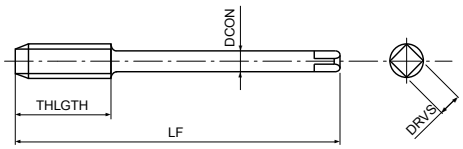
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 7G

P	P	P	P	M	N	N	H	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	7GX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

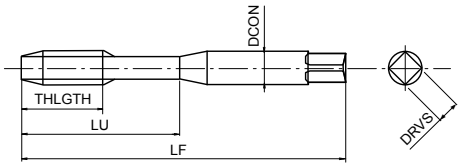
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48087125	2	0,4	0,038	45	-	8	2,8	2,1	4	1,86 ~ 1,90	1	2174
48087133	2,5	0,45	0,04	50	-	9	2,8	2,1	4	2,34 ~ 2,38	1	2174
48087138	3	0,5	0,04	56	-	18	3,5	2,7	4	2,81 ~ 2,85	1	2174
48087142	3,5	0,6	0,044	56	-	20	4	3	4	3,27 ~ 3,31	1	2174
48087144	4	0,7	0,044	63	-	21	4,5	3,4	4	3,71 ~ 3,77	1	2174
48087149	5	0,8	0,048	70	-	25	6	4,9	5	4,67 ~ 4,73	1	2174
48087155	6	1	0,052	80	-	30	6	4,9	5	5,56 ~ 5,64	1	2174
48087161	8	1,25	0,056	90	-	35	8	6,2	5	7,42 ~ 7,50	1	2174
48087169	10	1,5	0,064	100	-	39	10	8	8	9,30 ~ 9,39	1	2174
48087179	12	1,75	0,068	110	17	-	9	7	8	11,17 ~ 11,28	2	2174
48087191	14	2	0,076	110	20	-	11	9	8	13,04 ~ 13,16	2	2174
48087202	16	2	0,076	110	20	-	12	9	8	15,04 ~ 15,16	2	2174

S-XPF +0.1

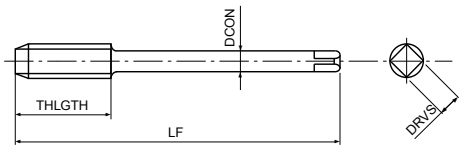
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Wygniatak nadwymiarowy dla tolerancji gwintu 6H +0,1mm

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	6H +0.1	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

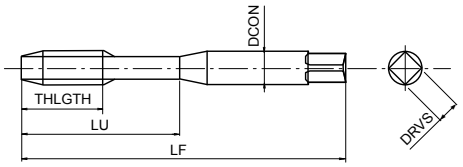
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48298138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,87~2,92	1	2174
48298144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,77 ~ 3,82	1	2174
48298149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,72~4,78	1	2174
48298155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,61 ~ 5,69	1	2174
48298161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,47 ~ 7,55	1	2174
48298169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,34 ~ 9,43	1	2174
48298179	12	1,75	110	18	-	9	7	8	11,20 ~ 11,30	2	2174
48298202	16	2	110	20	-	12	9	8	15,06 ~ 15,18	2	2174

S-XPF FORM D

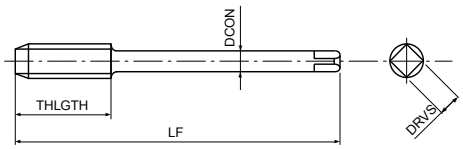
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min
A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174	DIN 2174

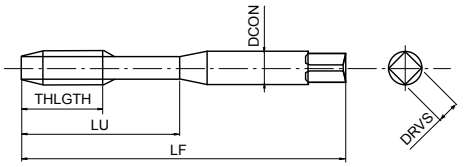
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48088138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77~2,82	1	2174
48088144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67~3,72	1	2174
48088149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62~4,68	1	2174
48088155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51~5,59	1	2174
48088161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37~7,45	1	2174
48088169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24~9,33	1	2174
48088179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10~11,20	2	2174
48088191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96~13,08	2	2174
48088202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96~15,08	2	2174

S-XPF FORM E

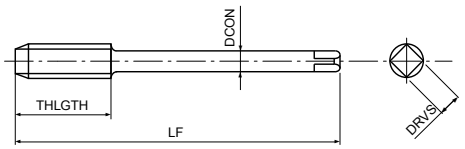
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174	DIN 2174

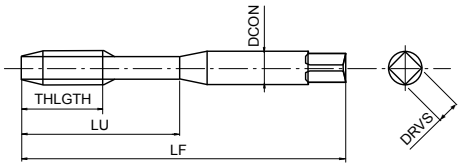
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48089125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,85	1	2174
48089133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	1	2174
48089138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	1	2174
48089142	3,5	0,6	56	-	20	4	3	4	3,23 ~ 3,28	1	2174
48089144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,66 ~ 3,72	1	2174
48089149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	2174
48089155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	2174
48089161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	2174
48089169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	2174
48089179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	2174
48089191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	2174
48089202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	2174

S-OIL-XPF FORM E

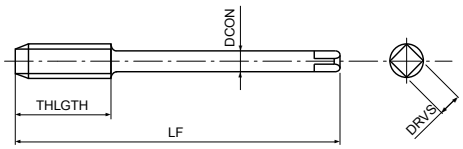
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE do otwor.w nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

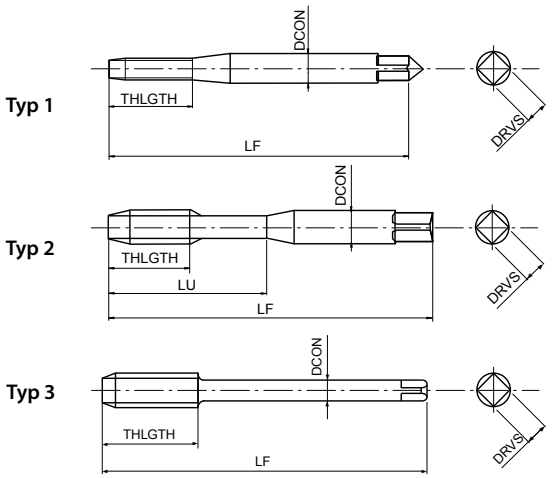
A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48294149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	2174
48294155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	2174
48294161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	2174
48294169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	2174
48294179	12	1,75	110	18	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	2174
48294191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	2174
48294202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	2174

S-LT-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5				

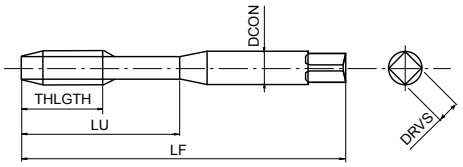
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ
48115125	2	0,4	80	-	8	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1
48115133	2,5	0,45	100	-	9	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1
48115138	3	0,5	100	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	2
48115144	4	0,7	125	-	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	2
48115149	5	0,8	140	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	2
48115155	6	1	160	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	2
48115161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	2
48115169	10	1,5	200	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2
48115179	12	1,75	200	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	3

S-OIL-LT-XPF

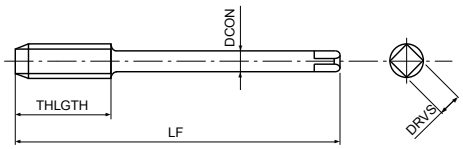
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5					

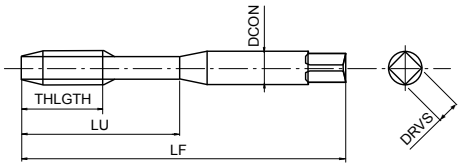
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ
48295155	6	1	160	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1
48295161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1
48295169	10	1,5	200	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1
48295179	12	1,75	200	18	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2

S-XPF-LH

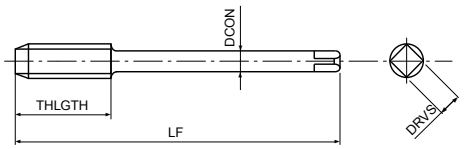
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Do gwintów lewych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174	LH

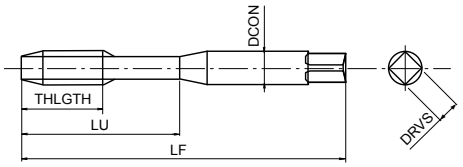
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48219138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	1	2174
48219144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	1	2174
48219149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	2174
48219155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	2174
48219161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	2174
48219169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	2174
48219179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	2174
48219191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	2174
48219202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	2174
48219214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	2174
48219228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	2174
48219238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	2174
48219247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	2174

S-XPF-HB Weldon

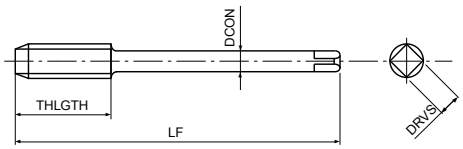
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Do oprawki Weldon

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174	DIN 1835	HB

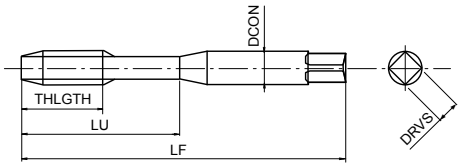
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48222138	3	0,5	56	-	18	6	4,9	4	2,77 ~ 2,82	1	2174/1835
48222144	4	0,7	63	-	21	6	4,9	4	3,67 ~ 3,72	1	2174/1835
48222149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	2174/1835
48222155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	2174/1835
48222161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	2174/1835
48222169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	2174/1835
48222179	12	1,75	110	17	-	12	9	8	11,10 ~ 11,20	2	2174/1835
48222191	14	2	110	20	-	14	11	8	12,96 ~ 13,08	2	2174/1835
48222202	16	2	110	20	-	16	12	8	14,96 ~ 15,08	2	2174/1835

S-XPF-GL

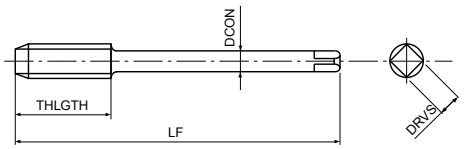
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

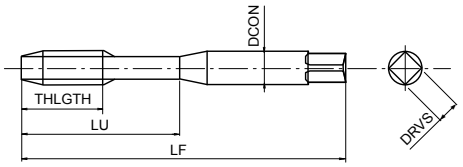
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48296138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	0	2,77 ~ 2,82	1	2174
48296144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	0	3,67 ~ 3,72	1	2174
48296149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	0	4,62 ~ 4,68	1	2174
48296155	6	1	80	8	30	6	4,9	0	5,51 ~ 5,59	1	2174
48296161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	0	7,37 ~ 7,45	1	2174
48296169	10	1,5	100	12	39	10	8	0	9,24 ~ 9,33	1	2174
48296179	12	1,75	110	17	-	9	7	0	11,10 ~ 11,20	2	2174

S-XPF-GL 6GX

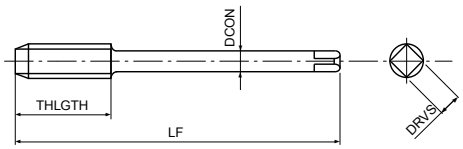
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

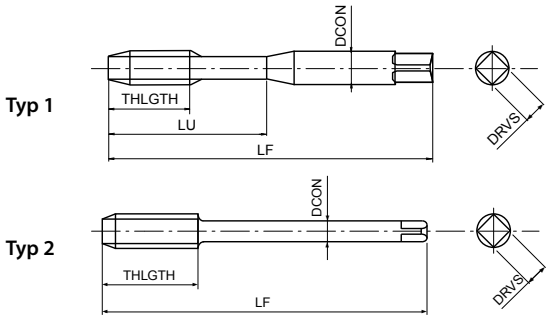
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48297138	3	0,5	0,02	56	-	18	3,5	2,7	0	2,79 ~ 2,83	1	2174
48297144	4	0,7	0,022	63	-	21	4,5	3,4	0	3,69 ~ 3,75	1	2174
48297149	5	0,8	0,024	70	-	25	6	4,9	0	4,64 ~ 4,71	1	2174
48297155	6	1	0,026	80	-	30	6	4,9	0	5,55 ~ 5,63	1	2174
48297161	8	1,25	0,028	90	-	35	8	6,2	0	7,40 ~ 7,47	1	2174
48297169	10	1,5	0,032	100	-	39	10	8	0	9,26 ~ 9,35	1	2174
48297179	12	1,75	0,034	110	18	-	9	7	0	11,14 ~ 11,24	2	2174

P-OIL-CXPF NOWE

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

INDEX





- Wygniatak VHM do otworów nieprzelotowych
- Powłoka EgiAs
- Do stali oraz stali hartowanych
- Chłodzenie wewnętrzne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	N Cu	N Al Alloy	N AC, ADC	H 25-35 HRC	H ~40 HRC	H ~45 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	15-30	20-50	20-40	5-20	5-20	5-20	m/min

M	CARBIDE	EgiAs	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48362149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	6	4,62 ~ 4,68	1	2174
48362155	6	1	80	-	30	6	4,9	6	5,51 ~ 5,59	1	2174
48362161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	6	7,37 ~ 7,45	1	2174
48362169	10	1,5	100	-	39	10	8	9	9,24 ~ 9,33	1	2174
48362179	12	1,75	110	17	-	9	7	9	11,10 ~ 11,20	2	2174
48362191	14	2	110	20	-	11	9	9	12,96 ~ 13,08	2	2174
48362202	16	2	110	20	-	12	9	9	14,96 ~ 15,08	2	2174

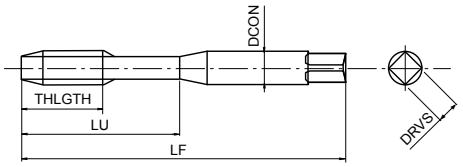
C-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

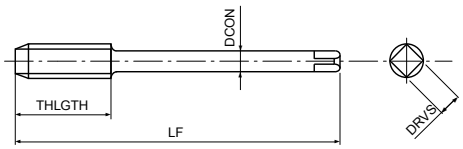
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	CARBIDE	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

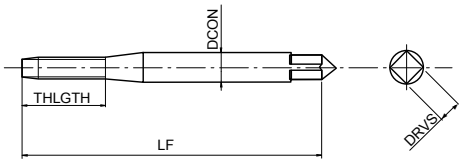
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48226149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	2174
48226155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	2174
48226161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	2174
48226169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	2174
48226179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	2174
48226191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	2174
48226202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	2174

V-NRT

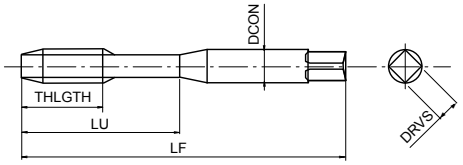
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



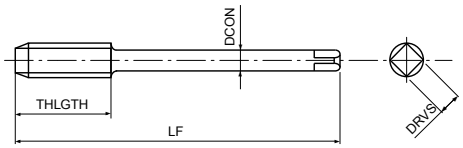
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

*Tolerance 4 HX

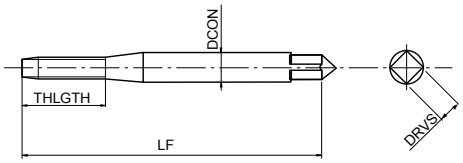
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
*48003111	1	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	0	0,89 ~ 0,90	1	2174
*48003113	1,2	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	0	1,09 ~ 1,10	1	2174
*66711568	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	0	1,26 ~ 1,28	1	2174
66711868	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	0	1,45 ~ 1,48	1	2174
66712568	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1	2174
66712868	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	0	2,00 ~ 2,04	1	2174
66713368	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1	2174
66713868	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2	2,77 ~ 2,82	2	2174
66714068	3,5	0,6	56	12	20	4	3	2	3,23 ~ 3,28	2	2174
66714468	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	2	3,67 ~ 3,72	2	2174
66714968	5	0,8	70	16	25	6	4,9	2	4,62 ~ 4,68	2	2174
66715568	6	1	80	19	30	6	4,9	2	5,51 ~ 5,59	2	2174
66716168	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	7,37 ~ 7,45	2	2174
66716968	10	1,5	100	24	39	10	8	4	9,24 ~ 9,33	2	2174
69117968	12	1,75	110	28	-	9	7	4	11,10 ~ 11,20	3	2174

V-NRT 6GX

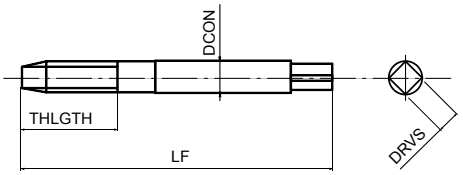
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P	P	P	P	M	N	N	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174

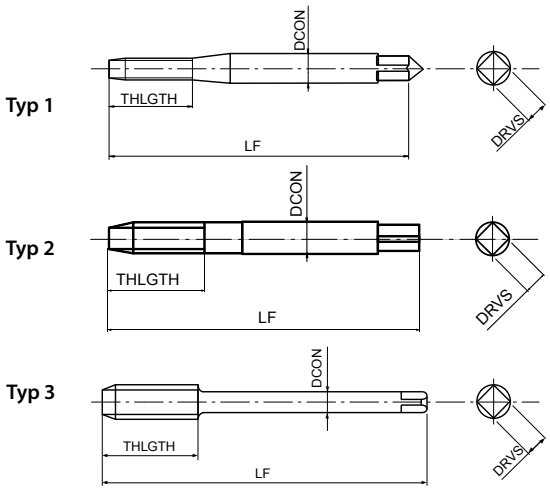
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48003125	2	0,4	0,019	45	8	-	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	1	2174
48003128	2,2	0,45	0,02	45	9	-	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	1	2174
48003133	2,5	0,45	0,02	50	9	-	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	1	2174
48003138	3	0,5	0,02	56	11	18	3,5	2,7	2	2,79 ~ 2,83	2	2174
48003140	3,5	0,6	0,021	56	12	20	4	3	2	3,24 ~ 3,29	2	2174
48003144	4	0,7	0,022	63	13	21	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	2	2174
48003149	5	0,8	0,024	70	16	25	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	2	2174
48003155	6	1	0,026	80	19	30	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	2	2174
48003161	8	1,25	0,028	90	22	35	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	2	2174
48003169	10	1,5	0,032	100	24	39	10	8	4	9,26 ~ 9,35	2	2174

V-NRT FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

INDEX





- Wygniatak HSSE do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

P ◉	P ◉	P ○	P ○	M ◉	N ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min
M	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174	DIN 2174

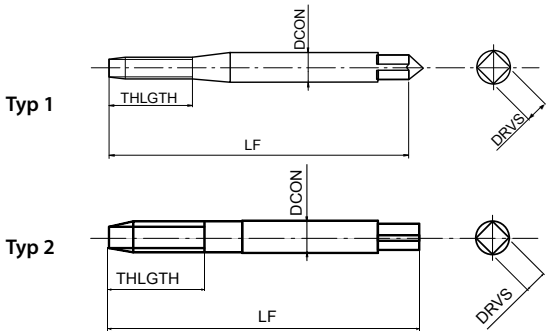
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
66612568	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1	2174
66612868	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	0	2,00 ~ 2,04	1	2174
66613368	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1	2174
66613868	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2	2,77 ~ 2,82	2	2174
66614068	3,5	0,6	56	12	20	4	3	2	3,23 ~ 3,28	2	2174
66614468	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	2	3,66 ~ 3,72	2	2174
66614968	5	0,8	70	16	25	6	4,9	2	4,62 ~ 4,68	2	2174
66615568	6	1	80	19	30	6	4,9	2	5,51 ~ 5,59	2	2174
66616168	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	7,37 ~ 7,45	2	2174
66616968	10	1,5	100	24	39	10	8	4	9,24 ~ 9,33	2	2174
69017968	12	1,75	110	28	-	9	7	4	11,10 ~ 11,20	3	2174

V-NRT 6GX FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

INDEX





- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Do tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, nakrój Form D

P ◉	P ◉	P ○	P ○	M ◉	N ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	D/4		DIN 2174

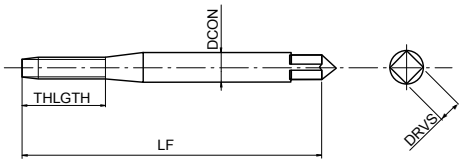
EDP	TD	TP	Nadwy-miarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48004125	2	0,4	0,019	45	8	-	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	1	2174
48004128	2,2	0,45	0,02	45	9	-	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	1	2174
48004133	2,5	0,45	0,02	50	9	-	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	1	2174
48004138	3	0,5	0,02	56	11	18	3,5	2,7	0	2,79 ~ 2,83	2	2174
48004140	3,5	0,6	0,021	56	12	20	4	3	2	3,24 ~ 3,29	2	2174
48004144	4	0,7	0,022	63	13	21	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	2	2174
48004149	5	0,8	0,024	70	16	25	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	2	2174
48004155	6	1	0,026	80	19	30	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	2	2174
48004161	8	1,25	0,028	90	22	35	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	2	2174
48004169	10	1,5	0,032	100	24	39	10	8	4	9,26 ~ 9,35	2	2174

M-NRT

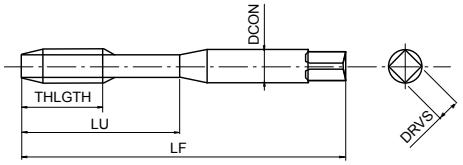
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny



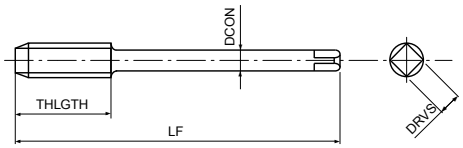
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P	P	P	P	M	N	N	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

M	PM	TiN	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
EP0203111	1	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	3	0,89	1	2174
EP0203115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	3	1,27	1	2174
EP0203118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	3	1,44	1	2174
EP0203125	2	0,4	45	9	-	2,8	2,1	3	1,82	1	2174
EP0203133	2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	4	2,3	2	2174
EP0203138	3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	4	2,8	2	2174
EP0203142	3,5	0,6	56	11	20	4	3	4	3,25	2	2174
EP0203144	4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	4	3,7	2	2174
EP0203147	4,5	0,75	70	14	25	6	4,9	4	4,15	2	2174
EP0203149	5	0,8	70	14	25	6	4,9	5	4,65	2	2174
EP0203152	5,5	0,9	80	14	30	6	4,9	5	5,1	2	2174
EP0203155	6	1	80	16	30	6	4,9	5	5,55	2	2174
EP0203158	7	1	80	16	30	7	5,5	5	6,55	2	2174
EP0203161	8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	2	2174
EP0203165	9	1,25	90	18	35	9	7	5	8,45	2	2174
EP0203169	10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,35	2	2174
EP0203175	11	1,5	100	22	-	8	6,2	5	10,35	3	2174
EP0203179	12	1,75	110	24	-	9	7	5	11,2	3	2174
EP0203191	14	2	110	25	-	11	9	6	13,1	3	2174
EP0203202	16	2	110	27	-	12	9	6	15,1	3	2174
EP0203214	18	2,5	125	32	-	14	11	7	16,8	3	2174
EP0203228	20	2,5	140	32	-	16	12	7	18,8	3	2174
EP0203238	22	2,5	140	32	-	18	14,5	7	20,8	3	2174
EP0203247	24	3	160	36	-	18	14,5	7	22,6	3	2174

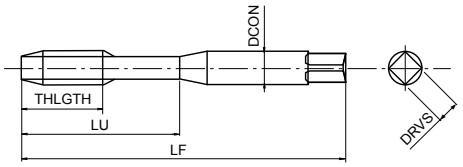
M-OIL-NRT

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

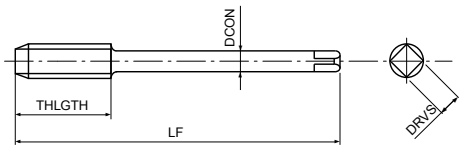
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

M	PM	TiN	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
EP0206149	5	0,8	70	14	25	6	4,9	5	4,65	1	2174
EP0206155	6	1	80	16	30	6	4,9	5	5,55	1	2174
EP0206161	8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	1	2174
EP0206169	10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,35	1	2174
EP0206179	12	1,75	110	24	-	9	7	5	11,2	2	2174
EP0206191	14	2	110	25	-	11	9	6	13,1	2	2174
EP0206202	16	2	110	27	-	12	9	6	15,1	2	2174
EP0206214	18	2,5	125	32	-	14	11	7	16,8	2	2174
EP0206228	20	2,5	140	32	-	16	12	7	18,8	2	2174
EP0206238	22	2,5	140	32	-	18	14,5	7	20,8	2	2174
EP0206247	24	3	160	36	-	18	14,5	7	22,6	2	2174

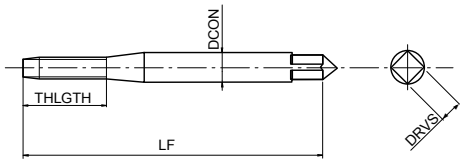
M-NRT 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

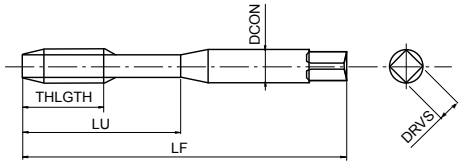
INDEX



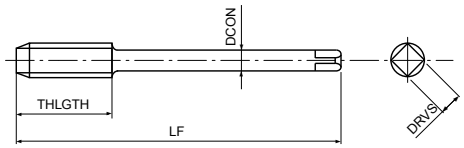
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P ◉	P ◉	P ○	P ○	M ◉	N ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

M	PM	TiN	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
EP0204125	2	0,4	0,019	45	9	-	2,8	2,1	3	1,82	1	2174
EP0204133	2,5	0,45	0,02	50	9	14	2,8	2,1	4	2,3	2	2174
EP0204138	3	0,5	0,02	56	10	18	3,5	2,7	4	2,8	2	2174
EP0204142	3,5	0,6	0,021	56	11	20	4	3	4	3,25	2	2174
EP0204144	4	0,7	0,022	63	12	21	4,5	3,4	4	3,7	2	2174
EP0204149	5	0,8	0,024	70	14	25	6	4,9	5	4,65	2	2174
EP0204155	6	1	0,026	80	16	30	6	4,9	5	5,55	2	2174
EP0204161	8	1,25	0,028	90	18	35	8	6,2	5	7,45	2	2174
EP0204169	10	1,5	0,032	100	20	39	10	8	5	9,35	2	2174
EP0204179	12	1,75	0,034	110	24	-	9	7	5	11,2	3	2174
EP0204191	14	2	0,038	110	25	-	11	9	6	13,1	3	2174
EP0204202	16	2	0,038	110	27	-	12	9	6	15,1	3	2174

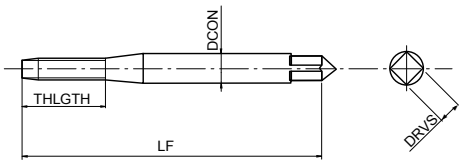
M-NRT FORM E

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

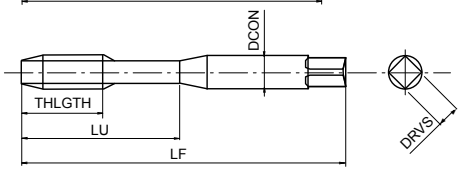
INDEX



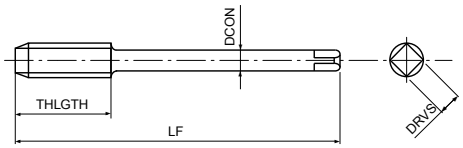
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma E

P	P	P	P	M	N	N	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

M	PM	TiN	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
EP0205125	2	0,4	45	9	-	2,8	2,1	3	1,82	1	2174
EP0205133	2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	4	2,3	2	2174
EP0205138	3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	4	2,8	2	2174
EP0205142	3,5	0,6	56	11	20	4	3	4	3,25	2	2174
EP0205144	4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	4	3,7	2	2174
EP0205149	5	0,8	70	14	25	6	4,9	5	4,65	2	2174
EP0205155	6	1	80	16	30	6	4,9	5	5,55	2	2174
EP0205161	8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	2	2174
EP0205169	10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,35	2	2174
EP0205179	12	1,75	110	24	-	9	7	5	11,2	3	2174
EP0205191	14	2	110	25	-	11	9	6	13,1	3	2174
EP0205202	16	2	110	27	-	12	9	6	15,1	3	2174

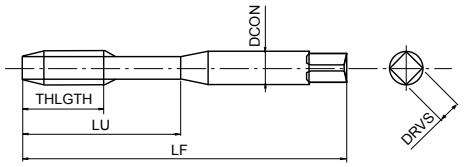
M-OIL-NRT FORM E

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny

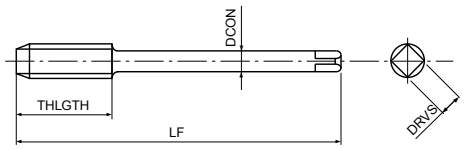
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

M	PM	TiN	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174	DIN 2174

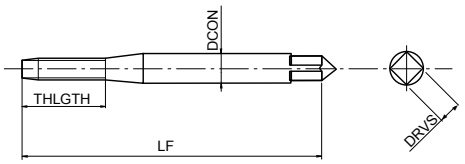
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
EP0207149	5	0,8	70	14	25	6	4,9	5	4,65	1	2174
EP0207155	6	1	80	16	30	6	4,9	5	5,55	1	2174
EP0207161	8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	1	2174
EP0207169	10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,35	1	2174
EP0207179	12	1,75	110	24	-	9	7	5	11,2	2	2174
EP0207191	14	2	110	25	-	11	9	6	13,1	2	2174
EP0207202	16	2	110	27	-	12	9	6	15,1	2	2174

A-POT

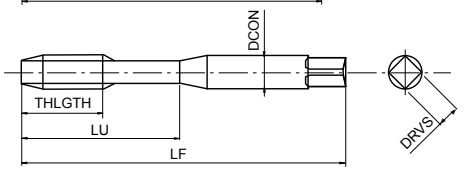
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



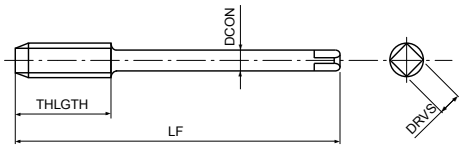
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

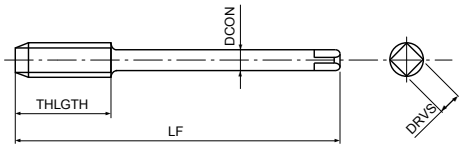
A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	371
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	371
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371
48145148	4,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371
48145151	5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371
48145602	6	0,5	80	14	30	6	4,9	3	2	371
48145601	6	0,75	80	14	30	6	4,9	3	2	371
48145160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	3	2	371
48145604	8	0,75	80	18	30	8	6,2	3	2	371
48145603	8	1	90	22	35	8	6,2	3	2	371
48145605	9	1	90	22	35	9	7	3	2	371
48145608	10	0,75	90	20	35	10	8	3	2	371
48145607	10	1	90	20	35	10	8	3	2	371
48145606	10	1,25	100	24	39	10	8	3	2	371
48145157	6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374
48145156	6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374
48145163	8	0,75	80	18	-	6	4,9	3	3	374
48145162	8	1	90	22	-	6	4,9	3	3	374
48145167	9	1	90	22	-	7	5,5	3	3	374
48145172	10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	3	374
48145171	10	1	90	20	-	7	5,5	3	3	374
48145170	10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	3	374
48145176	11	1	90	20	-	8	6,2	3	3	374
48145182	12	1	100	22	-	9	7	3	3	374
48145181	12	1,25	100	22	-	9	7	3	3	374
48145180	12	1,5	100	22	-	9	7	3	3	374
48145194	14	1	100	22	-	11	9	4	3	374
48145193	14	1,25	100	22	-	11	9	4	3	374
48145192	14	1,5	100	22	-	11	9	4	3	374
48145204	16	1	100	22	-	12	9	4	3	374
48145203	16	1,5	100	22	-	12	9	4	3	374
48145218	18	1	110	25	-	14	11	4	3	374
48145216	18	1,5	110	25	-	14	11	4	3	374
48145232	20	1	125	25	-	16	12	4	3	374
48145230	20	1,5	125	25	-	16	12	4	3	374
48145220	20	2	140	34	-	16	12	4	3	374
48145241	22	1	125	25	-	18	14,5	4	3	374
48145240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	4	3	374
48145239	22	2	140	34	-	18	14,5	4	3	374
48145251	24	1	140	28	-	18	14,5	4	3	374
48145250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	4	3	374
48145249	24	2	140	28	-	18	14,5	4	3	374

A-OIL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

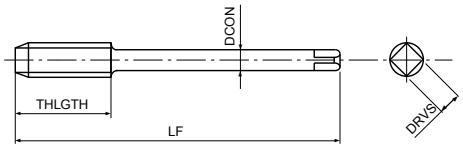
A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4			DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48214162	8	1	90	22	6	4,9	3	374
48214171	10	1	90	20	7	5,5	3	374
48214170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	374
48214180	12	1,5	100	22	9	7	3	374
48214192	14	1,5	100	22	11	9	4	374
48214203	16	1,5	100	22	12	9	4	374
48214216	18	1,5	110	25	14	11	4	374
48214230	20	1,5	125	25	16	12	4	374

A-POT 6GX

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

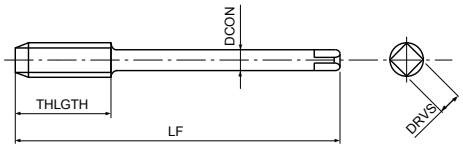
A	MF	PM	V	ISO 3 6GX	B/4		DIN 374

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48205156	6	0,75	0,022	80	14	4,5	3,4	3	374
48205163	8	0,75	0,022	80	18	6	4,9	3	374
48205162	8	1	0,026	80	22	6	4,9	3	374
48205171	10	1	0,026	90	20	7	5,5	3	374
48205170	10	1,25	0,028	90	24	7	5,5	3	374
48205182	12	1	0,026	90	22	9	7	3	374
48205181	12	1,25	0,028	90	22	9	7	3	374
48205180	12	1,5	0,032	90	22	9	7	3	374
48205192	14	1,5	0,032	90	22	11	9	4	374
48205203	16	1,5	0,032	100	22	12	9	4	374
48205216	18	1,5	0,032	100	25	14	11	4	374
48205230	20	1,5	0,032	125	25	16	12	4	374
48205240	22	1,5	0,032	125	25	18	14,5	4	374
48205250	24	1,5	0,032	140	28	18	14,5	4	374

S-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

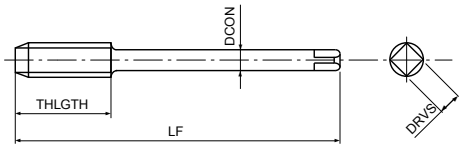
MF	HSSE	0X	ISO 2 6H	B/4		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48224139	3	0,35	56	9	2,2	-	3	374
48224145	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	374
48224151	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	374
48224157	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	374
48224156	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	374
48224163	8	0,75	80	18	6	4,9	3	374
48224162	8	1	90	22	6	4,9	3	374
48224167	9	1	90	22	7	5,5	3	374
48224172	10	0,75	90	20	7	5,5	3	374
48224171	10	1	90	20	7	5,5	3	374
48224170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	374
48224176	11	1	90	20	8	6,2	3	374
48224182	12	1	100	22	9	7	3	374
48224181	12	1,25	100	22	9	7	3	374
48224180	12	1,5	100	22	9	7	3	374
48224194	14	1	100	22	11	9	3	374
48224193	14	1,25	100	22	11	9	3	374
48224192	14	1,5	100	22	11	9	3	374
48224204	16	1	100	22	12	9	3	374
48224203	16	1,5	100	22	12	9	3	374
48224218	18	1	110	25	14	11	3	374
48224216	18	1,5	110	25	14	11	3	374
48224232	20	1	125	25	16	12	3	374
48224230	20	1,5	125	25	16	12	3	374
48224220	20	2	140	34	16	12	3	374
48224241	22	1	125	25	18	14,5	3	374
48224240	22	1,5	125	25	18	14,5	3	374
48224239	22	2	140	34	18	14,5	3	374
48224251	24	1	140	28	18	14,5	3	374
48224250	24	1,5	140	28	18	14,5	3	374
48224249	24	2	140	28	18	14,5	3	374

S-POT 6G

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

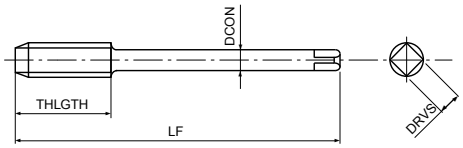
MF	HSSE	0X	ISO 2 6G	B/4		DIN 374

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48272156	6	0,75	0,022	80	14	4,5	3,4	3	374
48272163	8	0,75	0,022	80	18	6	4,9	3	374
48272162	8	1	0,026	90	22	6	4,9	3	374
48272171	10	1	0,026	90	20	7	5,5	3	374
48272170	10	1,25	0,028	100	24	7	5,5	3	374
48272182	12	1	0,026	100	22	9	7	3	374
48272181	12	1,25	0,028	100	22	9	7	3	374
48272180	12	1,5	0,032	100	22	9	7	3	374
48272192	14	1,5	0,032	100	22	11	9	3	374
48272203	16	1,5	0,032	100	22	12	9	3	374
48272216	18	1,5	0,032	110	25	14	11	3	374
48272230	20	1,5	0,032	125	25	16	12	3	374
48272240	22	1,5	0,032	125	25	18	14,5	3	374
48272250	24	1,5	0,032	140	28	18	14,5	3	374

VA-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

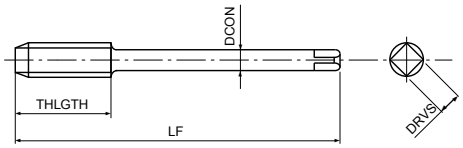
MF	HSSE	0X	ISO 2 6H	B/4		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
63713960	3	0,35	56	9	2,2	-	3	374
63714560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	374
63715160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	374
63715760	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	374
63715660	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	374
63716360	8	0,75	80	18	6	4,9	3	374
63716260	8	1	90	22	6	4,9	3	374
63717160	10	1	90	20	7	5,5	3	374
63717060	10	1,25	100	24	7	5,5	3	374
63718260	12	1	100	22	9	7	3	374
63718160	12	1,25	100	22	9	7	3	374
63718060	12	1,5	100	22	9	7	3	374
63719260	14	1,5	100	22	11	9	3	374
63720360	16	1,5	100	22	12	9	3	374
63721660	18	1,5	110	25	14	11	3	374
63723060	20	1,5	125	25	16	12	3	374
63724060	22	1,5	125	25	18	14,5	3	374
63725060	24	1,5	140	28	18	14,5	3	374

Z-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-24	15-24	15-24	8-20	8-20	20-40	20-40	10-15	8-15	m/min

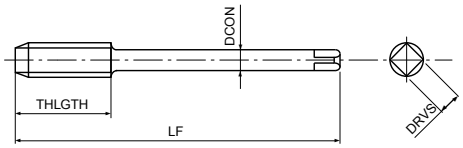
MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48028139	3	0,35	56	9	2,2	-	3	374
48028145	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	374
48028151	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	374
48028157	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	374
48028156	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	374
48028163	8	0,75	80	18	6	4,9	3	374
48028162	8	1	90	22	6	4,9	3	374
48028171	10	1	90	20	7	5,5	3	374
48028170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	374
48028182	12	1	100	22	9	7	3	374
48028180	12	1,25	100	22	9	7	3	374
48028176	12	1,5	100	22	9	7	3	374
48028193	14	1,5	100	22	11	9	4	374
48028204	16	1,5	100	22	12	9	4	374
48028217	18	1,5	110	25	14	11	4	374
48028231	20	1,5	125	25	16	12	4	374
48028241	22	1,5	125	25	18	14,5	4	374
48028251	24	1,5	140	28	18	14,5	4	374

POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC, ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

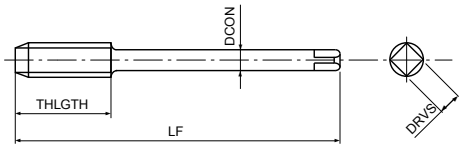
MF | HSSE | ISO 2 6H | B/4 | DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
60614560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	374
60615160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	374
60615660	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	374
60616360	8	0,75	80	18	6	4,9	3	374
60616260	8	1	90	22	6	4,9	3	374
60617260	10	0,75	90	18	7	5,5	3	374
60617160	10	1	90	20	7	5,5	3	374
60617060	10	1,25	100	24	7	5,5	3	374
60618260	12	1	100	22	9	7	3	374
60618160	12	1,25	100	22	9	7	3	374
60618060	12	1,5	100	22	9	7	3	374
60619460	14	1	100	18	11	9	3	374
60619360	14	1,25	100	22	11	9	3	374
60619260	14	1,5	100	22	11	9	3	374
60620460	16	1	100	18	12	9	3	374
60620360	16	1,5	100	22	12	9	3	374
60621860	18	1	110	20	14	11	3	374
60621660	18	1,5	110	25	14	11	3	374
60621560	18	2	125	26	14	11	3	374
60623260	20	1	125	20	16	12	3	374
60623060	20	1,5	125	25	16	12	3	374
60622960	20	2	140	27	16	12	3	374
60624060	22	1,5	125	25	18	14,5	3	374
60623960	22	2	140	27	18	14,5	3	374
60625060	24	1,5	140	28	18	14,5	3	374
60624960	24	2	140	27	18	14,5	3	374
60627360	30	2	150	30	22	18	4	374

CC-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali i stali nierdzewnej
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-15	20-40	m/min

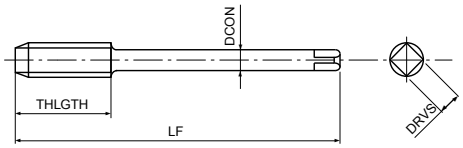
MF	HSSE	CrN	ISO 2 6HX	B/4		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48061156	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	374
48061163	8	0,75	80	18	6	4,9	3	374
48061162	8	1	90	22	6	4,9	3	374
48061171	10	1	90	20	7	5,5	3	374
48061170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	374
48061182	12	1	100	22	9	7	3	374
48061181	12	1,25	100	22	9	7	3	374
48061180	12	1,5	100	22	9	7	3	374
48061192	14	1,5	100	22	11	9	3	374
48061203	16	1,5	100	22	12	9	3	374
48061216	18	1,5	110	25	14	11	3	374
48061230	20	1,5	125	25	16	12	3	374
48061240	22	1,5	125	25	18	14,5	3	374
48061250	24	1,5	140	28	18	14,5	3	374

H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

MF	PM	OX	ISO 2 6H	B/5		DIN 374

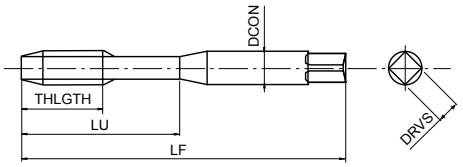
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
88414060	3	0,35	56	8	2,2	-	3	374
88414560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	374
88415160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	374
88415760	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	374
88415660	6	0,75	80	14	4,5	3,4	3	374
88416360	8	0,75	80	18	6	4,9	3	374
88416260	8	1	90	22	6	4,9	3	374
88417160	10	1	90	20	7	5,5	3	374
88417060	10	1,25	100	24	7	5,5	3	374
88418260	12	1	100	22	9	7	3	374
88418160	12	1,25	100	22	9	7	3	374
88418060	12	1,5	100	22	9	7	3	374
88419260	14	1,5	100	22	11	9	3	374
88420360	16	1,5	100	22	12	9	4	374
88421660	18	1,5	110	25	14	11	4	374
88423060	20	1,5	125	25	16	12	4	374
88424060	22	1,5	125	25	18	14,5	4	374
88425060	24	1,5	140	28	18	14,5	4	374

A-SFT

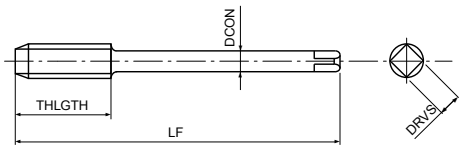
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

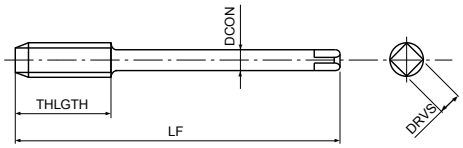
A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 371	DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48139135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48139137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48139141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48139143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371
48139146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48139145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48139148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371
48139151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48139602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48139601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48139160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371
48139604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371
48139603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48139605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371
48139608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371
48139607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371
48139606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371
48139157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48139156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48139163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374
48139162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374
48139167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48139172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48139171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48139170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374
48139176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374
48139182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374
48139181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374
48139180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374
48139194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374
48139193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374
48139192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374
48139204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374
48139203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374
48139218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374
48139216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374
48139232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374
48139230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374
48139220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374
48139241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48139240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48139239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374
48139251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48139250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48139249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374

A-OIL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

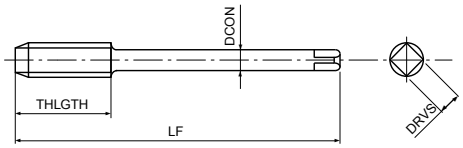
A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48140162	8	1	90	10	6	4,9	3	374
48140171	10	1	90	10	7	5,5	3	374
48140170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	374
48140180	12	1,5	100	14	9	7	3	374
48140192	14	1,5	100	16	11	9	3	374
48140203	16	1,5	100	16	12	9	3	374
48140216	18	1,5	110	16	14	11	4	374
48140230	20	1,5	125	16	16	12	4	374

A-SFT 6GX

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	45°	ISO 3 6GX	C/2,5		DIN 374

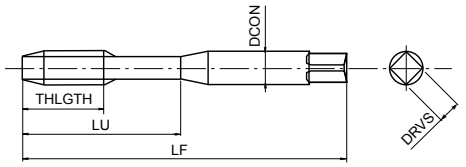
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48201156	6	0,75	0,022	80	8	4,5	3,4	3	374
48201163	8	0,75	0,022	80	8	6	4,9	3	374
48201162	8	1	0,026	90	10	6	4,9	3	374
48201171	10	1	0,026	90	10	7	5,5	3	374
48201170	10	1,25	0,028	100	12	7	5,5	3	374
48201182	12	1	0,026	100	12	9	7	3	374
48201181	12	1,25	0,028	100	12	9	7	3	374
48201180	12	1,5	0,032	100	14	9	7	3	374
48201192	14	1,5	0,032	100	16	11	9	3	374
48201203	16	1,5	0,032	100	16	12	9	3	374
48201216	18	1,5	0,032	110	16	14	11	4	374
48201230	20	1,5	0,032	125	16	16	12	4	374
48201240	22	1,5	0,032	125	16	18	14,5	4	374
48201250	24	1,5	0,032	140	16	18	14,5	4	374

A-SFT FORM E NOWE

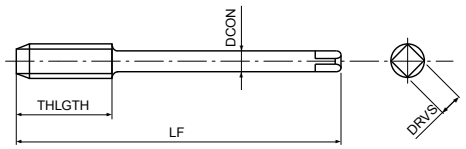
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	E/1,5		DIN 371	DIN 374

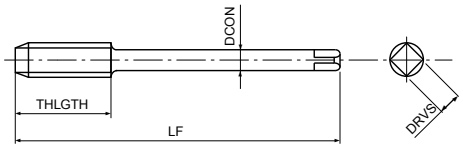
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48203135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48203143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371
48203146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48203145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48203148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371
48203151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48203602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48203601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48203160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371
48203604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371
48203603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48203605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371
48203608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371
48203607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371
48203606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371
48203157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48203156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48203163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374
48203162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374
48203167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48203172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48203171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48203170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374
48203176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374
48203182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374
48203181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374
48203180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374
48203194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374
48203193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374
48203192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374
48203204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374
48203203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374
48203218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374
48203216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374
48203232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374
48203230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374
48203220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374
48203241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48203240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48203239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374
48203251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48203250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48203249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374

A-CSF OIL

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

INDEX





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne



10-100 | 10-100 | 10-100 | m/min

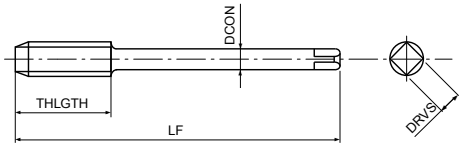


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48267162	8	1	90	15	6	4,9	3	374
48267171	10	1	90	18	7	5,5	3	374
48267182	12	1	100	21	9	7	3	374
48267180	12	1,5	100	21	9	7	3	374
48267192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48267203	16	1,5	100	24	12	9	4	374
48267230	20	1,5	125	30	16	12	4	374

A-CSF OIL FORM E

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E

K GG	K GGG	N AC, ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

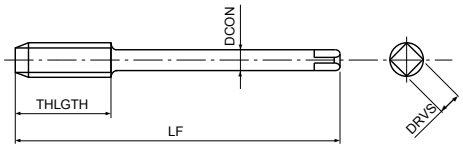
A	MF	CARBIDE	FX	h6	15°	ISO 2 6HX	E/1,5		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48266162	8	1	90	15	6	4,9	3	374
48266171	10	1	90	18	7	5,5	3	374
48266182	12	1	100	21	9	7	3	374
48266180	12	1,5	100	21	9	7	3	374
48266192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48266203	16	1,5	100	24	12	9	4	374

S-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

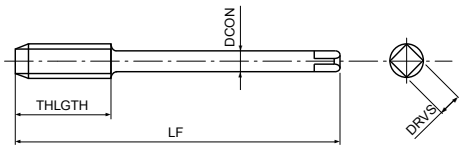
MF	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48223139	3	0,35	56	4	2,2	-	3	374
48223145	4	0,5	63	5,6	2,8	2,1	3	374
48223151	5	0,5	70	6,4	3,5	2,7	3	374
48223157	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	374
48223156	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	374
48223163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
48223162	8	1	90	10	6	4,9	3	374
48223167	9	1	90	10	7	5,5	3	374
48223172	10	0,75	90	12	7	5,5	3	374
48223171	10	1	90	12	7	5,5	3	374
48223170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	374
48223176	11	1	90	12	8	6,2	3	374
48223182	12	1	100	14	9	7	4	374
48223181	12	1,25	100	14	9	7	4	374
48223180	12	1,5	100	14	9	7	4	374
48223194	14	1	100	16	11	9	4	374
48223193	14	1,25	100	16	11	9	4	374
48223192	14	1,5	100	16	11	9	4	374
48223204	16	1	100	16	12	9	4	374
48223203	16	1,5	100	16	12	9	4	374
48223218	18	1	110	20	14	11	4	374
48223216	18	1,5	110	20	14	11	4	374
48223232	20	1	125	20	16	12	4	374
48223230	20	1,5	125	20	16	12	4	374
48223220	20	2	140	20	16	12	4	374
48223241	22	1	125	20	18	14,5	4	374
48223240	22	1,5	125	20	18	14,5	4	374
48223239	22	2	140	20	18	14,5	4	374
48223251	24	1	140	20	18	14,5	4	374
48223250	24	1,5	140	24	18	14,5	4	374
48223249	24	2	140	24	18	14,5	4	374

S-SFT 6G

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

MF	HSSE	OX	40°	ISO 2 6G	C/2,5		DIN 374

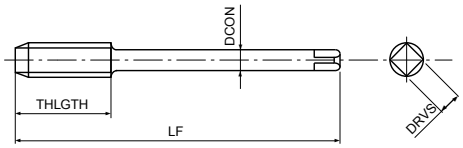
EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48269156	6	0,75	0,022	80	8	4,5	3,4	3	374
48269163	8	0,75	0,022	80	8	6	4,9	3	374
48269162	8	1	0,026	90	10	6	4,9	3	374
48269171	10	1	0,026	90	10	7	5,5	3	374
48269170	10	1,25	0,028	100	12	7	5,5	3	374
48269182	12	1	0,026	100	12	9	7	4	374
48269181	12	1,25	0,028	100	12	9	7	4	374
48269180	12	1,5	0,032	100	14	9	7	4	374
48269192	14	1,5	0,032	100	16	11	9	4	374
48269203	16	1,5	0,032	100	16	12	9	4	374
48269216	18	1,5	0,032	110	16	14	11	4	374
48269230	20	1,5	0,032	125	16	16	12	4	374
48269240	22	1,5	0,032	125	16	18	14,5	4	374
48269250	24	1,5	0,032	140	16	18	14,5	4	374

S-SFT FORM E NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

INDEX





- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

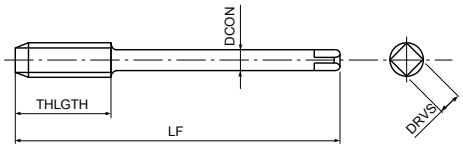
MF	HSSE	0X	40°	ISO 2 6H	E/1,5		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48268139	3	0,35	56	4	2,2		3	374
48268145	4	0,5	63	5,6	2,8	2,1	3	374
48268151	5	0,5	70	6,4	3,5	2,7	3	374
48268157	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	374
48268156	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	374
48268163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
48268162	8	1	90	10	6	4,9	3	374
48268167	9	1	90	10	7	5,5	3	374
48268172	10	0,75	90	12	7	5,5	3	374
48268171	10	1	90	12	7	5,5	3	374
48268170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	374
48268176	11	1	90	12	8	6,2	3	374
48268182	12	1	100	14	9	7	4	374
48268181	12	1,25	100	14	9	7	4	374
48268180	12	1,5	100	14	9	7	4	374
48268194	14	1	100	16	11	9	4	374
48268193	14	1,25	100	16	11	9	4	374
48268192	14	1,5	100	16	11	9	4	374
48268204	16	1	100	16	12	9	4	374
48268203	16	1,5	100	16	12	9	4	374
48268218	18	1	110	20	14	11	4	374
48268216	18	1,5	110	20	14	11	4	374
48268232	20	1	125	20	16	12	4	374
48268230	20	1,5	125	20	16	12	4	374
48268220	20	2	140	20	16	12	4	374
48268241	22	1	125	20	18	14,5	4	374
48268240	22	1,5	125	20	18	14,5	4	374
48268239	22	2	140	20	18	14,5	4	374
48268251	24	1	140	20	18	14,5	4	374
48268250	24	1,5	140	24	18	14,5	4	374
48268249	24	2	140	24	18	14,5	4	374

VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

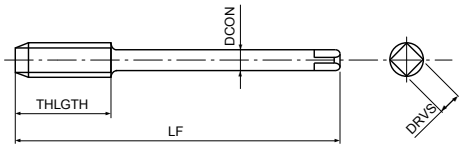
MF	HSSE	OX	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
65513960	3	0,35	56	4	2,2	-	3	374
65514560	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	374
65515160	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	374
65515760	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	374
65515660	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	374
65516360	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
65516260	8	1	90	10	6	4,9	3	374
65517160	10	1	90	12	7	5,5	4	374
65517060	10	1,25	100	12	7	5,5	4	374
65518260	12	1	100	14	9	7	4	374
65518160	12	1,25	100	14	9	7	4	374
65518060	12	1,5	100	14	9	7	4	374
65519260	14	1,5	100	16	11	9	4	374
65520360	16	1,5	100	16	12	9	5	374
65521660	18	1,5	110	20	14	11	5	374
65523060	20	1,5	125	20	16	12	5	374
65524060	22	1,5	125	20	18	14,5	5	374
65525060	24	1,5	140	24	18	14,5	5	374

Z-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
10-25	10-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-15	m/min

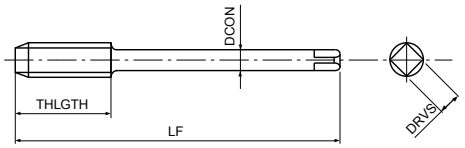
MF	PM	V	50°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48029139	3	0,35	56	4	2,2	-	3	374
48029145	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	374
48029151	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	374
48029157	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	374
48029156	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	374
48029163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
48029162	8	1	90	10	6	4,9	3	374
48029171	10	1	90	12	7	5,5	4	374
48029170	10	1,25	100	12	7	5,5	4	374
48029182	12	1	100	14	9	7	4	374
48029180	12	1,25	100	14	9	7	4	374
48029176	12	1,5	100	14	9	7	4	374
48029192	14	1,5	100	16	11	9	4	374
48029203	16	1,5	100	16	12	9	5	374
48029216	18	1,5	110	20	14	11	5	374
48029230	20	1,5	125	20	16	12	5	374
48029240	22	1,5	125	20	18	14,5	5	374
48029250	24	1,5	140	24	18	14,5	5	374

SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC, ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

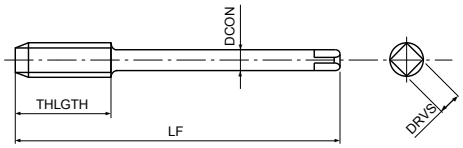
MF	HSSE	40°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
61214560	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	374
61215160	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	374
61215660	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	374
61216360	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
61216260	8	1	90	10	6	4,9	3	374
61217260	10	0,75	90	12	7	5,5	3	374
61217160	10	1	90	12	7	5,5	3	374
61217060	10	1,25	100	12	7	5,5	3	374
61218260	12	1	100	14	9	7	3	374
61218160	12	1,25	100	14	9	7	3	374
61218060	12	1,5	100	14	9	7	3	374
61219460	14	1	100	11	11	9	3	374
61219360	14	1,25	100	15	11	9	3	374
61219260	14	1,5	100	16	11	9	3	374
61220460	16	1	100	12	12	9	3	374
61220360	16	1,5	100	16	12	9	3	374
61221860	18	1	110	13	14	11	4	374
61221660	18	1,5	110	20	14	11	4	374
61221560	18	2	125	20	14	11	4	374
61223260	20	1	125	20	16	12	4	374
61223060	20	1,5	125	20	16	12	4	374
61222960	20	2	140	20	16	12	4	374
61224060	22	1,5	125	20	18	14,5	4	374
61223960	22	2	140	20	18	14,5	4	374
61225060	24	1,5	140	20	18	14,5	4	374
61224960	24	2	140	20	18	14,5	4	374
61227360	30	2	150	22	22	18	4	374

M-SFT-DUPLEX NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	S Inconel 625	S Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min
MF	PM	TiN	50°	ISO 2 6HX	C/2,5		DIN 374

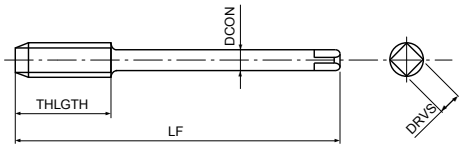
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48336156	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	374
48336157	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	374
48336162	8	1	90	10	6	4,9	3	374
48336163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
48336170	10	1,25	100	12	7	5,5	4	374
48336171	10	1	90	12	7	5,5	4	374
48336180	12	1,5	100	14	9	7	4	374
48336181	12	1,25	100	14	9	7	4	374
48336182	12	1	100	14	9	7	4	374
48336192	14	1,5	100	16	11	9	4	374
48336203	16	1,5	100	16	12	9	4	374
48336216	18	1,5	110	20	14	11	4	374
48336230	20	1,5	125	20	16	12	4	374
48336240	22	1,5	125	20	18	14,5	4	374
48336250	24	1,5	140	24	18	14,5	4	374

M-OIL-SFT-DUPLEX NOWE

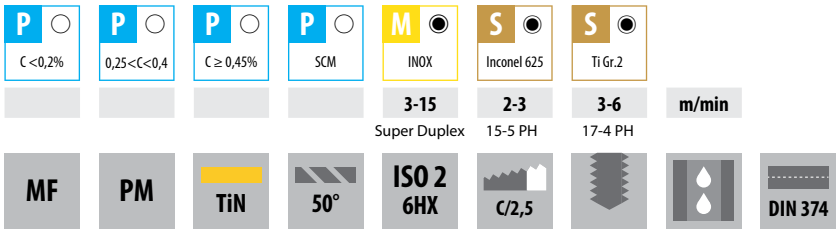
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

INDEX





- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX
- Chłodzenie wewnętrzne



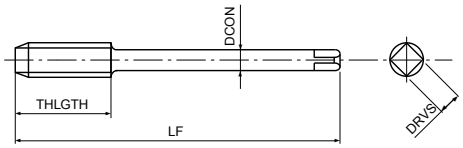
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48380162	8	1	90	10	6	4,9	3	374
48380170	10	1,25	100	12	7	5,5	4	374
48380171	10	1	90	12	7	5,5	4	374
48380180	12	1,5	100	14	9	7	4	374
48380192	14	1,5	100	16	11	9	4	374
48380203	16	1,5	100	16	12	9	4	374
48380216	18	1,5	110	20	14	11	4	374
48380230	20	1,5	125	20	16	12	4	374

CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

INDEX





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

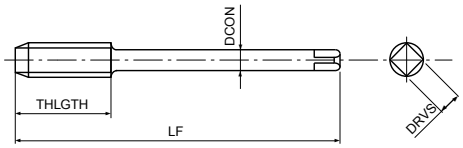
MF	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D	DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48032157	6	0,5	80	7,2	4,5	3,4	3	374
48032156	6	0,75	80	7,2	4,5	3,4	3	374
48032163	8	0,75	80	9	6	4,9	3	374
48032162	8	1	90	9	6	4,9	3	374
48032171	10	1	90	11	7	5,5	4	374
48032170	10	1,25	100	11	7	5,5	4	374
48032182	12	1	100	13	9	7	4	374
48032181	12	1,25	100	13	9	7	4	374
48032180	12	1,5	100	13	9	7	4	374
48032192	14	1,5	100	14	11	9	4	374
48032203	16	1,5	100	14	12	9	4	374
48032216	18	1,5	110	18	14	11	4	374
48032230	20	1,5	125	18	16	12	4	374
48032240	22	1,5	125	18	18	14,5	4	374
48032250	24	1,5	140	22	18	14,5	4	374

SUS-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali nierdzewnych

M
INOX

6-10 m/min

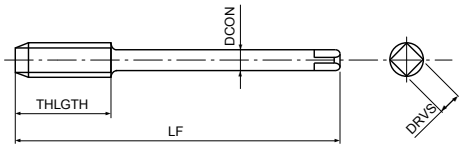
MF | HSSE | OX | 50° | ISO 2 6HX | C/2,5 | <1,5D | DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48027163	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
48027162	8	1	90	10	6	4,9	3	374
48027171	10	1	90	12	7	5,5	3	374
48027170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	374
48027182	12	1	100	9	9	7	3	374
48027181	12	1,25	100	14	9	7	3	374
48027180	12	1,5	100	14	9	7	3	374
48027192	14	1,5	100	16	11	9	3	374
48027203	16	1,5	100	16	12	9	3	374
48027216	18	1,5	110	20	14	11	4	374
48027230	20	1,5	125	20	16	12	4	374
48027240	22	1,5	125	20	18	14,5	4	374
48027250	24	1,5	140	24	18	14,5	4	374

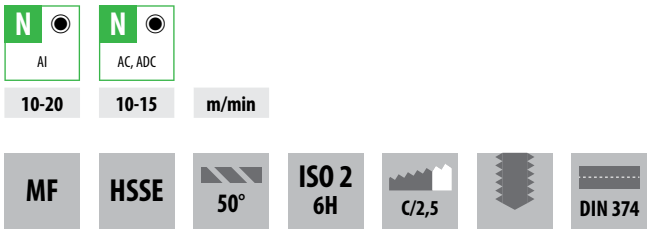
AL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do aluminium i odlewów aluminiowych

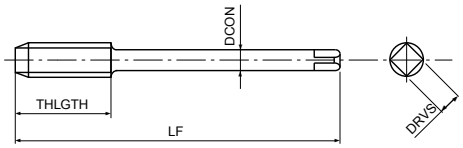


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
70416260	8	1	90	10	6	4,9	2	374
70417160	10	1	90	12	7	5,5	2	374
70417060	10	1,25	100	12	7	5,5	2	374
70418260	12	1	100	14	9	7	2	374
70418160	12	1,25	100	14	9	7	2	374
70418060	12	1,5	100	14	9	7	2	374

H-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P ◉	P ○	K ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	
C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

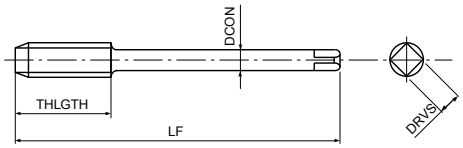
MF	PM	0X	15°	ISO 2 6H	C/3		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
83214060	3	0,35	56	4	2,2	-	3	374
83214560	4	0,5	63	6	2,8	2,1	3	374
83215160	5	0,5	70	7	3,5	2,7	3	374
83215760	6	0,5	80	8	4,5	3,4	3	374
83215660	6	0,75	80	8	4,5	3,4	3	374
83216360	8	0,75	80	10	6	4,9	3	374
83216260	8	1	90	10	6	4,9	3	374
83217160	10	1	90	12	7	5,5	4	374
83217060	10	1,25	100	12	7	5,5	4	374
83218260	12	1	100	14	9	7	4	374
83218160	12	1,25	100	14	9	7	4	374
83218060	12	1,5	100	14	9	7	4	374
83219260	14	1,5	100	16	11	9	5	374
83220360	16	1,5	100	16	12	9	5	374
83221660	18	1,5	110	20	14	11	5	374
83223060	20	1,5	125	20	16	12	5	374
83224060	22	1,5	125	20	18	14,5	5	374
83225060	24	1,5	140	24	18	14,5	5	374

VP-DC-MT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

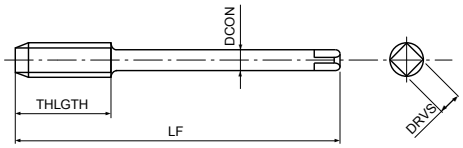
P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min
MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48023140	3	0,35	56	6	2,2	-	3	374
48023145	4	0,5	63	9	2,8	2,1	3	374
48023151	5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	374
48023157	6	0,5	80	12	4,5	3,4	3	374
48023156	6	0,75	80	12	4,5	3,4	3	374
48023163	8	0,75	80	15	6	4,9	4	374
48023162	8	1	90	15	6	4,9	4	374
48023171	10	1	90	18	7	5,5	4	374
48023170	10	1,25	100	18	7	5,5	4	374
48023182	12	1	100	21	9	7	4	374
48023181	12	1,25	100	21	9	7	4	374
48023180	12	1,5	100	21	9	7	4	374
48023192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48023203	16	1,5	100	24	12	9	4	374
48023216	18	1,5	110	30	14	11	4	374
48023230	20	1,5	125	30	16	12	4	374
48023240	22	1,5	125	20	18	14,5	5	374
48023250	24	1,5	140	24	18	14,5	5	374

VPO-DC-MT Centre

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

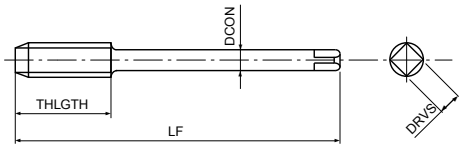
MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5	≥2D		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48024162	8	1	90	15	6	4,9	4	374
48024171	10	1	90	18	7	5,5	4	374
48024170	10	1,25	100	18	7	5,5	4	374
48300181	12	1,25	100	21	9	7	4	374
48300180	12	1,5	100	21	9	7	4	374
48300192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48300203	16	1,5	100	24	12	9	4	374
48300216	18	1,5	110	30	14	11	4	374
48300230	20	1,5	125	30	16	12	4	374

VPO-DC-MT Side

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik ze stali proszkowej z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z chłodzeniem promieniowym

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

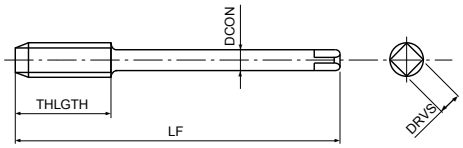
MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48299162	8	1	90	15	6	4,9	4	374
48299171	10	1	90	18	7	5,5	4	374
48299170	10	1,25	100	18	7	5,5	4	374
48024181	12	1,25	100	21	9	7	4	374
48024180	12	1,5	100	21	9	7	4	374
48024192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48024203	16	1,5	100	24	12	9	4	374
48024216	18	1,5	110	30	14	11	4	374
48024230	20	1,5	125	30	16	12	4	374

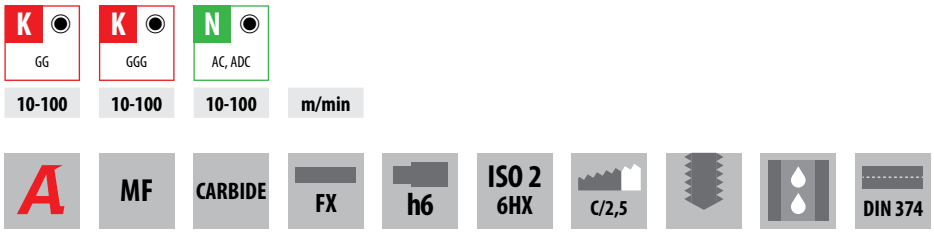
A-CHT OIL Centre

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne



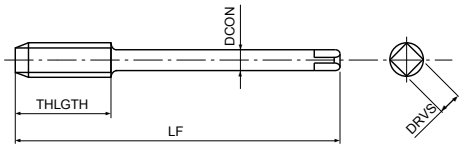
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48264162	8	1	90	15	6	4,9	4	374
48264171	10	1	90	18	7	5,5	4	374
48264182	12	1	100	21	9	7	4	374
48264180	12	1,5	100	21	9	7	4	374
48264192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48264203	16	1,5	100	24	12	9	4	374
48264230	20	1,5	125	30	16	12	4	374

A-CHT OIL Side

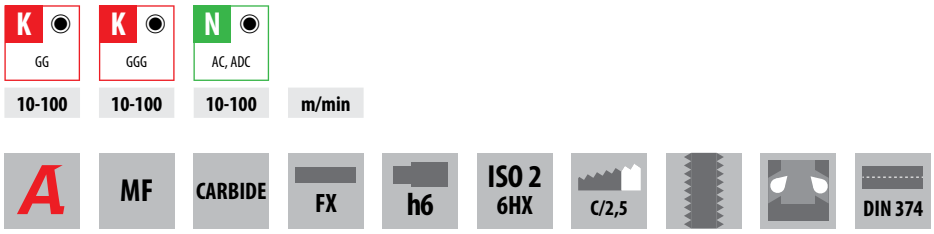
Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny

INDEX





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów przelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

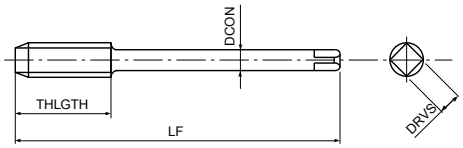


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48265162	8	1	90	15	6	4,9	4	374
48265171	10	1	90	18	7	5,5	4	374
48265182	12	1	100	21	9	7	4	374
48265180	12	1,5	100	21	9	7	4	374
48265192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48265203	16	1,5	100	24	12	9	4	374
48265230	20	1,5	125	30	16	12	4	374

A-CHT OIL FORM E

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik VHM z prostymi ostrzami do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiAlN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E

K GG	K GGG	N AC, ADC	
10-100	10-100	10-100	m/min

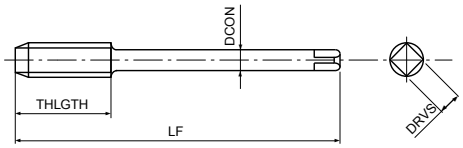
A	MF	CARBIDE	FX	h6	ISO 2 6HX	E/1,5		DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48263171	10	1	90	18	7	5,5	3	374
48263182	12	1	100	21	9	7	3	374
48263180	12	1,5	100	21	9	7	3	374
48263192	14	1,5	100	24	11	9	4	374
48263203	16	1,5	100	24	12	9	4	374

GG-MT

Gwintowanie | Gwintownik | Metryczny drobnozwojny





- Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka NiOx
- Do żeliwa

K GG | K GGG

10-15 | 7-12 | m/min

MF | HSSE | NI-OX | ISO 2 6HX | C/2,5 | DIN 374

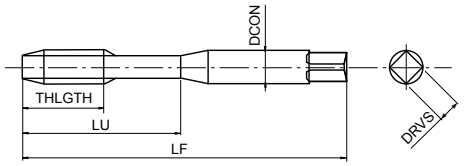
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
62113960	3	0,35	56	9	2,2	-	3	374
62114260	3,5	0,35	56	10	2,5	-	3	374
62114560	4	0,5	63	10	2,8	2,1	3	374
62115160	5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	374
62115760	6	0,5	80	14	4,5	3,4	3	374
62115660	6	0,75	80	12	4,5	3,4	3	374
62116360	8	0,75	80	19	6	4,9	4	374
62116260	8	1	90	22	6	4,9	4	374
62117160	10	1	90	20	7	5,5	4	374
62117060	10	1,25	100	24	7	5,5	4	374
62118260	12	1	100	20	7	7	4	374
62118160	12	1,25	100	22	9	5	4	374
62118060	12	1,5	100	22	9	7	4	374
62119460	14	1	100	22	11	9	4	374
62119260	14	1,5	100	22	11	9	4	374
62120460	16	1	100	22	12	9	4	374
62120360	16	1,5	100	22	12	9	4	374
62121660	18	1,5	110	25	14	11	4	374
62121560	18	2	125	34	14	11	4	374
62123060	20	1,5	125	25	16	12	4	374
62124060	22	1,5	125	25	18	14,5	4	374
62125060	24	1,5	140	28	18	14,5	4	374

A-XPF NOWE ROZMIARY

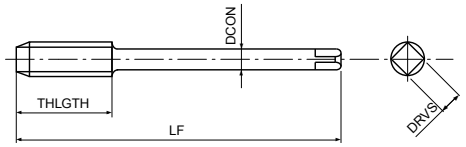
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka VI
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Stal proszkowa zapewnia długą żywotność narzędzia

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

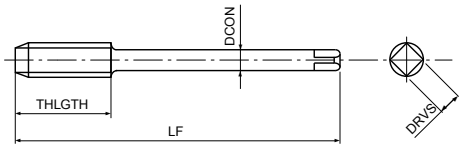
A	MF	PM	V	VI	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174
			D>M16	D≤M16						

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48133145 NEW	4	0,5	63	8	21	4,5	3,4	5	3,77 ~ 3,82	1	2174
48133151 NEW	5	0,5	70	8	25	6	4,9	6	4,77 ~ 4,82	1	2174
48133157 NEW	6	0,5	80	8	30	6	4,9	6	5,65 ~ 5,71	1	2174
48133156 NEW	6	0,75	80	8	30	6	4,9	6	5,79 ~ 5,83	1	2174
48133160 NEW	7	0,75	80	8	30	7	5,5	6	6,65 ~ 6,71	1	2174
48133164 NEW	8	0,5	80	10	-	6	4,9	6	7,65 ~ 7,71	2	2174
48133163 NEW	8	0,75	80	10	-	6	4,9	6	7,79 ~ 7,83	2	2174
48133162	8	1	90	10	-	6	4,9	6	7,51 ~ 7,59	2	2174
48133171	10	1	90	12	-	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2	2174
48133170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2	2174
48133182	12	1	100	15	-	9	7	9	11,52 ~ 11,60	2	2174
48133181	12	1,25	100	15	-	9	7	9	11,39 ~ 11,46	2	2174
48133180	12	1,5	100	15	-	9	7	9	11,25 ~ 11,34	2	2174
48133194 NEW	14	1	100	15	-	11	9	9	13,52 ~ 13,60	2	2174
48133193	14	1,25	100	12	-	11	9	9	13,39 ~ 13,46	2	2174
48133192	14	1,5	100	15	-	11	9	9	13,25 ~ 13,34	2	2174
48133204 NEW	16	1	100	15	-	12	9	9	15,52 ~ 15,60	2	2174
48133203	16	1,5	100	15	-	12	9	9	15,25 ~ 15,34	2	2174
48133218 NEW	18	1	110	15	-	14	11	8	17,52 ~ 17,60	2	2174
48133216	18	1,5	110	15	-	14	11	8	17,25 ~ 17,34	2	2174
48133232 NEW	20	1	125	15	-	16	12	8	19,52 ~ 19,60	2	2174
48133230	20	1,5	125	15	-	16	12	8	19,25 ~ 19,34	2	2174
48133240	22	1,5	125	15	-	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	2	2174
48133250	24	1,5	140	15	-	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	2	2174

A-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

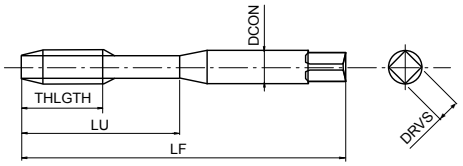
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48225162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	2174
48225171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2174
48225170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2174
48225182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	2174
48225181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	2174
48225180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2174
48225193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	2174
48225192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2174
48225203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	2174
48225216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	2174
48225230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	2174
48225240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	2174
48225250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	2174

S-XPF

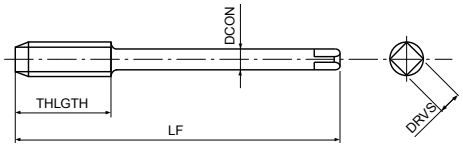
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

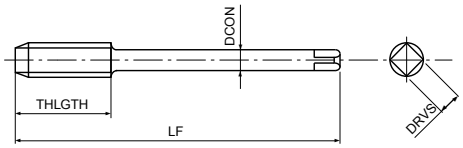
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48030145	4	0,5	63	8	21	4,5	3,4	4	3,77 ~ 3,82	1	2174
48030151	5	0,5	70	8	25	6	4,9	5	4,77 ~ 4,82	1	2174
48030157	6	0,5	80	8	30	6	4,9	5	5,79 ~ 5,83	1	2174
48030156	6	0,75	80	8	30	6	4,9	5	5,65 ~ 5,71	1	2174
48030160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	5	6,65 ~ 6,71	1	2174
48030164	8	0,5	80	10	-	6	4,9	5	7,79 ~ 7,83	2	2174
48030163	8	0,75	80	10	-	6	4,9	5	7,65 ~ 7,71	2	2174
48030162	8	1	90	10	-	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	2	2174
48030171	10	1	90	12	-	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2	2174
48030170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2	2174
48030182	12	1	100	15	-	9	7	8	11,52 ~ 11,60	2	2174
48030181	12	1,25	100	15	-	9	7	8	11,39 ~ 11,46	2	2174
48030180	12	1,5	100	15	-	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2	2174
48030194	14	1	100	15	-	11	9	8	13,52 ~ 13,60	2	2174
48030193	14	1,25	100	15	-	11	9	8	13,39 ~ 13,46	2	2174
48030192	14	1,5	100	15	-	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2	2174
48030204	16	1	100	15	-	12	9	8	15,52 ~ 15,60	2	2174
48030203	16	1,5	100	15	-	12	9	8	15,25 ~ 15,34	2	2174
48030218	18	1	110	15	-	14	11	8	17,52 ~ 17,60	2	2174
48030216	18	1,5	110	15	-	14	11	8	17,25 ~ 17,34	2	2174
48030232	20	1	125	15	-	16	12	8	19,52 ~ 19,60	2	2174
48030230	20	1,5	125	15	-	16	12	8	19,25 ~ 19,34	2	2174
48030240	22	1,5	125	15	-	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	2	2174
48030250	24	1,5	140	15	-	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	2	2174

S-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

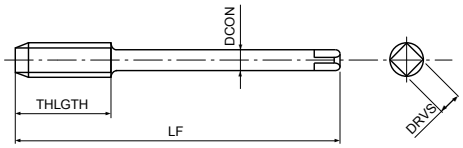
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48042162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	2174
48042171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2174
48042170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2174
48042182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	2174
48042181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	2174
48042180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2174
48042194	14	1	100	15	11	9	8	13,52 ~ 13,60	2174
48042193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	2174
48042192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2174
48042204	16	1	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	2174
48042203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	2174
48042218	18	1	110	15	14	11	8	17,52 ~ 17,60	2174
48042216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	2174
48042232	20	1	125	15	16	12	8	19,52 ~ 19,60	2174
48071230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	2174
48071240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	2174
48071250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	2174

S-XPF 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

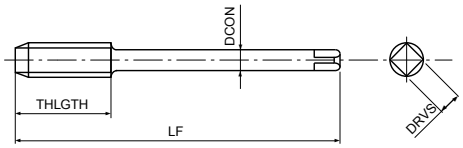
A	MF	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48086162	8	1	0,026	90	12	6	4,9	5	7,55 ~ 7,62	2174
48086171	10	1	0,026	90	12	7	5,5	8	9,54 ~ 9,62	2174
48086170	10	1,25	0,028	100	12	7	5,5	8	9,40 ~ 9,47	2174
48086182	12	1	0,026	100	15	9	7	8	11,55 ~ 11,63	2174
48086181	12	1,25	0,028	100	15	9	7	8	11,41 ~ 11,49	2174
48086180	12	1,5	0,032	100	15	9	7	8	11,27 ~ 11,36	2174
48086193	14	1,25	0,028	100	15	11	9	8	13,41 ~ 13,49	2174
48086192	14	1,5	0,032	100	15	11	9	8	13,27 ~ 13,36	2174
48086203	16	1,5	0,032	100	15	12	9	8	15,27 ~ 15,36	2174
48086216	18	1,5	0,032	110	15	14	11	8	17,27 ~ 17,36	2174
48086230	20	1,5	0,032	125	15	16	12	8	19,27 ~ 19,36	2174
48086240	22	1,5	0,032	125	15	18	14,5	8	21,27 ~ 21,36	2174
48086250	24	1,5	0,032	140	15	18	14,5	8	23,29 ~ 23,38	2174

S-OIL-XPF 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

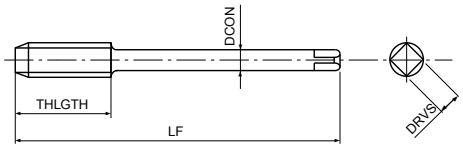
A	MF	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5				DIN 2174

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48293162	8	1	0,026	90	10	6	4,9	5	7,54 ~ 7,62	2174
48293171	10	1	0,026	90	12	7	5,5	8	9,54 ~ 9,62	2174
48293170	10	1,25	0,028	100	12	7	5,5	8	9,40 ~ 9,47	2174
48293182	12	1	0,026	100	15	9	7	8	11,55 ~ 11,63	2174
48293181	12	1,25	0,028	100	15	9	7	8	11,41 ~ 11,49	2174
48293180	12	1,5	0,032	100	15	9	7	8	11,27 ~ 11,36	2174
48293193	14	1,25	0,028	100	15	11	9	8	13,41 ~ 13,49	2174
48293192	14	1,5	0,032	100	15	11	9	8	13,27 ~ 13,36	2174
48293203	16	1,5	0,032	100	15	12	9	8	15,27 ~ 15,36	2174
48293216	18	1,5	0,032	110	15	14	11	8	17,27 ~ 17,36	2174
48293230	20	1,5	0,032	125	15	16	12	8	19,27 ~ 19,36	2174
48293240	22	1,5	0,032	125	15	18	14,5	8	21,27 ~ 21,36	2174
48293250	24	1,5	0,032	140	15	18	14,5	8	23,29 ~ 23,38	2174

S-XPF FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

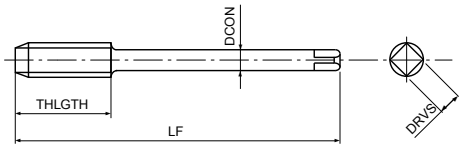
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48088162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	2174
48088171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2174
48088170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2174
48088182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	2174
48088181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	2174
48088180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2174
48088192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2174
48088203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	2174
48088216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	2174
48088230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	2174

S-XPF FORM E

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

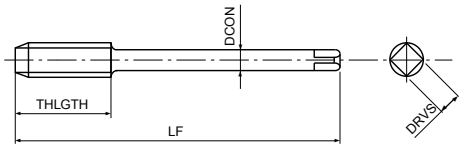
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48089171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2174
48089180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2174
48089192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2174
48089203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	2174

S-OIL-XPF FORM E

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE do otwor.w nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne, Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

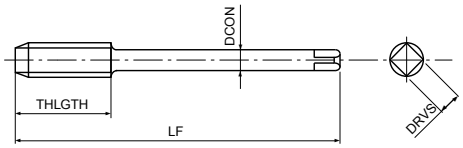
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	E/1,5			DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48294162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	2174
48294171	10	1	90	10	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2174
48294170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2174
48294182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	2174
48294181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	2174
48294180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2174
48294193	14	1,25	100	15	11	9	8	13,39 ~ 13,46	2174
48294192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2174
48294203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	2174
48294216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	2174
48294230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	2174
48294240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	2174
48294250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	2174

S-OIL-LT-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Długi chwyt dla długiego zasięgu gwintowania, chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

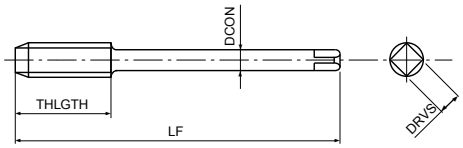
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48295162	8	1	180	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	2174
48295171	10	1	200	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2174
48295170	10	1,25	200	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2174
48295182	12	1	200	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	2174
48295181	12	1,25	200	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	2174
48295180	12	1,5	200	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2174
48295193	14	1,25	220	15	11	9	8	13,39 ~ 13,46	2174
48295192	14	1,5	220	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2174

S-XPF-GL

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

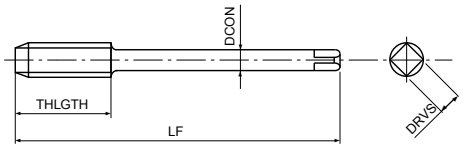
A	MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48296162	8	1	90	10	6	4,9	0	7,51 ~ 7,59	2174
48296171	10	1	90	10	7	5,5	0	9,51 ~ 9,59	2174
48296170	10	1,25	100	12	7	5,5	0	9,37 ~ 9,45	2174
48296182	12	1	100	12	9	7	0	11,52 ~ 11,60	2174
48296181	12	1,25	100	12	9	7	0	11,39 ~ 11,46	2174
48296180	12	1,5	100	15	9	7	0	11,25 ~ 11,34	2174
48296193	14	1,25	100	16	11	9	0	13,39 ~ 13,46	2174
48296192	14	1,5	100	16	11	9	0	13,25 ~ 13,34	2174
48296203	16	1,5	100	15	12	9	0	15,25 ~ 15,34	2174
48296216	18	1,5	110	15	14	11	0	17,25 ~ 17,34	2174
48296230	20	1,5	125	15	16	12	0	19,25 ~ 19,34	2174
48296240	22	1,5	125	15	18	14,5	0	21,25 ~ 21,34	2174
48296250	24	1,5	140	15	18	14,5	0	23,25 ~ 23,34	2174

S-XPF-GL 6GX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności, dla tolerancji gwintu wewnętrznego 6G

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

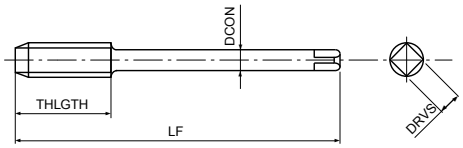
A	MF	HSS-Co	V	ISO 3 6GX	C/2,5			DIN 2174

EDP	TD	TP	Nadwymiarowy	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48297162	8	1	0,026	90	10	6	4,9	0	7,54 ~ 7,62	2174
48297171	10	1	0,026	90	10	7	5,5	0	9,54 ~ 9,62	2174
48297170	10	1,25	0,028	100	12	7	5,5	0	9,40 ~ 9,47	2174
48297182	12	1	0,026	100	12	9	7	0	11,55 ~ 11,63	2174
48297181	12	1,25	0,028	100	12	9	7	0	11,41 ~ 11,49	2174
48297180	12	1,5	0,032	100	15	9	7	0	11,27 ~ 11,36	2174
48297193	14	1,25	0,028	100	16	11	9	0	13,41 ~ 13,49	2174
48297192	14	1,5	0,032	100	16	11	9	0	13,27 ~ 13,36	2174
48297203	16	1,5	0,032	100	15	12	9	0	15,27 ~ 15,36	2174
48297216	18	1,5	0,032	110	15	14	11	0	17,27 ~ 17,36	2174
48297230	20	1,5	0,032	125	15	16	12	0	19,27 ~ 19,36	2174
48297240	22	1,5	0,032	125	15	18	14,5	0	21,27 ~ 21,36	2174
48297250	24	1,5	0,032	140	15	18	14,5	0	23,29 ~ 23,38	2174

P-OIL-CXPF NOWE

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Wygniatak VHM do otworów nieprzelotowych
- Powłoka EgiAs
- Do stali oraz stali hartowanych
- Chłodzenie wewnętrzne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	N Cu	N Al Alloy	N AC, ADC	H 25-35 HRC	H ~40 HRC	H ~45 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	15-30	20-50	20-40	5-20	5-20	5-20	m/min

MF	CARBIDE	EgiAs	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174

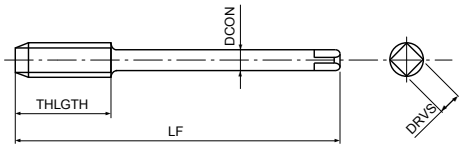
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48362162	8	1	90	10	6	4,9	6	7,51 ~ 7,59	2174
48362171	10	1	90	12	7	5,5	9	9,51 ~ 9,59	2174
48362180	12	1,5	100	15	9	7	9	11,25 ~ 11,34	2174
48362192	14	1,5	100	15	11	9	9	13,25 ~ 13,34	2174
48362203	16	1,5	100	15	12	9	9	15,25 ~ 15,34	2174

C-OIL-XPF

INDEX

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak VHM do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

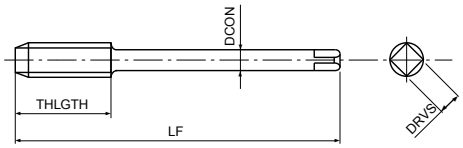
A	MF	CARBIDE	V	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48226162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	2174
48226171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2174
48226180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	2174
48226192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	2174
48226203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	2174

V-NRT

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

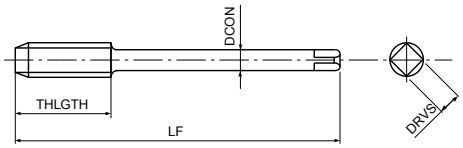
MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
69716268	8	1	90	22	6	4,9	3	7,51 ~ 7,59	2174
69717068	10	1,25	100	24	7	5,5	4	9,37 ~ 9,45	2174
69717168	10	1	90	22	7	5,5	4	9,51 ~ 9,59	2174
69718068	12	1,5	100	22	9	7	4	11,25 ~ 11,34	2174
69718168	12	1,25	100	22	9	7	4	11,39 ~ 11,46	2174
69718268	12	1	100	22	9	7	4	11,52 ~ 11,60	2174

V-NRT FORM D

Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny





- Wygniatak HSSE do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Nakrój forma D

P ◉	P ◉	P ○	P ○	M ◉	N ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	20-50	10-20	m/min

MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	D/4		DIN 2174

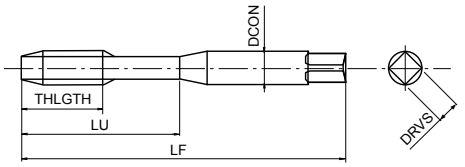
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
69816268	8	1	90	22	6	4,9	3	7,51 ~ 7,59	2174
69817068	10	1,25	100	24	7	5,5	4	9,37 ~ 9,45	2174
69817168	10	1	90	22	7	5,5	4	9,51 ~ 9,59	2174
69818068	12	1,5	100	22	9	7	4	11,25 ~ 11,34	2174
69818168	12	1,25	100	22	9	7	4	11,39 ~ 11,46	2174
69818268	12	1	100	22	9	7	4	11,52 ~ 11,60	2174

M-NRT

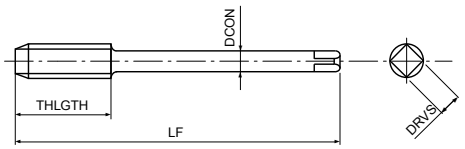
Gwintowanie | Wygniatak | Metryczny drobnozwojny



Typ 1



Typ 2



- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

MF	PM	TiN	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174	DIN 2174

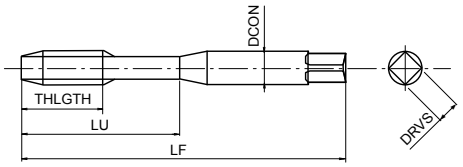
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
EP0203145	4	0,5	63	8	21	4,5	3,4	4	3,8	1	2174
EP0203151	5	0,5	70	9	25	6	4,9	5	4,8	1	2174
EP0203157	6	0,5	80	10	30	6	4,9	5	5,8	1	2174
EP0203156	6	0,75	80	14	30	6	4,9	5	5,65	1	2174
EP0203160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	5	6,65	1	2174
EP0203164	8	0,5	80	10	35	8	6,2	5	7,775	1	2174
EP0203163	8	0,75	80	14	35	8	6,2	5	7,65	1	2174
EP0203162	8	1	90	18	35	8	6,2	5	7,55	1	2174
EP0203171	10	1	90	18	39	10	8	5	9,55	1	2174
EP0203170	10	1,25	100	20	39	10	8	5	9,45	1	2174
EP0203182	12	1	100	22	-	9	7	5	11,55	2	2174
EP0203181	12	1,25	100	22	-	9	7	5	11,45	2	2174
EP0203180	12	1,5	100	22	-	9	7	5	11,35	2	2174
EP0203194	14	1	100	22	-	11	9	6	13,55	2	2174
EP0203193	14	1,25	100	22	-	11	9	6	13,45	2	2174
EP0203192	14	1,5	100	22	-	11	9	6	13,35	2	2174
EP0203204	16	1	100	20	-	12	9	6	15,55	2	2174
EP0203203	16	1,5	100	20	-	12	9	6	15,35	2	2174
EP0203218	18	1	110	25	-	14	11	7	17,55	2	2174
EP0203216	18	1,5	110	25	-	14	11	7	17,35	2	2174
EP0203232	20	1	125	25	-	16	12	7	19,55	2	2174
EP0203230	20	1,5	125	25	-	16	12	7	19,35	2	2174
EP0203240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	7	21,35	2	2174
EP0203250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	7	23,35	2	2174

A-POT

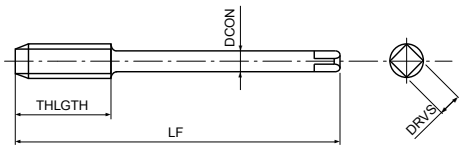
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min
A	UNC	PM	V	ANSI 2BX	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1	

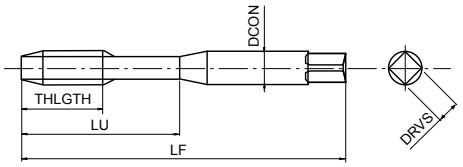
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48145453	2	56	45	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48145455	3	48	50	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48145457	4	40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48145459	5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48145461	6	32	56	12	20	4	3	3	1	2184-1
48145464	8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48145466	10	24	70	16	25	6	4,9	3	1	2184-1
48145468	12	24	80	17	30	6	4,9	3	1	2184-1
48145471	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	1	2184-1
48145474	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	1	2184-1
48145479	3/8	16	100	24	39	10	8	3	1	2184-1
48145484	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	2184-1
48145489	1/2	13	110	28	-	9	7	3	2	2184-1
48145494	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	2184-1
48145501	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	2184-1
48145515	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	2184-1
48145526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	2184-1
48145538	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	2184-1

S-POT

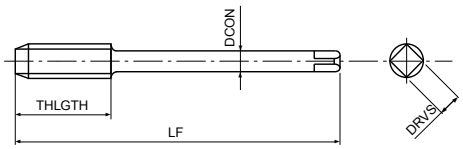
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNC	HSSE	OX	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

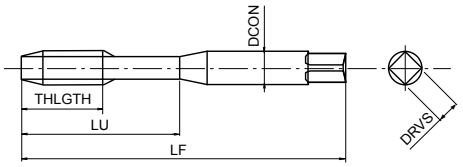
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48224453	2	56	45	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48224455	3	48	50	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48224457	4	40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48224459	5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48224461	6	32	56	12	20	4	3	3	1	2184-1
48224464	8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48224466	10	24	70	16	25	6	4,9	3	1	2184-1
48224468	12	24	80	17	30	6	4,9	3	1	2184-1
48224471	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	1	2184-1
48224474	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	1	2184-1
48224479	3/8	16	100	24	39	10	8	3	1	2184-1
48224484	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	2184-1
48224489	1/2	13	110	28	-	9	7	3	2	2184-1
48224494	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	2184-1
48224501	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	2184-1
48224515	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	2184-1
48224526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	2184-1
48224538	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	2184-1

VA-POT

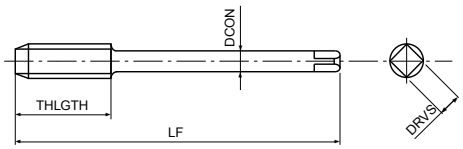
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNC	HSSE	OX	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

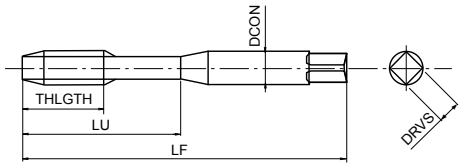
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
74845720	4	40	56	-	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
74845920	5	40	56	-	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
74846130	6	32	56	-	20	4	3	3	1	2184-1
74846430	8	32	63	-	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
74846630	10	24	70	-	25	6	4,9	3	1	2184-1
74847150	1/4	20	80	-	30	7	5,5	3	1	2184-1
74847450	5/16	18	90	-	35	8	6,2	3	1	2184-1
74847950	3/8	16	90	-	35	9	7	3	1	2184-1
75148450	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	2184-1
75148950	1/2	13	110	29	-	9	7	3	2	2184-1
75149450	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	2184-1
75150150	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	2184-1
75151550	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	2184-1
75152660	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	2184-1
75153860	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	2184-1

A-SFT

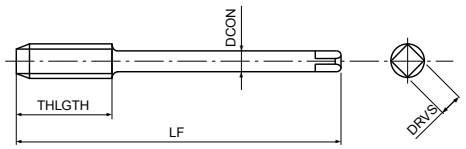
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	UNC	PM	V	45°	ANSI 2BX	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

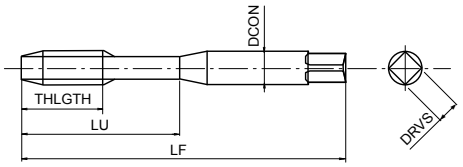
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48139453	2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	2184-1
48139455	3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2184-1
48139457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48139459	5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48139461	6	32	56	6,4	20	4	3	2	1	2184-1
48139464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	2184-1
48139466	10	24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	2184-1
48139468	12	24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	2184-1
48139471	1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	2184-1
48139474	5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48139479	3/8	16	100	12,7	39	10	8	3	1	2184-1
48139484	7/16	14	100	14,5	-	8	6,2	3	2	2184-1
48139489	1/2	13	110	15,6	-	9	7	3	2	2184-1
48139494	9/16	12	110	16,9	-	11	9	3	2	2184-1
48139501	5/8	11	110	18,5	-	12	9	3	2	2184-1
48139515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48139526	7/8	9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48139538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1

S-SFT

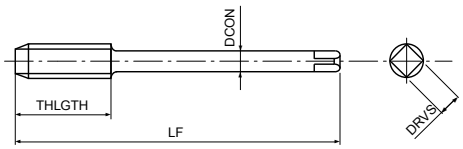
Gwintowanie | Gwintownik | UNC



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

UNC	HSSE	0X	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48223453	2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	2184-1
48223455	3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2184-1
48223457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48223459	5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48223461	6	32	56	6,4	20	4	3	3	1	2184-1
48223464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48223466	10	24	70	8,5	25	6	4,9	3	1	2184-1
48223468	12	24	80	8,5	30	6	4,9	3	1	2184-1
48223471	1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	3	1	2184-1
48223474	5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48223479	3/8	16	100	12,7	39	10	8	3	1	2184-1
48223484	7/16	14	100	14,5	-	8	6,2	3	2	2184-1
48223489	1/2	13	110	15,6	-	9	7	4	2	2184-1
48223494	9/16	12	110	16,9	-	11	9	4	2	2184-1
48223501	5/8	11	110	18,5	-	12	9	4	2	2184-1
48223515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48223526	7/8	9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48223538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1
48223997	1 1/8	7	180	36	-	22	18	4	2	2184-1
48223998	1 1/4	7	180	36	-	22	18	4	2	2184-1
48223999	1 1/2	6	200	42	-	28	22	4	2	2184-1

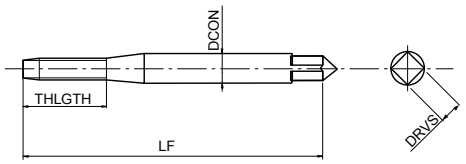
VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC

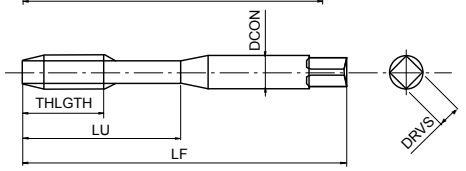
INDEX



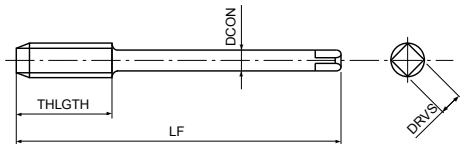
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

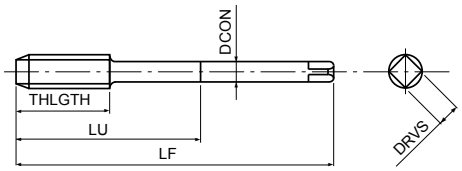
UNC	HSSE	0X	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
74945730	4	40	56	-	11	3,5	2,7	2	1	2184-1
74945930	5	40	56	-	18	3,5	2,7	3	2	2184-1
74946130	6	32	56	-	20	4	3	3	2	2184-1
74946430	8	32	63	-	21	4,5	3,4	3	2	2184-1
74946630	10	24	70	-	25	6	4,9	3	2	2184-1
74947150	1/4	20	80	-	30	7	5,5	3	2	2184-1
74947450	5/16	18	90	-	35	8	6,2	3	2	2184-1
74947950	3/8	16	100	-	35	9	7	3	2	2184-1
75248450	7/16	14	100	19	-	8	6,2	4	3	2184-1
75248950	1/2	13	110	20	-	9	7	4	3	2184-1
75249450	9/16	12	110	22	-	11	9	4	3	2184-1
75250150	5/8	11	110	24	-	12	9	4	3	2184-1
75251550	3/4	10	125	26	-	14	11	4	3	2184-1
75252660	7/8	9	140	29	-	18	14,5	4	3	2184-1
75253860	1	8	160	32	-	18	14,5	5	3	2184-1

HXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC





- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali i żeliwa
- Do pracy w poziomie w przemyśle naftowym i ciężkim

P ○	P ○	P ◉	P ◉	M ○	K ◉	K ◉	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	7-12	7-12	3-5	m/min

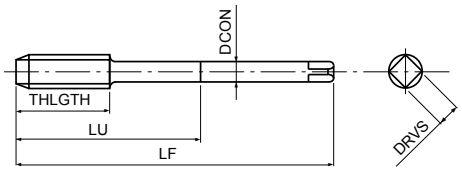
UN	UNC	HSSE	OX	15°	ANSI 2B	C/2,5	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48050515	3/4	10	125	20,3	61,8	14	11	4
48050526	7/8	9	140	22,6	75	18	14,5	4
48050538	1	8	160	25,4	90	18	14,5	5
48050551	1 1/8	7	180	29	100	22	18	5
48050552	1 1/8	8	180	25,4	100	22	18	5
48050564	1 1/4	7	180	29	100	22	18	5
48050565	1 1/4	8	180	25,4	100	22	18	5
48050577	1 3/8	6	200	33,9	115	28	22	5
48050578	1 3/8	8	200	25,4	115	28	22	5
48050591	1 1/2	6	200	33,9	115	32	24	5
48050592	1 1/2	8	200	25,4	115	32	24	5
48050605	1 5/8	8	200	25,4	110	32	24	6
48050618	1 3/4	8	200	25,4	110	36	29	6
48050628	1 7/8	8	225	25,4	125	36	29	6
48050639	2	8	225	25,4	125	40	32	6
48050661	2 1/2	8	275	25,4	150	50	39	6

VXL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC





- Gwintownik HSSE z mocną spiralą do otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali ogólnych
- Do pracy w pionie w przemyśle naftowym i ciężkim

P ○	P ○	P ◉	P ◉	M ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	25-35 HRC	
8-13	7-12	7-12	6-9	5-8	3-5	m/min

UN	UNC	HSSE	OX	45°	ANSI 2B	C/2,5	

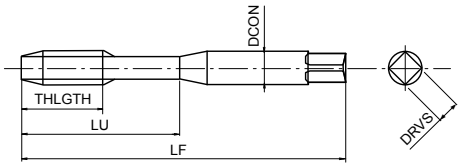
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48051515	3/4	10	125	20,3	61,8	14	11	4
48051526	7/8	9	140	22,6	75	18	14,5	4
48051538	1	8	160	25,4	90	18	14,5	5
48051551	1 1/8	7	180	29	100	22	18	5
48051552	1 1/8	8	180	25,4	100	22	18	5
48051564	1 1/4	7	180	29	100	22	18	5
48051565	1 1/4	8	180	25,4	100	22	18	5
48051577	1 3/8	6	200	33,9	115	28	22	5
48051578	1 3/8	8	200	25,4	115	28	22	5
48051591	1 1/2	6	200	33,9	115	32	24	5
48051592	1 1/2	8	200	25,4	115	32	24	5
48051605	1 5/8	8	200	25,4	110	32	24	6
48051618	1 3/4	8	200	25,4	110	36	29	6
48051628	1 7/8	8	225	25,4	125	36	29	6
48051639	2	8	225	25,4	125	40	32	6
48051661	2 1/2	8	275	25,4	150	50	39	6

M-SFT-DUPLEX NOWE ROZMIARY

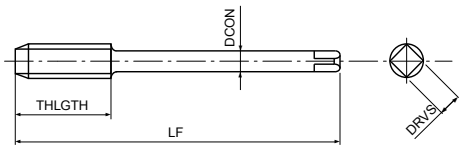
Gwintowanie | Gwintownik | UNC, UN



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	S Inconel 625	S Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min

UNC | UN | PM | TiN | 50° | ANSI 2BX | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48336453	2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	2184-1
48336455	3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2184-1
48336457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48336459	5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48336461	6	32	56	6,4	20	4	3	2	1	2184-1
48336464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	2184-1
48336466	10	24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	2184-1
48336468	12	24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	2184-1
48336471	1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	3	1	2184-1
48336474	5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48336479	3/8	16	100	12,7	39	10	8	4	1	2184-1
48336484	7/16	14	100	14,5	-	8	6,2	4	2	2184-1
48336489	1/2	13	110	15,6	-	9	7	4	2	2184-1
48336494	9/16	12	110	16,9	-	11	9	4	2	2184-1
48336501	5/8	11	110	18,5	-	12	9	4	2	2184-1
48336515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48336526	7/8	9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48336538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1
48336552 NEW	1 1/8	8	180	29	-	22	18	5	2	2184-1
48336565 NEW	1 1/4	8	180	29	-	22	18	5	2	2184-1
48336578 NEW	1 3/8	8	200	33,9	-	28	22	5	2	2184-1
48336592 NEW	1 1/2	8	200	34	-	28	22	5	2	2184-1
48336605 NEW	1 5/8	8	200	33,9	-	32	24	5	2	2184-1
48336618 NEW	1 3/4	8	200	40,6	-	36	29	5	2	2184-1
48336628 NEW	1 7/8	8	225	40,6	-	36	29	5	2	2184-1
48336639 NEW	2	8	225	45,2	-	40	32	5	2	2184-1

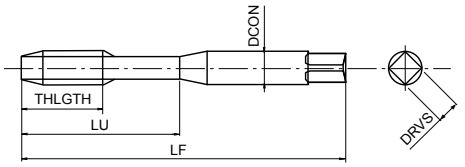
VP-DC-MT

Gwintowanie | Gwintownik | UNC

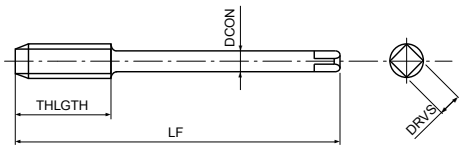
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

UNC	PM	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48020453	2	56	45	9	14	2,8	2,1	3	1	2184-1
48020455	3	48	50	9	14	2,8	2,1	3	1	2184-1
48020457	4	40	56	8	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48020459	5	40	56	8	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48020461	6	32	56	10	20	4	3	3	1	2184-1
48020464	8	32	63	10	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48020466	10	24	70	13	25	6	4,9	3	1	2184-1
48020468	12	24	80	13	30	6	4,9	3	1	2184-1
48020471	1/4	20	80	16	30	7	5,5	3	1	2184-1
48020474	5/16	18	90	17	35	8	6,2	4	1	2184-1
48020479	3/8	16	100	20	39	10	8	4	1	2184-1
48020484	7/16	14	100	22	-	8	6,2	4	2	2184-1
48020489	1/2	13	110	24	-	9	7	4	2	2184-1
48020494	9/16	12	110	26	-	11	9	4	2	2184-1
48020501	5/8	11	110	28	-	12	9	4	2	2184-1
48020515	3/4	10	125	31	-	14	11	4	2	2184-1
48020526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	5	2	2184-1
48020538	1	8	160	38	-	18	14,5	5	2	2184-1

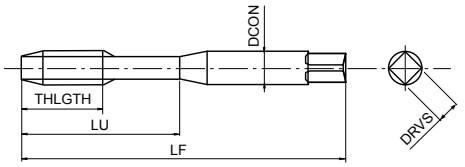
VPO-DC-MT FORM E NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | UNC

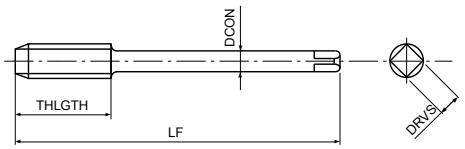
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym, nakrój forma E

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

UNC	PM	V	ANSI 2BX	E/1,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

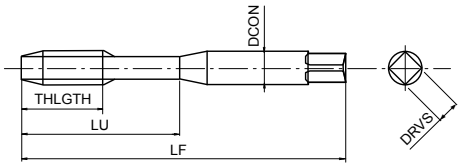
EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48379471	1/4	20	80	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48379474	5/16	18	90	35	8	6,2	4	1	DIN2184-1
48379479	3/8	16	100	39	10	8	4	1	DIN2184-1
48379484	7/16	14	100	-	8	6,2	4	2	DIN2184-1
48379489	1/2	13	110	-	9	7	4	2	DIN2184-1
48379494	9/16	12	110	-	11	9	4	2	DIN2184-1
48379501	5/8	11	110	-	12	9	4	2	DIN2184-1
48379515	3/4	10	125	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48379526	7/8	9	140	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1
48379538	1	8	160	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1

S-XPF

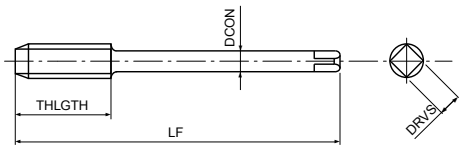
Gwintowanie | Wygniatak | UNC



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	UNC	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

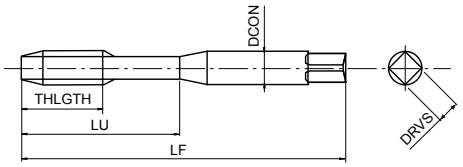
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48091459	5	40	56	-	18	3,5	2,7	4	2,86 ~ 2,93	1	2184-1
48091461	6	32	56	-	20	4	3	4	3,09 ~ 3,17	1	2184-1
48091464	8	32	63	-	21	4,5	3,4	4	3,76 ~ 3,84	1	2184-1
48091466	10	24	70	-	25	6	4,9	5	4,26 ~ 4,35	1	2184-1
48091471	1/4	20	80	-	30	7	5,5	5	5,66 ~ 5,76	1	2184-1
48091474	5/16	18	90	-	35	8	6,2	5	7,18 ~ 7,29	1	2184-1
48091479	3/8	16	100	-	35	9	7	8	8,66 ~ 8,78	1	2184-1
48091484	7/16	14	100	18,1	-	8	6,2	8	10,12 ~ 10,27	2	2184-1
48091489	1/2	13	110	19,5	-	9	7	8	11,62 ~ 11,78	2	2184-1
48091494	9/16	12	110	21,1	-	11	9	8	13,14 ~ 13,28	2	2184-1
48091501	5/8	11	110	23,1	-	12	9	8	14,61 ~ 14,76	2	2184-1
48091515	3/4	10	125	20,3	-	14	11	8	17,65 ~ 17,80	2	2184-1
48091526	7/8	9	140	22,6	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,84	2	2184-1
48091538	1	8	160	25,4	-	18	14,5	8	23,63 ~ 23,84	2	2184-1

S-OIL-XPF

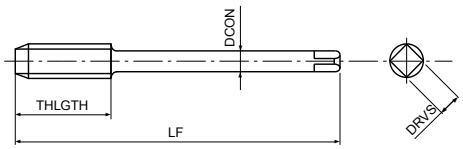
Gwintowanie | Wygniatak | UNC



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	UNC	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5				DIN 2184-1	DIN 2184-1

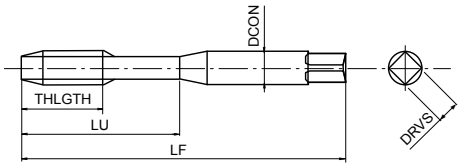
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48042471	1/4	20	80	13	30	7	5,5	5	5,66 ~ 5,76	1	2184-1
48042474	5/16	18	90	14	35	8	6,2	5	7,18 ~ 7,29	1	2184-1
48042479	3/8	16	100	11	39	10	8	8	8,66 ~ 8,78	1	2184-1
48042484	7/16	14	100	14	-	8	6,2	8	10,12 ~ 10,27	2	2184-1
48042489	1/2	13	110	20	-	9	7	8	11,62 ~ 11,78	2	2184-1
48042494	9/16	12	110	22	-	11	9	8	13,14 ~ 13,28	2	2184-1
48042501	5/8	11	110	14	-	12	9	8	14,61 ~ 14,76	2	2184-1
48042515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	8	17,65 ~ 17,80	2	2184-1
48042526	7/8	9	140	24	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,84	2	2184-1
48042538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	8	23,63 ~ 23,84	2	2184-1

A-POT

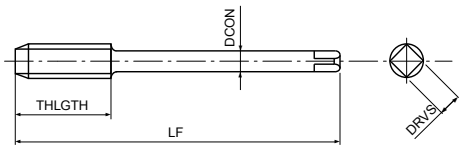
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	UNF	PM	V	ANSI 2BX	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

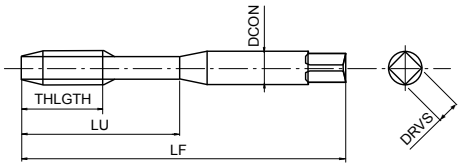
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48145454	2	64	45	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48145456	3	56	50	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48145458	4	48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48145460	5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48145462	6	40	56	12	20	4	3	3	1	2184-1
48145465	8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48145467	10	32	70	16	25	6	4,9	3	1	2184-1
48145469	12	28	80	17	30	6	4,9	3	1	2184-1
48145472	1/4	28	80	19	30	7	5,5	3	1	2184-1
48145476	5/16	24	90	22	35	8	6,2	3	1	2184-1
48145481	3/8	24	90	20	35	10	8	3	1	2184-1
48145486	7/16	20	100	24	-	8	6,2	3	2	2184-1
48145491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	2184-1
48145496	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	2184-1
48145504	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	2184-1
48145517	3/4	16	110	25	-	14	11	3	2	2184-1
48145528	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	2	2184-1
48145539	1	12	140	28	-	18	14,5	3	2	2184-1

S-POT

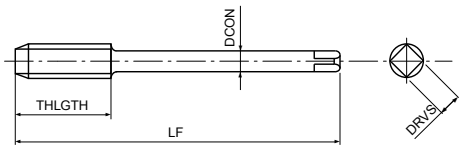
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNF	HSSE	OX	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

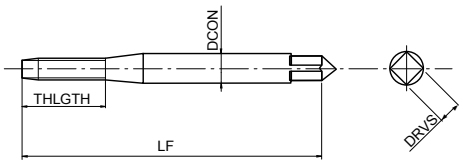
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48224454	2	64	45	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48224456	3	56	50	-	9	2,8	2,1	2	1	2184-1
48224458	4	48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48224460	5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48224462	6	40	56	12	20	4	3	3	1	2184-1
48224465	8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48224467	10	32	70	16	25	6	4,9	3	1	2184-1
48224469	12	28	80	17	30	6	4,9	3	1	2184-1
48224472	1/4	28	80	19	30	7	5,5	3	1	2184-1
48224476	5/16	24	90	22	35	8	6,2	3	1	2184-1
48224481	3/8	24	90	20	35	10	8	3	1	2184-1
48224486	7/16	20	100	24	-	8	6,2	3	2	2184-1
48224491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	2184-1
48224496	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	2184-1
48224504	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	2184-1
48224517	3/4	16	110	25	-	14	11	3	2	2184-1
48224528	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	2	2184-1
48224539	1	12	140	28	-	18	14,5	3	2	2184-1

VA-POT

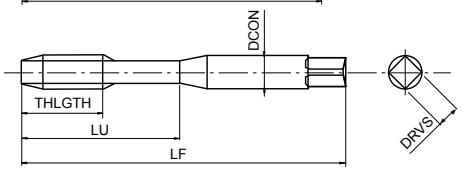
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



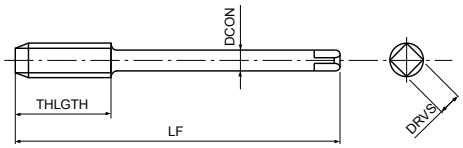
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNF	HSSE	0X	ANSI 2B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

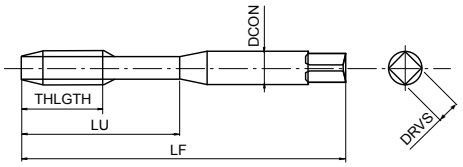
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
75146220	6	40	56	-	13	4	3	3	1	2184-1
75146730	10	32	70	-	25	6	4,9	3	2	2184-1
75147240	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	2	2184-1
75147640	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	2	2184-1
75148140	3/8	24	90	-	35	9	7	3	2	2184-1
75148650	7/16	20	100	20	-	8	6,2	3	3	2184-1
75149150	1/2	20	100	22	-	9	7	3	3	2184-1
75149650	9/16	18	100	22	-	11	9	3	3	2184-1
75150450	5/8	18	100	22	-	12	9	3	3	2184-1
75151750	3/4	16	110	25	-	14	11	3	3	2184-1
75152860	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	3	2184-1
75153960	1	12	125	25	-	18	14,5	3	3	2184-1

A-SFT

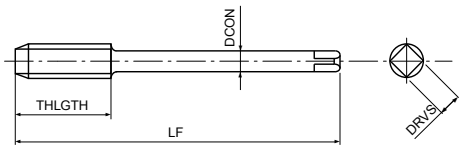
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	UNF	PM	V	45°	ANSI 2BX	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

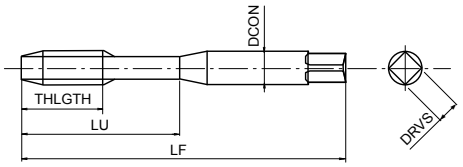
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48139454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	2184-1
48139456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2184-1
48139458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48139460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48139462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	2184-1
48139465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	2184-1
48139467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	2184-1
48139469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	2184-1
48139472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	2184-1
48139476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48139481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	3	1	2184-1
48139486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	2184-1
48139491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	3	2	2184-1
48139496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	3	2	2184-1
48139504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	3	2	2184-1
48139517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48139528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48139539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1

S-SFT

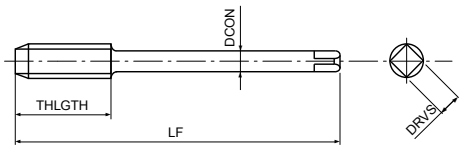
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

UNF	HSSE	0X	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

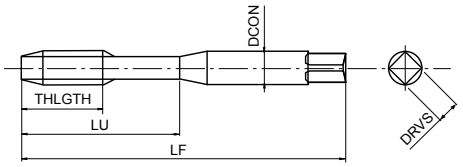
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48223454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	2184-1
48223456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2184-1
48223458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48223460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48223462	6	40	56	6,4	20	4	3	3	1	2184-1
48223465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48223467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	3	1	2184-1
48223469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	3	1	2184-1
48223472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	3	1	2184-1
48223476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48223481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	3	1	2184-1
48223486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	2184-1
48223491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	4	2	2184-1
48223496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	4	2	2184-1
48223504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	4	2	2184-1
48223517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48223528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48223539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1

VA-SFT

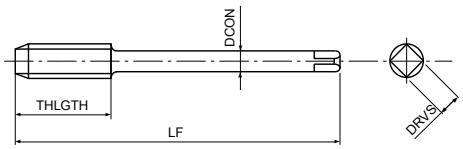
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

UNF	HSSE	0X	40°	ANSI 2B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
75246220	6	40	56	-	20	4	3	3	1	2184-1
75246730	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	2184-1
75247240	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	2184-1
75247640	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	2184-1
75248140	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	2184-1
75248650	7/16	20	100	15	-	8	6,2	4	2	2184-1
75249150	1/2	20	100	16	-	9	7	4	2	2184-1
75249650	9/16	18	100	17	-	11	9	4	2	2184-1
75250450	5/8	18	100	18	-	12	9	4	2	2184-1
75251750	3/4	16	110	21	-	14	11	4	2	2184-1
75252860	7/8	14	125	23	-	18	14,5	4	2	2184-1
75253960	1	12	125	25	-	18	14,5	5	2	2184-1

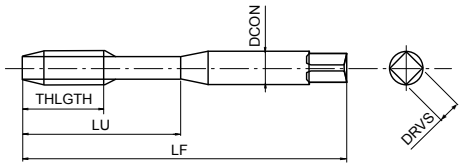
M-SFT-DUPLEX NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

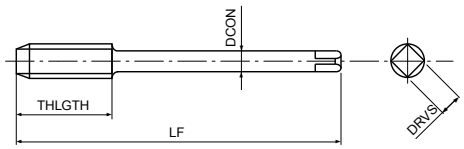
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX

P	P	P	P	M	S	S	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Inconel 625	Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min

UNF	PM	TiN	50°	ANSI 2BX	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48336454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	2184-1
48336456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2184-1
48336458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48336460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48336462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	2184-1
48336465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	2184-1
48336467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	2184-1
48336469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	2184-1
48336472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	3	1	2184-1
48336476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48336481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	4	1	2184-1
48336486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	4	2	2184-1
48336491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	4	2	2184-1
48336496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	4	2	2184-1
48336504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	4	2	2184-1
48336517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48336528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48336539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1

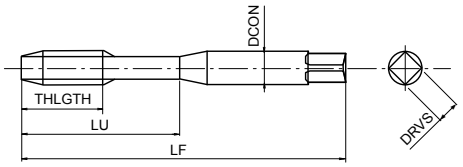
VP-DC-MT

Gwintowanie | Gwintownik | UNF

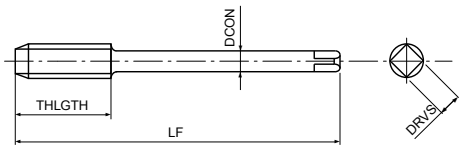
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min
UNF	PM	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1 / DIN 2184-1

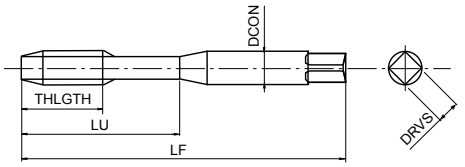
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48020454	2	64	45	9	14	2,8	2,1	3	1	2184-1
48020456	3	56	50	9	14	2,8	2,1	3	1	2184-1
48020458	4	48	56	8	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48020460	5	44	56	8	18	3,5	2,7	3	1	2184-1
48020462	6	40	56	10	20	4	3	3	1	2184-1
48020465	8	36	63	10	21	4,5	3,4	3	1	2184-1
48020467	10	32	70	13	25	6	4,9	3	1	2184-1
48020469	12	28	80	13	30	6	4,9	3	1	2184-1
48020472	1/4	28	80	16	30	7	5,5	3	1	2184-1
48020476	5/16	24	90	17	35	8	6,2	4	1	2184-1
48020481	3/8	24	90	20	35	10	8	4	1	2184-1
48020486	7/16	20	100	22	-	8	6,2	4	2	2184-1
48020491	1/2	20	100	22	-	9	7	4	2	2184-1
48020496	9/16	18	100	22	-	11	9	4	2	2184-1
48020504	5/8	18	100	22	-	12	9	4	2	2184-1
48020517	3/4	16	110	25	-	14	11	4	2	2184-1
48020528	7/8	14	125	25	-	18	14,5	5	2	2184-1
48020539	1	12	140	28	-	18	14,5	5	2	2184-1

VPO-DC-MT FORM E NOWE

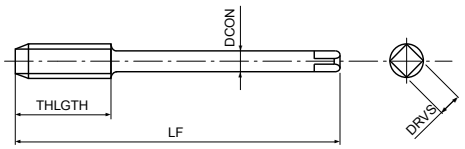
Gwintowanie | Gwintownik | UNF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min, z centralnym otworem chłodzącym, nakrój forma E

P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

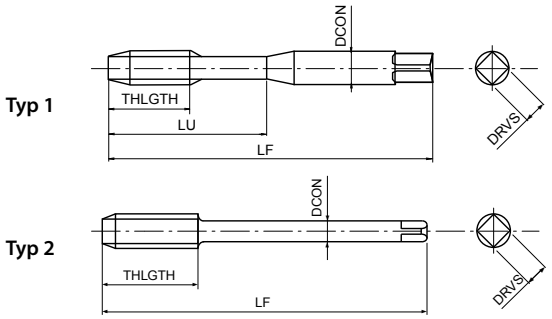
UNF	PM	V	ANSI 2BX	E/1,5	≥2D		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48379472	1/4	28	80	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1
48379476	5/16	24	90	35	8	6,2	4	1	DIN2184-1
48379481	3/8	24	90	35	10	8	4	1	DIN2184-1
48379486	7/16	20	100	-	8	6,2	4	2	DIN2184-1
48379491	1/2	20	100	-	9	7	4	2	DIN2184-1
48379496	9/16	18	100	-	11	9	4	2	DIN2184-1
48379504	5/8	18	100	-	12	9	4	2	DIN2184-1
48379517	3/4	16	110	-	14	11	4	2	DIN2184-1
48379528	7/8	14	125	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1
48379539	1	12	140	-	18	14,5	5	2	DIN2184-1

S-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | UNF





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	UNF	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5			DIN 2184-1	DIN 2184-1

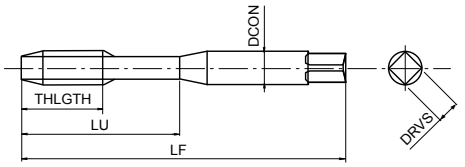
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48091462	6	40	56	-	20	4	3	4	3,19 ~ 3,26	1	2184-1
48091467	10	32	70	-	25	6	4,9	5	4,41 ~ 4,47	1	2184-1
48091472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	5	5,87 ~ 5,94	1	2184-1
48091476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	5	7,39 ~ 7,47	1	2184-1
48091481	3/8	24	90	-	35	9	7	8	8,98 ~ 9,06	1	2184-1
48091486	7/16	20	100	12,7	-	8	6,2	8	10,45 ~ 10,55	2	2184-1
48091491	1/2	20	100	12,7	-	9	7	8	12,04 ~ 12,14	2	2184-1
48091496	9/16	18	100	14,1	-	11	9	8	13,56 ~ 13,64	2	2184-1
48091504	5/8	18	100	14,1	-	12	9	8	15,15 ~ 15,23	2	2184-1
48091517	3/4	16	110	12,7	-	14	11	8	18,22 ~ 18,30	2	2184-1
48091528	7/8	14	125	14,5	-	18	14,5	8	21,27 ~ 21,38	2	2184-1
48091539	1	12	140	16,9	-	18	14,5	8	24,26 ~ 24,37	2	2184-1

S-OIL-XPF

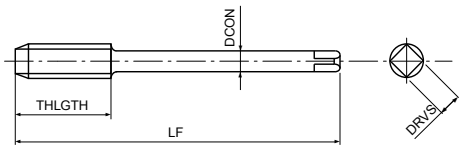
Gwintowanie | Wygniatak | UNF



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	UNF	HSS-Co	V	ANSI 2BX	C/2,5				DIN 2184-1	DIN 2184-1

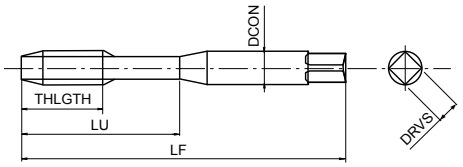
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48042472	1/4	28	80	9,1	30	7	5,5	5	5,87 ~ 5,94	1	2184-1
48042476	5/16	24	90	10,6	35	8	6,2	5	7,39 ~ 7,47	1	2184-1
48042481	3/8	24	90	10,6	35	10	8	8	8,98 ~ 9,06	1	2184-1
48042486	7/16	20	100	12,7	-	8	6,2	8	10,45 ~ 10,55	2	2184-1
48042491	1/2	20	100	12,7	-	9	7	8	12,04 ~ 12,14	2	2184-1
48042496	9/16	18	100	14,1	-	11	9	8	13,56 ~ 13,64	2	2184-1
48042504	5/8	18	100	14,1	-	12	9	8	15,15 ~ 15,23	2	2184-1
48042517	3/4	16	110	12,7	-	14	11	8	18,22 ~ 18,30	2	2184-1
48042528	7/8	14	125	14,5	-	18	14,5	8	21,27 ~ 21,38	2	2184-1
48042539	1	12	140	16,9	-	18	14,5	8	24,26 ~ 24,37	2	2184-1

CC-NEO-SFT

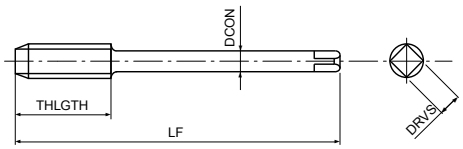
Gwintowanie | Gwintownik | MJ



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Zmienna spirala dla lepszego odprowadzania wiórów

P ◉	P ◉	P ◉	P ○	M ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

MJ	HSSE	TiN	45°	ISO 1 4H	C/2,5	≥2D	DIN 371	DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48242125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1,610 ~ 1,722	1	371
48242138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	2	2,513 ~ 2,653	2	371
48242144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	2	3,318 ~ 3,498	2	371
48242149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	2	4,221 ~ 4,421	2	371
48242155	6	1	80	-	30	6	4,9	2	5,026 ~ 5,216	2	371
48242161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	3	6,782 ~ 6,994	2	371
48242169	10	1,5	100	-	39	10	8	3	8,539 ~ 8,775	2	371
48242179	12	1,75	110	13	-	9	7	3	10,295 ~ 10,560	3	376

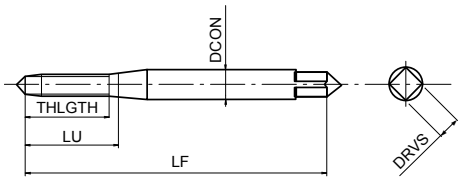
V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | MJ

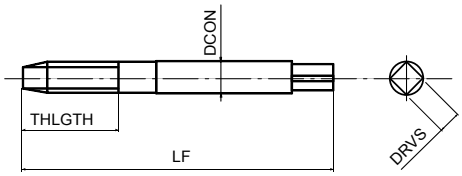
INDEX



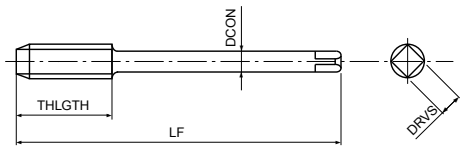
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stopów tytanu

S
Ti

3-5 m/min

MJ | PM | V | 10° | ISO 1 4H | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

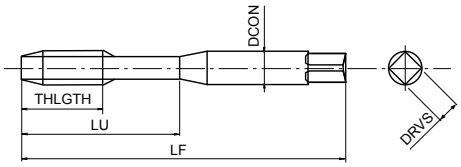
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48241125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1,610 ~ 1,722	1	371
48241138	3	0,5	56	-	11	3,5	2,7	3	2,513 ~ 2,653	2	371
48241144	4	0,7	63	-	14	4,5	3,4	3	3,318 ~ 3,498	2	371
48241149	5	0,8	70	-	17	6	4,9	3	4,221 ~ 4,421	2	371
48241155	6	1	80	-	21	6	4,9	3	5,026 ~ 5,216	2	371
48241161	8	1,25	90	-	28	8	6,2	3	6,782 ~ 6,994	2	371
48241169	10	1,5	100	-	35	10	8	3	8,539 ~ 8,775	2	371
48241179	12	1,75	110	18	-	10	8	3	10,295 ~ 10,560	3	376

VA-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC

INDEX





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNJC	HSSE	0X	ANSI 3B	B/4		DIN 2184-1

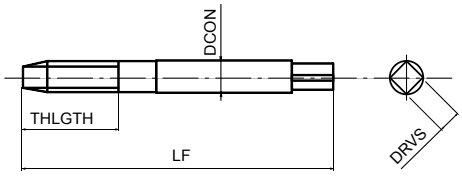
EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48002457	4	40	56	18	3,5	2,7	2	2184-1
48002461	6	32	56	20	4	3	3	2184-1
48002464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	2184-1



V-TI-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stopów tytanu

S
Ti

4-6 m/min

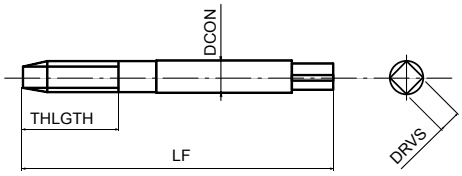
UNJC | PM | V | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48014457	4	40	56	12	3,5	2,7	3	2184-1
48014461	6	32	56	14	4	3	3	2184-1
48014464	8	32	63	16	4,5	3,4	3	2184-1

E-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

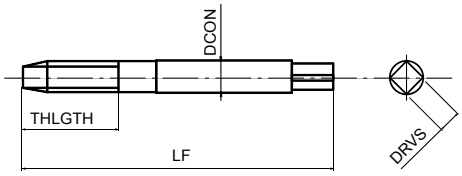
UNJC | PM | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
89345730	4	40	56	12	3,5	2,7	3	2184-1
89346130	6	32	56	14	4	3	3	2184-1
89346430	8	32	63	16	4,5	3,4	3	2184-1
89346630	10	24	70	20	6	4,9	3	2184-1
89347130	1/4	20	80	25	7	5,5	3	2184-1
89347430	5/16	18	90	31	8	6,2	3	2184-1
89347930	3/8	16	100	35	10	8	3	2184-1
89348430	7/16	14	100	24	8	6,2	3	2184-1
89348930	1/2	13	110	28	9	7	3	2184-1
89350130	5/8	11	110	32	12	9	3	2184-1
89351530	3/4	10	125	34	14	11	4	2184-1
89352630	7/8	9	140	34	18	14,5	4	2184-1
89353830	1	8	160	38	18	14,5	4	2184-1

WHR-NI-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

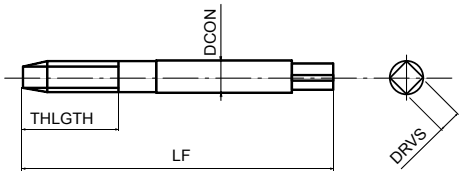
UNJC | PM | HR | ANSI 3BX | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48079457	4	40	56	12	3,5	2,7	3	2184-1
48079461	6	32	56	14	4	3	3	2184-1
48079464	8	32	63	16	4,5	3,4	3	2184-1
48079466	10	24	70	20	6	4,9	3	2184-1
48079471	1/4	20	80	25	7	5,5	3	2184-1
48079474	5/16	18	90	31	8	6,2	3	2184-1
48079479	3/8	16	100	35	10	8	3	2184-1
48079484	7/16	14	100	24	8	6,2	3	2184-1
48079489	1/2	13	110	28	9	7	3	2184-1
48079501	5/8	11	110	32	12	9	3	2184-1
48079515	3/4	10	125	34	14	11	4	2184-1
48079526	7/8	9	140	34	18	14,5	4	2184-1
48079538	1	8	160	38	18	14,5	4	2184-1

H-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

UNJC	PM	OX	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48010457	4	40	56	18	3,5	2,7	2	2184-1
48010461	6	32	56	20	4	3	3	2184-1
48010464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	2184-1

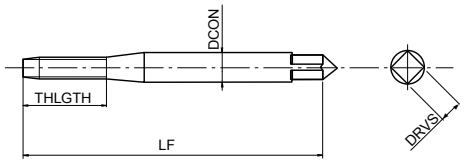
VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC

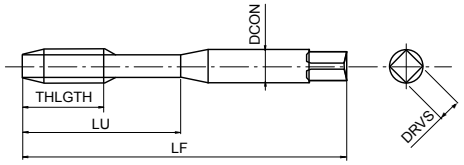
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

UNJC	HSSE	0X	40°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48001457	4	40	56	11	3,5	2,7	2	1	2184-1
48001461	6	32	56	20	4	3	3	2	2184-1
48001464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	2	2184-1

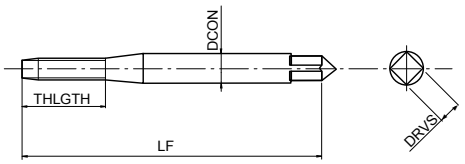
CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC

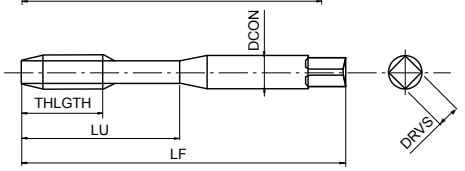
INDEX



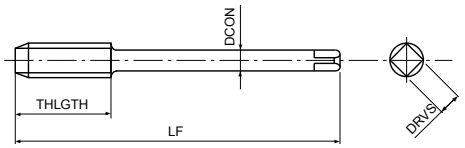
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P ◉	P ◉	P ◉	P ○	M ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

UNJC	HSSE	CrN	45°	ANSI 3B	C/2,5	≥2D	DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48032457	4	40	56	-	11,4	3,5	2,7	2	1	2184-1
48032461	6	32	56	-	14	4	3	3	1	2184-1
48032464	8	32	63	-	16,7	4,5	3,4	3	1	2184-1
48032466	10	24	70	-	19,3	6	4,9	3	1	2184-1
48032471	1/4	20	80	-	25,4	7	5,5	3	1	2184-1
48032474	5/16	18	90	-	13	8	6,2	3	2	2184-1
48032479	3/8	16	100	-	15	9	7	3	2	2184-1
48032484	7/16	14	100	17	-	8	6,2	4	3	2184-1
48032489	1/2	13	110	18	-	9	7	4	3	2184-1
48032494	9/16	12	110	19	-	11	9	4	3	2184-1
48032501	5/8	11	110	21	-	12	9	4	3	2184-1
48032515	3/4	10	125	23	-	14	11	4	3	2184-1
48032526	7/8	9	140	26	-	18	14,5	4	3	2184-1
48032538	1	8	160	29	-	18	14,5	4	3	2184-1

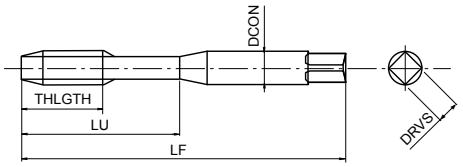


M-SFT-DUPLEX NOWE

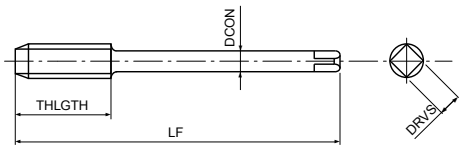
Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX

P	P	P	P	M	S	S	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Inconel 625	Ti Gr.2	
				3-15 Super Duplex	2-3 15-5 PH	3-6 17-4 PH	m/min

UNJC	PM	TiN	50°	ANSI 3BX	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

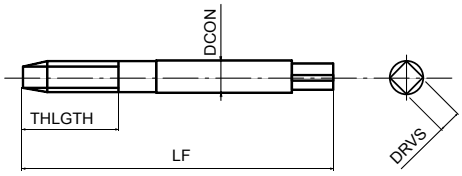
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48373457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48373461	6	32	56	6,4	20	4	3	2	1	2184-1
48373464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	2184-1
48373466	10	24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	2184-1
48373468	12	24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	2184-1
48373471	1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	3	1	2184-1
48373474	5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48373479	3/8	16	100	12,7	39	10	8	4	1	2184-1
48373484	7/16	14	100	14,5	-	8	6,2	4	2	2184-1
48373489	1/2	13	110	15,6	-	9	7	4	2	2184-1
48373494	9/16	12	110	16,9	-	11	9	4	2	2184-1
48373501	5/8	11	110	18,5	-	12	9	4	2	2184-1
48373515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48373526	7/8	9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48373538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1

V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC

INDEX





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stopów tytanu

S
Ti

3-5 m/min

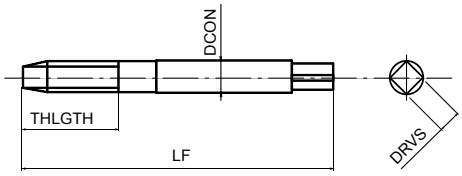
UNJC | PM | V | 10° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48013457	4	40	56	10	3,5	2,7	3	2184-1
48013461	6	32	56	13	4	3	3	2184-1
48013464	8	32	63	15	4,5	3,4	3	2184-1

E-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

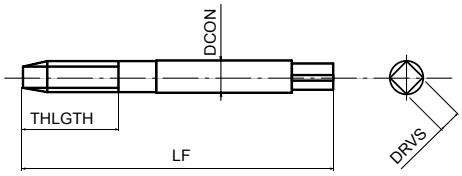
UNJC | PM | 10° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
89545730	4	40	56	10	3,5	2,7	3	2184-1
89546130	6	32	56	13	4	3	3	2184-1
89546430	8	32	63	15	4,5	3,4	3	2184-1
89546630	10	24	70	18	6	4,9	3	2184-1
89547130	1/4	20	80	23	7	5,5	3	2184-1
89547430	5/16	18	90	28	8	6,2	3	2184-1
89547930	3/8	16	100	33	10	8	3	2184-1
89548430	7/16	14	100	19	8	6,2	3	2184-1
89548930	1/2	13	110	20	9	7	3	2184-1
89550130	5/8	11	110	24	12	9	4	2184-1
89551530	3/4	10	125	26	14	11	4	2184-1
89552630	7/8	9	140	29	18	14,5	4	2184-1
89553830	1	8	160	32	18	14,5	4	2184-1

WHR-NI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJC





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

UNJC | PM | HR | 11° | ANSI 3BX | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

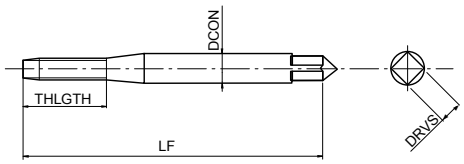
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48078457	4	40	56	12	3,5	2,7	3	2184-1
48078461	6	32	56	14	4	3	3	2184-1
48078464	8	32	63	16	4,5	3,4	3	2184-1
48078466	10	24	70	18	6	4,9	3	2184-1
48078471	1/4	20	80	23	7	5,5	3	2184-1
48078474	5/16	18	90	15	8	6,2	3	2184-1
48078479	3/8	16	100	16	10	8	3	2184-1
48078484	7/16	14	100	19	8	6,2	3	2184-1
48078489	1/2	13	110	20	9	7	3	2184-1
48078501	5/8	11	110	24	12	9	4	2184-1
48078515	3/4	10	125	26	14	11	4	2184-1
48078526	7/8	9	140	29	18	14,5	4	2184-1
48078538	1	8	160	32	18	14,5	4	2184-1

H-SFT

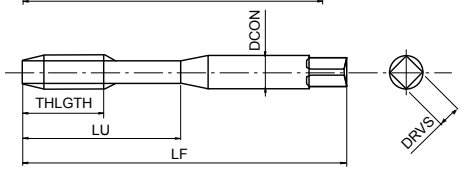
Gwintowanie | Gwintownik | UNJC



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P ◉	P ○	K ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	
C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

UNJC	PM	0X	15°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1

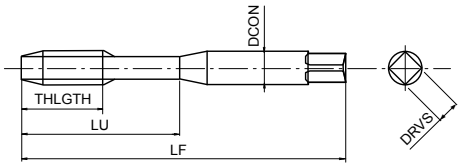
EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48009457	4	40	56	11	3,5	2,7	2	1	2184-1
48009461	6	32	56	18	4	3	2	2	2184-1
48009464	8	32	63	21	4,5	3,4	3	2	2184-1

VA-POT

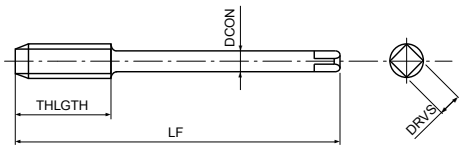
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

UNJF	HSSE	OX	ANSI 3B	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1

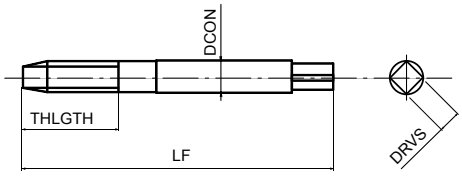
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48002467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	2184-1
48002472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	2184-1
48002476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	2184-1
48002481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	2184-1
48002486	7/16	20	100	20	-	8	6,2	3	2	2184-1
48002491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	2184-1

V-TI-POT

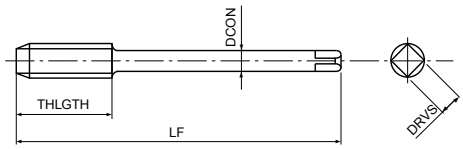
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stopów tytanu

S
Ti

4-6 m/min

UNJF | PM | V | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48014467	10	32	70	25	6	4,9	3	1	2184-1
48014472	1/4	28	80	30	7	5,5	3	1	2184-1
48014476	5/16	24	90	31	8	6,2	3	1	2184-1
48014481	3/8	24	90	35	10	8	3	1	2184-1
48014486	7/16	20	100	20	9	7	3	2	2184-1
48014491	1/2	20	100	22	10	8	3	2	2184-1

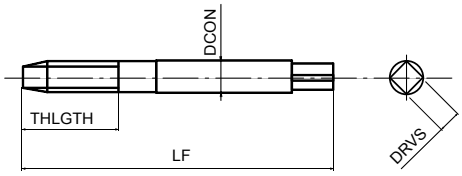
E-POT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

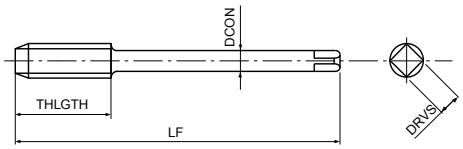
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

UNJF | PM | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
89346730	10	32	70	-	20	6	4,9	3	1	2184-1
89347230	1/4	28	80	-	25	7	5,5	3	1	2184-1
89347630	5/16	24	90	-	31	8	6,2	3	1	2184-1
89348130	3/8	24	90	-	35	10	8	3	1	2184-1
89448630	7/16	20	100	20	-	9	7	3	2	2184-1
89449130	1/2	20	100	22	-	10	8	3	2	2184-1
89349630	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	2184-1
89350430	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	2184-1
89351730	3/4	16	110	25	-	14	11	4	2	2184-1
89352830	7/8	14	125	25	-	18	14,5	4	2	2184-1

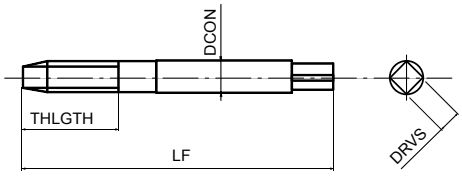


WHR-NI-POT

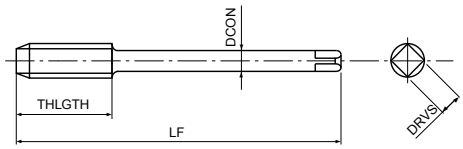
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

2-4 m/min

UNJF | PM | HR | ANSI 3BX | B/5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

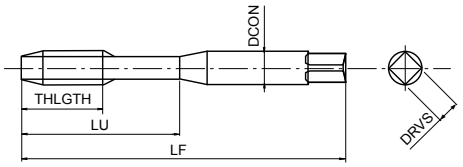
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48079467	10	32	70	20	6	4,9	3	1	2184-1
48079472	1/4	28	80	25	7	5,5	3	1	2184-1
48079476	5/16	24	90	31	8	6,2	3	1	2184-1
48079481	3/8	24	90	35	10	8	3	1	2184-1
48079486	7/16	20	100	20	9	7	3	2	2184-1
48079491	1/2	20	100	22	10	8	3	2	2184-1
48079496	9/16	18	100	22	11	9	3	2	2184-1
48079504	5/8	18	100	22	12	9	3	2	2184-1
48079517	3/4	16	110	25	14	11	4	2	2184-1
48079528	7/8	14	125	25	18	14,5	4	2	2184-1

H-POT

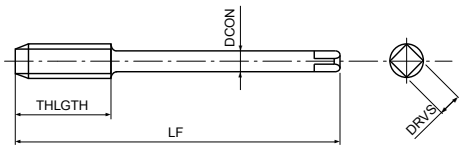
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P ◉	K ○	S ○	S ○	H ◉	H ◉	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

UNJF	PM	OX	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

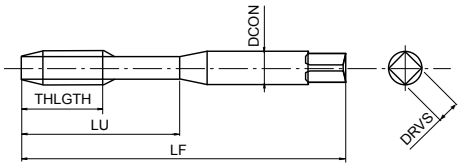
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48010467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	2184-1
48010472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	2184-1
48010476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	2184-1
48010481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	2184-1
48010486	7/16	20	100	20	-	8	6,2	3	2	2184-1
48010491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	2184-1

VA-SFT

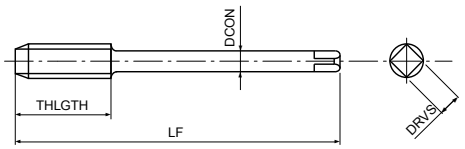
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

UNJF	HSSE	0X	40°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

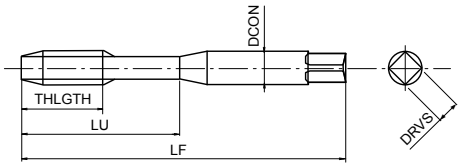
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48001467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	2184-1
48001472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	2184-1
48001476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	2184-1
48001481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	2184-1
48001486	7/16	20	100	15	-	8	6,2	4	2	2184-1
48001491	1/2	20	100	16	-	9	7	4	2	2184-1

M-SFT-DUPLEX NOWE

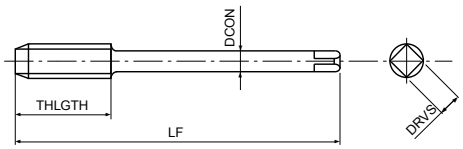
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



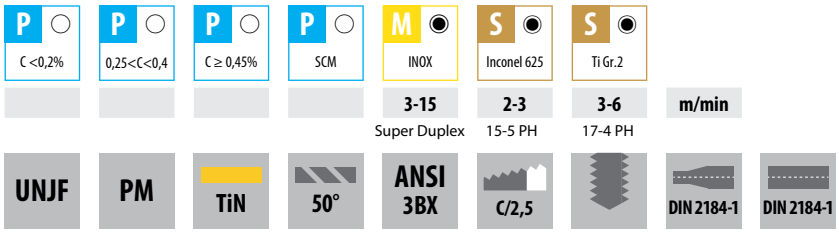
Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX



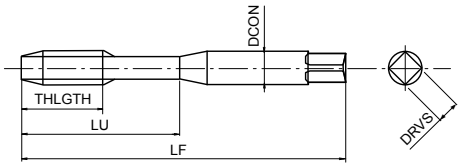
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48373458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2184-1
48373462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	2184-1
48373465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	2184-1
48373467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	2184-1
48373469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	2184-1
48373472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	3	1	2184-1
48373476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	2184-1
48373481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	4	1	2184-1
48373486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	4	2	2184-1
48373491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	4	2	2184-1
48373496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	4	2	2184-1
48373504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	4	2	2184-1
48373517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	2184-1
48373528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	2184-1
48373539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	2184-1

CC-SFT

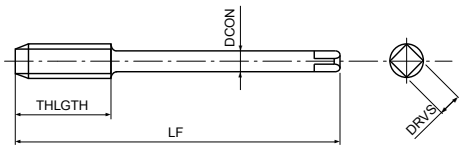
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

UNJF	HSSE	CrN	45°	ANSI 3B	C/2,5	≥2D	DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48032467	10	32	70	-	19,3	6	4,9	3	1	2184-1
48032472	1/4	28	80	-	25,4	7	5,5	3	1	2184-1
48032476	5/16	24	90	-	11	8	6,2	3	1	2184-1
48032481	3/8	24	90	-	12	9	7	3	1	2184-1
48032486	7/16	20	100	14	-	8	6,2	4	2	2184-1
48032491	1/2	20	100	15	-	9	7	4	2	2184-1
48032496	9/16	18	100	15	-	11	9	4	2	2184-1
48032504	5/8	18	100	17	-	12	9	4	2	2184-1
48032517	3/4	16	110	19	-	14	11	4	2	2184-1
48032528	7/8	14	125	21	-	18	14,5	4	2	2184-1
48032539	1	12	125	24	-	18	14,5	4	2	2184-1

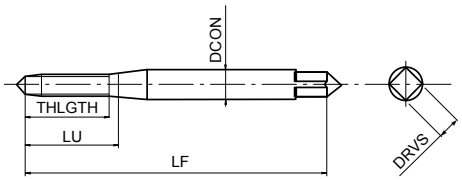
V-TI-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | UNJF

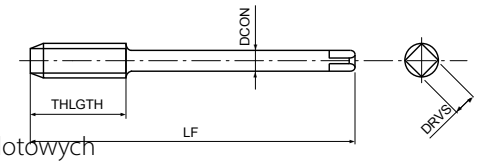
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stopów tytanu

S
Ti

3-5 m/min

UNJF | PM | V | 10° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

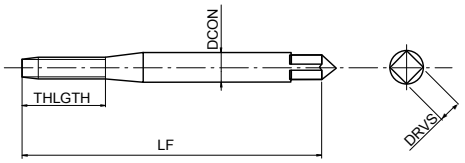
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48013467	10	32	70	25	6	4,9	3	1	2184-1
48013472	1/4	28	80	30	7	5,5	3	1	2184-1
48013476	5/16	24	90	35	8	6,2	3	1	2184-1
48013481	3/8	24	90	35	10	8	3	1	2184-1
48013486	7/16	20	100	15	8	6,2	3	2	2184-1
48013491	1/2	20	100	16	9	7	3	2	2184-1

E-SFT

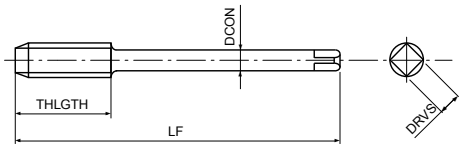
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

UNJF | PM | 10° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

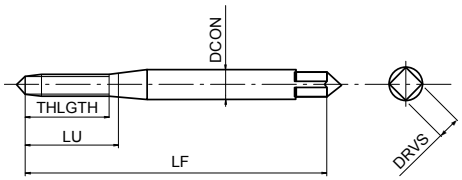
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
89546730	10	32	70	18	6	4,9	3	1	2184-1
89547230	1/4	28	80	23	7	5,5	3	1	2184-1
89547630	5/16	24	90	28	8	6,2	3	1	2184-1
89548130	3/8	24	90	33	10	8	3	1	2184-1
89648630	7/16	20	100	15	8	6,2	3	2	2184-1
89649130	1/2	20	100	16	9	7	3	2	2184-1
89549630	9/16	18	100	17	11	9	4	2	2184-1
89550430	5/8	18	100	19	12	9	4	2	2184-1
89551730	3/4	16	110	21	14	11	4	2	2184-1
89552830	7/8	14	125	23	18	14,5	4	2	2184-1

WHR-NI-SFT

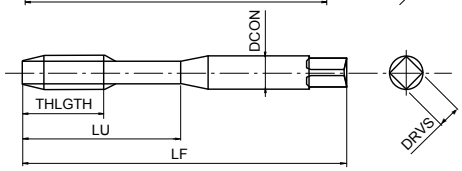
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



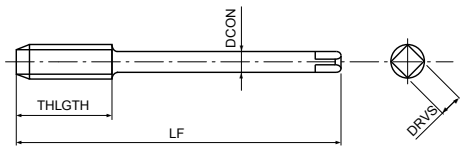
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Powłoka HR
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718

S
Ni

1-3 m/min

UNJF | PM | HR | 11° | ANSI 3BX | C/2,5 | DIN 2184-1 | DIN 2184-1

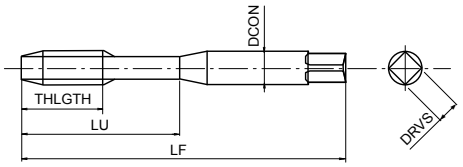
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48078467	10	32	70	18	21	6	4,9	3	1	2184-1
48078472	1/4	28	80	21	23	7	5,5	3	1	2184-1
48078476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	2	2184-1
48078481	3/8	24	90	-	35	10	8	3	2	2184-1
48078486	7/16	20	100	15	-	8	6,2	3	3	2184-1
48078491	1/2	20	100	16	-	9	7	3	3	2184-1
48078496	9/16	18	100	17	-	11	9	3	3	2184-1
48078504	5/8	18	100	19	-	12	9	4	3	2184-1
48078517	3/4	16	110	21	-	14	11	4	3	2184-1
48078528	7/8	14	125	23	-	18	14,5	4	3	2184-1

H-SFT

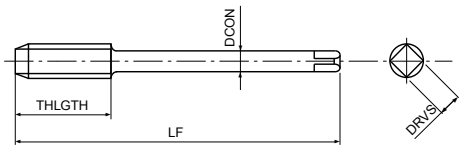
Gwintowanie | Gwintownik | UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC

P ◉	P ○	K ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	
C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

UNJF	PM	OX	15°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1	DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48009467	10	32	70	-	25	6	4,9	3	1	2184-1
48009472	1/4	28	80	-	30	7	5,5	3	1	2184-1
48009476	5/16	24	90	-	35	8	6,2	3	1	2184-1
48009481	3/8	24	90	-	35	9	7	3	1	2184-1
48009486	7/16	20	100	15	-	8	6,2	3	2	2184-1
48009491	1/2	20	100	16	-	9	7	3	2	2184-1

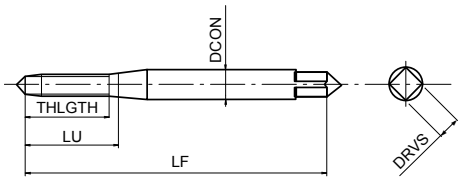
CC-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-M

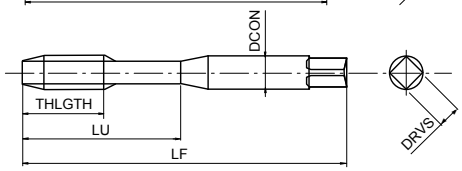
INDEX



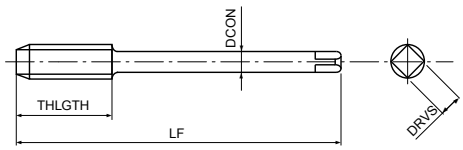
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

EG M	HSSE	CrN	45°	ISO 2 6H	C/2,5		DIN 371	DIN 376

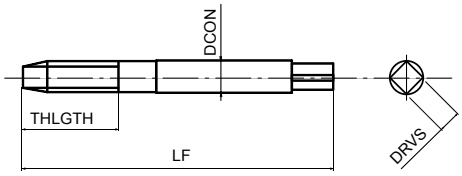
EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48044138	3	0,5	3,65	56	4,5	15	4	3	3	3,2	1	371
48044144	4	0,7	4,909	70	6,6	20	6	4,9	3	4,2	1	371
48044149	5	0,8	6,039	80	7,2	25	6	4,9	3	5,2	1	371
48044155	6	1	7,299	90	9	35	8	6,2	3	6,3	2	371
48044161	8	1,25	9,624	100	12	39	10	8	3	8,4	2	371
48044169	10	1,5	11,949	110	14	46	12	9	4	10,4	2	371
48044179	12	1,75	14,273	110	16	-	11	9	4	12,5	3	376
48044202	16	2	18,598	125	20	-	14	11	4	16,6	3	376
48044228	20	2,5	23,248	160	25	-	18	14,5	4	20,7	3	376



E-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

2-4 m/min

EG MJ | PM | ISO 1 4H | B/5 | DIN 371

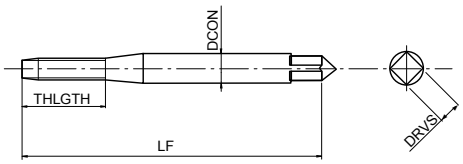
EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48008125	2	0,4	2,52	50	9	2,8	2,1	2	2,1	371
48008133	2,5	0,45	3,085	56	11	3,5	2,7	3	2,6	371
48008138	3	0,5	3,65	56	13	4	3	3	3,2	371
48008144	4	0,7	4,9090	70	17	6	4,9	3	4,2	371
48008149	5	0,8	6,039	80	21	6	4,9	3	5,2	371
48008155	6	1	7,299	90	25	8	6,2	3	6,3	371
48008161	8	1,25	9,624	100	33	10	8	3	8,4	371
48008169	10	1,5	11,949	110	41	12	9	3	10,4	371

H-HL-POT

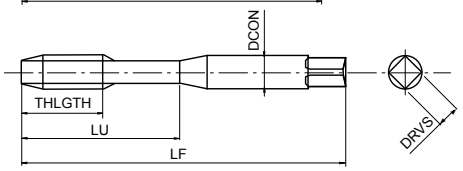
Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

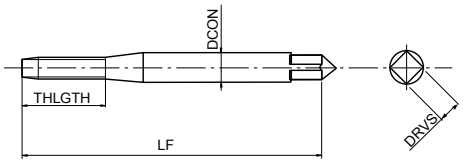
EG MJ	PM	0X	ISO 1 4H	B/5		DIN 371

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48006125	2	0,4	2,52	50	9	2,8	2,1	2	2,1	1	371
48006133	2,5	0,45	3,085	56	18	3,5	2,7	3	2,6	2	371
48006138	3	0,5	3,65	56	20	4	3	3	3,2	2	371
48006144	4	0,7	4,9090	70	25	6	4,9	3	4,2	2	371
48006149	5	0,8	6,039	80	30	6	4,9	3	5,2	2	371
48006155	6	1	7,299	90	35	8	6,2	3	6,3	2	371
48006161	8	1,25	9,624	100	39	10	8	3	8,4	2	371
48006169	10	1,5	11,949	110	46	12	9	3	10,4	2	371

E-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

1-3 m/min

EG MJ | PM | 10° | ISO 1 4H | C/2,5 | DIN 371

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48007125	2	0,4	2,52	50	9	2,8	2,1	2	2,1	371
48007133	2,5	0,45	3,085	56	11	3,5	2,7	3	2,6	371
48007138	3	0,5	3,65	56	13	4	3	3	3,2	371
48007144	4	0,7	4,9090	70	17	6	4,9	3	4,2	371
48007149	5	0,8	6,039	80	21	6	4,9	3	5,2	371
48007155	6	1	7,299	90	25	8	6,2	3	6,3	371
48007161	8	1,25	9,624	100	33	10	8	3	8,4	371
48007169	10	1,5	11,949	110	41	12	9	3	10,4	371

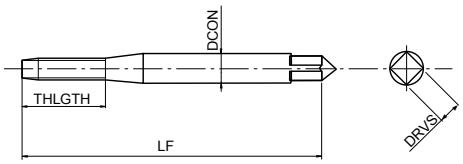
H-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-MJ

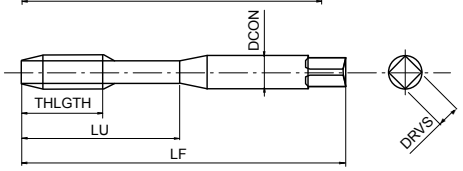
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

P ◉	P ○	K ○	S ○	S ○	H ◉	H ◉	
C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

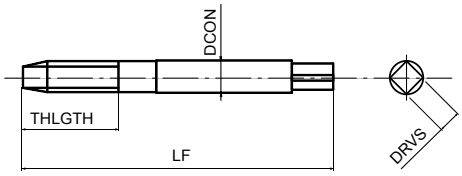
EG MJ	PM	0X	15°	ISO 1 4H	C/3		DIN 371

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48005125	2	0,4	2,52	50	9	2,8	2,1	2	2,1	1	371
48005133	2,5	0,45	3,085	56	18	3,5	2,7	3	2,6	2	371
48005138	3	0,5	3,65	56	20	4	3	3	3,2	2	371
48005144	4	0,7	4,9090	70	25	6	4,9	3	4,2	2	371
48005149	5	0,8	6,039	80	30	6	4,9	3	5,2	2	371
48005155	6	1	7,299	90	35	8	6,2	3	6,3	2	371
48005161	8	1,25	9,624	100	39	10	8	3	8,4	2	371
48005169	10	1,5	11,949	110	46	12	9	3	10,4	2	371

E-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

2-4 m/min

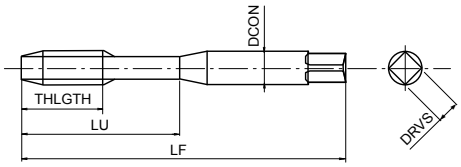
EG UNJC | PM | ANSI 3B | B/5 | DIN 371

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48016457	4	40	3,67	56	14	4	3	3	3	2184-1
48016461	6	32	4,536	63	18	4,5	3,4	3	3,7	2184-1
48016464	8	32	5,197	70	20	6	4,9	3	4,4	2184-1

H-HL-POT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC





- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

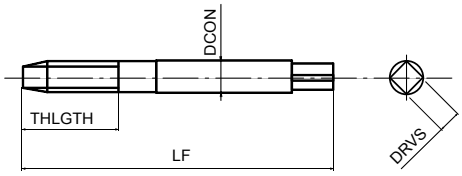
EG UNJC	PM	OX	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48018457	4	40	3,67	56	20	4	3	3	3	2184-1
48018461	6	32	4,536	63	21	4,5	3,4	3	3,7	2184-1
48018464	8	32	5,197	70	25	6	4,9	3	4,4	2184-1

E-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

1-3 m/min

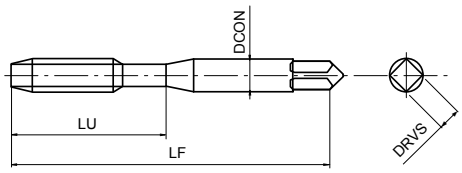
EG UNJC | PM | 10° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48015457	4	40	3,67	56	13	4	3	3	3	2184-1
48015461	6	32	4,536	63	18	4,5	3,4	3	3,7	2184-1
48015464	8	32	5,197	70	20	6	4,9	3	4,4	2184-1

H-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJC





- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

P ◉ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ○ GGG	S ○ Ti	S ○ Ni	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

EG UNJC	PM	0X	15°	ANSI 3B	C/3		DIN 2184-1

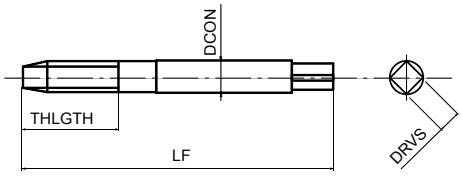
EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48017457	4	40	3,67	56	20	4	3	2	3	2184-1
48017461	6	32	4,536	63	21	4,5	3,4	3	3,7	2184-1
48017464	8	32	5,197	70	25	6	4,9	3	4,4	2184-1

E-HL-POT

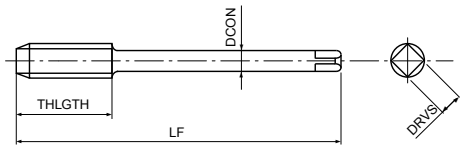
Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

2-4 m/min

EG UNJF | PM | ANSI 3B | B/5 | DIN 2184-1

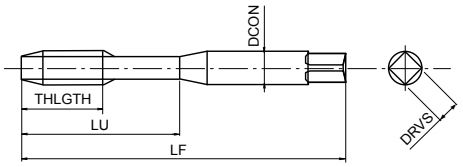
EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48016467	10	32	5,857	80	23	7	5,5	3	5,1	1	2184-1
48016472	1/4	28	7,528	90	29	8	6,2	3	6,6	1	2184-1
48016476	5/16	24	9,312	90	35	10	8	3	8,3	1	2184-1
48016481	3/8	24	10,9	100	41	12	9	3	9,8	1	2184-1
48016486	7/16	20	12,762	100	22	10	8	3	11,5	2	2184-1
48016491	1/2	20	14,35	100	22	12	9	3	13,1	2	2184-1

H-HL-POT

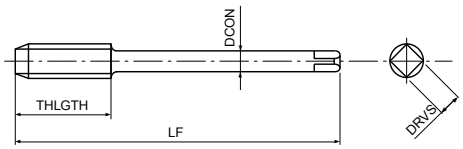
Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

P	K	S	S	H	H	
C ≥ 0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

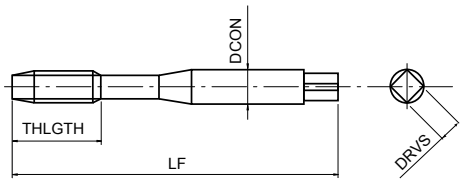
EG UNJF	PM	0X	ANSI 3B	B/5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48018467	10	32	5,857	80	-	30	7	5,5	3	5,1	1	2184-1
48018472	1/4	28	7,528	90	-	35	8	6,2	3	6,6	1	2184-1
48018476	5/16	24	9,312	90	-	35	9	7	3	8,3	1	2184-1
48018481	3/8	24	10,9	100	-	39	11	9	3	9,8	1	2184-1
48018486	7/16	20	12,762	100	22	-	9	7	3	11,5	2	2184-1
48018491	1/2	20	14,35	100	22	-	11	9	3	13,1	2	2184-1

CC-HL-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC, do wkładek gwintowych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

EG UNJF | HSSE | CrN | 45° | ANSI 3B | C/2,5 | | DIN 2184-1

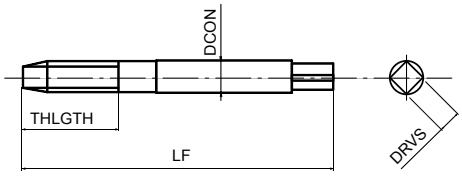
EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48033467	10	32	5,857	80	25,4	7	5,5	3	5,1	2184-1
48033472	1/4	28	7,528	90	11	8	6,2	3	6,6	2184-1
48033476	5/16	24	9,312	90	12	9	7	3	8,3	2184-1
48033481	3/8	24	10,9	100	14	11	9	3	9,8	2184-1

E-HL-SFT

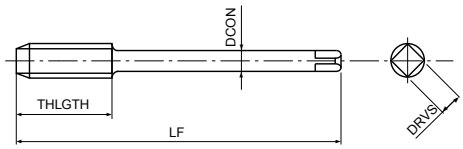
Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stopów na bazie niklu, w tym Inconel 718
- Do wkładek gwintowych

S
Ni

1-3 m/min

EG UNJF | PM | 10° | ANSI 3B | C/2,5 | DIN 2184-1

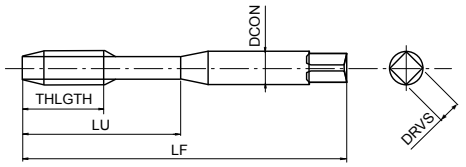
EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48015467	10	32	5,857	80	21	7	5,5	3	5,1	1	2184-1
48015472	1/4	28	7,528	90	27	8	6,2	3	6,6	1	2184-1
48015476	5/16	24	9,312	90	33	10	8	3	8,3	1	2184-1
48015481	3/8	24	10,9	100	38	12	9	3	9,8	1	2184-1
48015486	7/16	20	12,762	100	15	10	8	3	11,5	2	2184-1
48015491	1/2	20	14,35	100	16	12	9	3	13,1	2	2184-1

H-HL-SFT

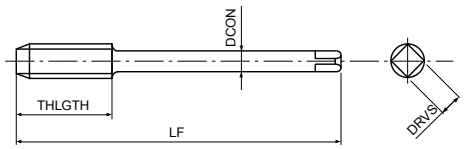
Gwintowanie | Gwintownik | Helicoil EG-UNJF



Typ 1



Typ 2



- Gwintownik HSS-PM z ostrzem o małej spirali do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Oksydowany
- Do stali hartowanej do 45 HRC
- Do wkładek gwintowych

P ◉ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ○ GGG	S ○ Ti	S ○ Ni	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

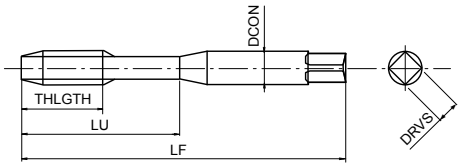
EG UNJF	PM	OX	15°	ANSI 3B	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	Cutter diameter EG	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Typ	DIN
48017467	10	32	5,857	80	-	30	7	5,5	3	5,1	1	2184-1
48017472	1/4	28	7,528	90	-	35	8	6,2	3	6,6	1	2184-1
48017476	5/16	24	9,312	90	-	35	9	7	3	8,3	1	2184-1
48017481	3/8	24	10,9	100	-	39	11	9	3	9,8	1	2184-1
48017486	7/16	20	12,762	100	15	-	9	7	3	11,5	2	2184-1
48017491	1/2	20	14,35	100	16	-	11	9	3	13,1	2	2184-1

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BSW





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

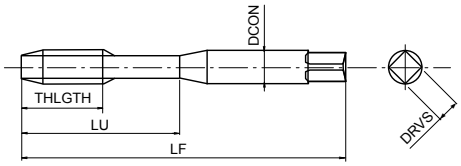
A	BSW	PM	V	MED	B/4		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48205702	1/8	40	56	11	18	3,5	2,7	3	2184-1
48205704	3/16	24	70	16	25	6	4,9	3	2184-1
48205706	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	2184-1
48205707	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	2184-1
48205708	3/8	16	100	24	39	10	8	3	2184-1
48205709	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2184-1
48205710	1/2	12	110	28	-	9	7	3	2184-1
48205712	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2184-1
48205713	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2184-1
48205714	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2184-1
48205715	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2184-1

S-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BSW





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

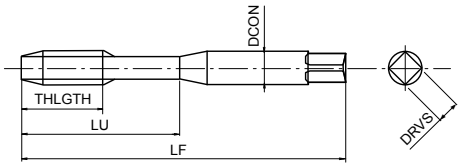
BSW	HSSE	OX	MED	B/4		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48272702	1/8	40	56	11	18	3,5	2,7	3	2184-1
48272704	3/16	24	70	16	25	6	4,9	3	2184-1
48272706	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	2184-1
48272707	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	2184-1
48272708	3/8	16	100	24	39	10	8	3	2184-1
48272709	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2184-1
48272710	1/2	12	110	28	-	9	7	3	2184-1
48272712	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2184-1
48272713	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2184-1
48272714	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2184-1
48272715	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2184-1

A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BSW





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

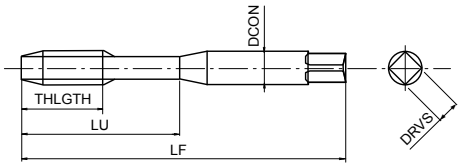
A	BSW	PM	V	45°	MED	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48139702	1/8	40	56	7	18	3,5	2,7	3	2184-1
48139704	3/16	24	70	10	25	6	4,9	3	2184-1
48139706	1/4	20	80	13	30	7	5,5	3	2184-1
48139707	5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	2184-1
48139708	3/8	16	100	16	39	10	8	3	2184-1
48139709	7/16	14	100	22	-	8	6,2	3	2184-1
48139710	1/2	12	110	25	-	9	7	3	2184-1
48139712	5/8	11	110	27	-	12	9	3	2184-1
48139713	3/4	10	125	30	-	14	11	3	2184-1
48139714	7/8	9	140	32	-	18	14,5	3	2184-1
48139715	1	8	160	36	-	18	14,5	3	2184-1

S-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BSW





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

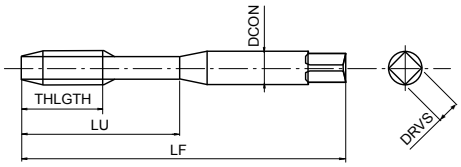
BSW	HSSE	0X	40°	MED	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48223702	1/8	40	56	7	18	3,5	2,7	3	2184-1
48223704	3/16	24	70	10	25	6	4,9	3	2184-1
48223706	1/4	20	80	13	30	7	5,5	3	2184-1
48223707	5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	2184-1
48223708	3/8	16	100	16	39	10	8	3	2184-1
48223709	7/16	14	100	22	-	8	6,2	3	2184-1
48223710	1/2	12	110	25	-	9	7	4	2184-1
48223712	5/8	11	110	27	-	12	9	4	2184-1
48223713	3/4	10	125	30	-	14	11	4	2184-1
48223714	7/8	9	140	32	-	18	14,5	4	2184-1
48223715	1	8	160	36	-	18	14,5	4	2184-1

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BSF





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

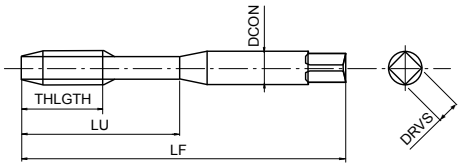
A	BSF	PM	V	MED	B/4		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48205731	1/4	26	80	19	30	7	5,5	3	2184-1
48205732	5/16	22	90	22	35	8	6,2	3	2184-1
48205733	3/8	20	100	24	39	10	8	3	2184-1
48205734	7/16	18	100	24	-	8	6,2	3	2184-1
48205735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	2184-1
48205737	5/8	14	110	32	-	12	9	3	2184-1
48205739	3/4	12	125	34	-	14	11	3	2184-1
48205742	1	10	160	38	-	18	14,5	3	2184-1

S-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BSF





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

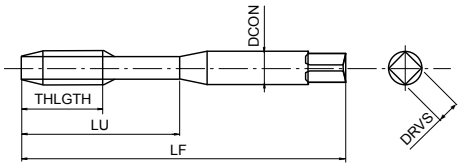
BSF	HSSE	OX	MED	B/4		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48272731	1/4	26	80	19	30	7	5,5	3	2184-1
48272732	5/16	22	90	22	35	8	6,2	3	2184-1
48272733	3/8	20	100	24	39	10	8	3	2184-1
48272734	7/16	18	100	24	-	8	6,2	3	2184-1
48272735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	2184-1
48272737	5/8	14	110	32	-	12	9	3	2184-1
48272739	3/4	12	125	34	-	14	11	3	2184-1
48272742	1	10	160	38	-	18	14,5	3	2184-1

A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BSF





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

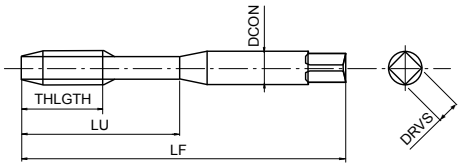
A	BSF	PM	V	45°	MED	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48139731	1/4	26	80	17	30	7	5,5	3	2184-1
48139732	5/16	22	90	17	35	8	6,2	3	2184-1
48139733	3/8	20	100	18	39	10	8	3	2184-1
48139734	7/16	18	100	22	-	8	6,2	3	2184-1
48139735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	2184-1
48139737	5/8	14	110	27	-	12	9	3	2184-1
48139739	3/4	12	125	27	-	14	11	4	2184-1
48139742	1	10	160	36	-	18	14,5	4	2184-1

S-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BSF





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

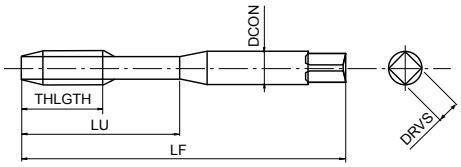
BSF	HSSE	0X	40°	MED	C/2,5		DIN 2184-1

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48223731	1/4	26	80	17	30	7	5,5	3	2184-1
48223732	5/16	22	90	17	35	8	6,2	3	2184-1
48223733	3/8	20	100	18	39	10	8	3	2184-1
48223734	7/16	18	100	22	-	8	6,2	3	2184-1
48223735	1/2	16	100	22	-	9	7	4	2184-1
48223737	5/8	14	110	27	-	12	9	4	2184-1
48223739	3/4	12	125	27	-	14	11	4	2184-1
48223742	1	10	160	36	-	18	14,5	4	2184-1

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BA





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

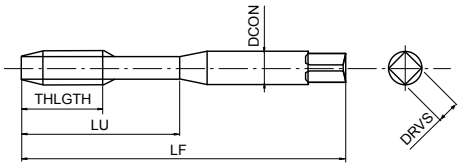
A	BA (BS93)	PM	V	B/4	

EDP	TD	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48205910	0	66	19	30	6,3	5	3
48205911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48205912	2	58	16	25	5	4	3
48205913	3	53	13	21	4,5	3,55	3
48205914	4	50	13	20	3,55	2,8	3
48205915	5	48	11	18	3,15	2,5	3
48205916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48205917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48205918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48205919	9	41	8	-	2,5	2	2
48205920	10	41	8	-	2,5	2	2
48205921	11	41	8	-	2,5	2	2
48205922	12	40	7	-	2,5	2	2

S-POT

Gwintowanie | Gwintownik | BA





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

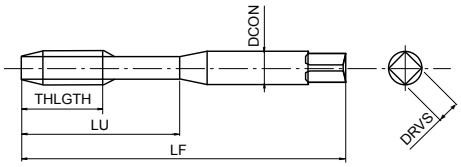
BA (BS93) | HSSE | OX | B/4

EDP	TD	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48272910	0	66	19	30	6,3	5	3
48272911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48272912	2	58	16	25	5	4	3
48272913	3	53	13	21	4,5	3,55	3
48272914	4	50	13	20	3,55	2,8	3
48272915	5	48	11	18	3,15	2,5	3
48272916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48272917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48272918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48272919	9	41	8	-	2,5	2	2
48272920	10	41	8	-	2,5	2	2
48272921	11	41	8	-	2,5	2	2
48272922	12	40	7	-	2,5	2	2

A-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BA





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	BA (BS93)	PM	V	45°	C/2,5	

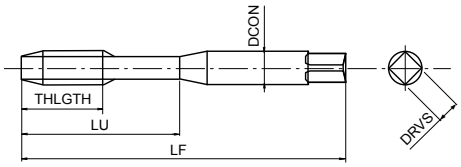
EDP	TD	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48139910	0	66	19	30	6,3	5	3
48139911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48139912	2	58	16	25	5	4	3
48139913	3	53	13	21	4,5	3,55	2
48139914	4	50	13	20	3,55	2,8	2
48139915	5	48	11	18	3,15	2,5	2
48139916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48139917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48139918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48139919	9	41	8	-	2,5	2	2
48139920	10	41	8	-	2,5	2	2
48139921	11	41	8	-	2,5	2	2
48139922	12	40	7	-	2,5	2	2

S-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | BA

INDEX





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

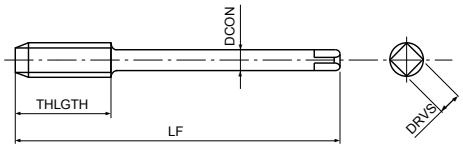
BA (BS93)	HSSE	0X	40°	C/2,5	

EDP	TD	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF
48223910	0	66	19	30	6,3	5	3
48223911	1	62	17	26	5,6	4,5	3
48223912	2	58	16	25	5	4	3
48223913	3	53	13	21	4,5	3,55	3
48223914	4	50	13	20	3,55	2,8	3
48223915	5	48	11	18	3,15	2,5	3
48223916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48223917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48223918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2
48223919	9	41	8	-	2,5	2	2
48223920	10	41	8	-	2,5	2	2
48223921	11	41	8	-	2,5	2	2
48223922	12	40	7	-	2,5	2	2

A-POT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSPF)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ○ Ti	H ○ 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

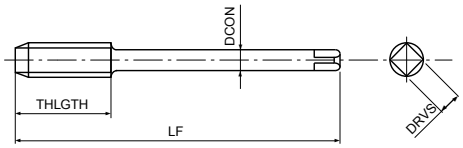
A	G	PM	V	B/4		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48145900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	5156
48145000	1/4	19	100	22	11	9	3	5156
48145100	3/8	19	100	22	12	9	3	5156
48145200	1/2	14	125	25	16	12	3	5156
48145300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	5156
48145400	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48145500	7/8	14	150	28	22	18	4	5156
48145600	1	11	160	30	25	20	4	5156

S-POT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15	m/min

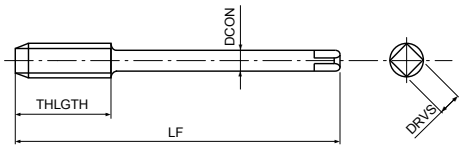
G	HSSE	OX	B/4		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48224900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	5156
48224000	1/4	19	100	22	11	9	3	5156
48224100	3/8	19	100	22	12	9	3	5156
48224200	1/2	14	125	25	16	12	3	5156
48224300	5/8	14	125	25	18	14,5	3	5156
48224400	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48224500	7/8	14	150	28	22	18	4	5156
48224600	1	11	160	30	25	20	4	5156

POT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)





- Gwintownik HSSE ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych

P ○	P ○	P ○	P ○	K ○	N ○	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Al	AC, ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

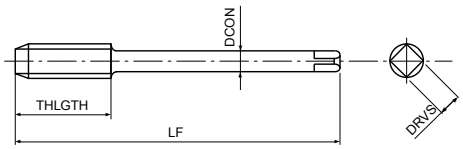
G	HSSE	B/4		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
63581900	1/8	28	90	16	7	5,5	3	5156
63582000	1/4	19	100	20	11	9	3	5156
63582100	3/8	19	100	22	12	9	4	5156
63582200	1/2	14	125	25	16	12	4	5156
63582300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	5156
63582400	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
63582500	7/8	14	150	28	22	18	4	5156
63582600	1	11	160	30	25	20	4	5156

A-SFT NOWE ROZMIARY

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSPF)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	G	PM	V	45°	C/2,5		DIN 5156

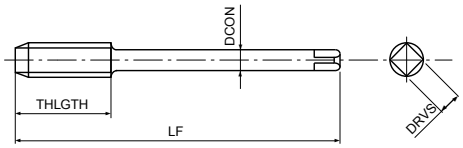
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48139700 (NEW)	1/16	28	90	22	6	4,9	3	5156
48139900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	5156
48139000	1/4	19	100	22	11	9	3	5156
48139100	3/8	19	100	22	12	9	4	5156
48139200	1/2	14	125	25	16	12	4	5156
48139300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	5156
48139400	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48139500	7/8	14	150	28	22	18	4	5156
48139600	1	11	160	30	25	20	4	5156

S-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)

INDEX





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

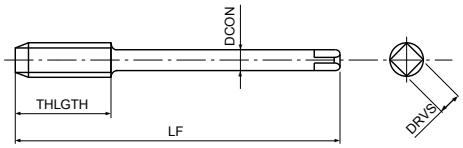
G	HSSE	OX	40°	C/2,5		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48223900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	5156
48223000	1/4	19	100	22	11	9	4	5156
48223100	3/8	19	100	22	12	9	4	5156
48223200	1/2	14	125	25	16	12	4	5156
48223300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	5156
48223400	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48223500	7/8	14	150	28	22	18	4	5156
48223600	1	11	160	30	25	20	4	5156

VA-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Oksydowany
- Gwintowanie ogólnego zastosowania w stali i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

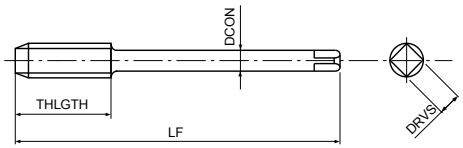
G	HSSE	OX	40°	C/2,5		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
65881909	1/8	28	90	11	7	5,5	4	5156
65882009	1/4	19	100	16	11	9	4	5156
65882109	3/8	19	100	16	12	9	5	5156
65882209	1/2	14	125	22	16	12	5	5156
65882309	5/8	14	125	22	18	14,5	5	5156
65882409	3/4	14	140	22	20	16	5	5156
65882509	7/8	14	150	22	22	18	5	5156
65882609	1	11	160	28	25	20	5	5156

SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali ogólnych

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	K GGG	N Al	N AC, ADC	
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15	m/min

G	HSSE	40°	C/2,5		DIN 5156

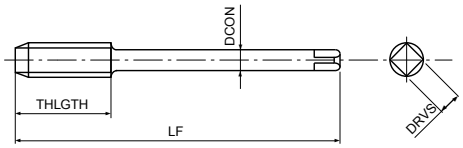
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
63681900	1/8	28	90	16	7	5,5	3	5156
63682000	1/4	19	100	20	11	9	3	5156
63682100	3/8	19	100	22	12	9	3	5156
63682200	1/2	14	125	25	16	12	4	5156
63682300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	5156
63682400	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
63682500	7/8	14	150	28	22	18	4	5156
63682600	1	11	160	30	25	20	4	5156

SH-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)

INDEX





- Gwintownik HSSE z małą spiralą do otworów nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali stopowych ≥ 1100N/mm^2
- Kreuje krótkie wióry

P 0,25<C<0,4	P ~45 HRC	P SCM	K GG	K GGG	N AC, ADC	
7-12	7-12	6-9	7-12	6-8	10-15	m/min

G	HSSE	15°	C/3		DIN 5156

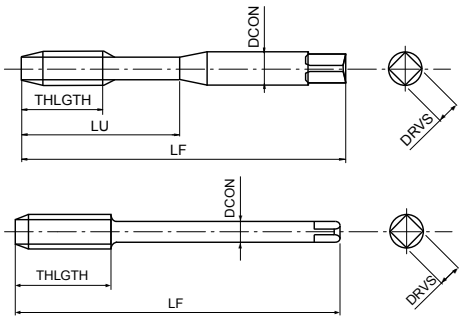
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
72281900	1/8	28	90	16	7	5,5	3	5156
72282000	1/4	19	100	20	11	9	4	5156
72282100	3/8	19	100	22	12	9	4	5156
72282200	1/2	14	125	25	16	12	4	5156

M-SFT-DUPLEX

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)

INDEX





- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Dla stali nierdzewnych, DUPLEX i SUPER DUPLEX

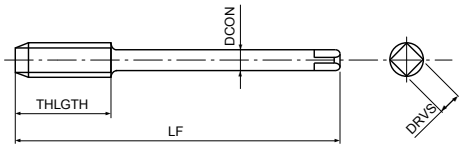
P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	S Inconel 625	S Ti Gr.2	
10-25	10-25	10-25	8-20	3-15 Super Duplex	3-6 15-5 PH	2-3 17-4 PH	m/min
G	PM	TiN	50°	C/2,5		DIN 5156	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48336900	1/8	28	90	20	7	5,5	4	5156
48336000	1/4	19	100	22	11	9	4	5156
48336100	3/8	19	100	22	12	9	4	5156
48336200	1/2	14	125	25	16	12	4	5156
48336300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	5156
48336400	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48336500	7/8	14	150	28	22	18	4	5156
48336600	1	11	160	30	25	20	4	5156

CC-SFT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)





- Gwintownik HSSE ze spiralnymi ostrzami dla otworów nieprzelotowych
- Powłoka CrN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Opracowany do gwintowania na sztywno na maszynach CNC

P ◉	P ◉	P ◉	P ○	M ◉	N ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

G	HSSE	CrN	45°	C/2,5	≥2D	DIN 5156

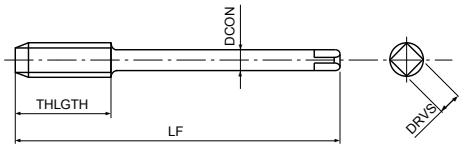
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48034838	1/8	28	90	10	7	5,5	3	5156
48034839	1/4	19	100	15	11	9	4	5156
48034840	3/8	19	100	15	12	9	4	5156
48034841	1/2	14	125	20	16	12	4	5156

VP-DC-MT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)

INDEX





- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Dla żeliwa i odlewu aluminiowego
- Gwintowniki Synchro przy prędkościach > 30 m/min

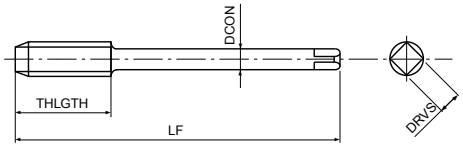
P ○	P ○	K ◉	K ◉	N ◉	H ○	H ○	
C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min
G	PM	V	C/2,5			DIN 5156	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48020837	1/16	28	90	11	6	4,9	4	5156
48020838	1/8	28	90	11	7	5,5	4	5156
48020839	1/4	19	100	16	11	9	4	5156
48020840	3/8	19	100	16	12	9	4	5156
48020841	1/2	14	125	22	16	12	5	5156
48020842	5/8	14	125	22	18	14,5	5	5156
48020843	3/4	14	140	22	20	16	5	5156
48020844	7/8	14	150	22	22	18	5	5156
48020845	1	11	160	28	25	20	6	5156
48020846	1 1/8	11	170	28	28	22	6	5156
48020847	1 1/4	11	170	28	32	24	6	5156
48020849	1 1/2	11	190	28	36	29	6	5156
48020850	1 3/4	11	190	28	40	32	6	5156
48020851	2	11	220	28	45	35	6	5156

GG-MT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)





- Gwintownik HSSE z ostrzami prostym do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka NiOx
- Do żeliwa





10-15 | 7-12 | m/min













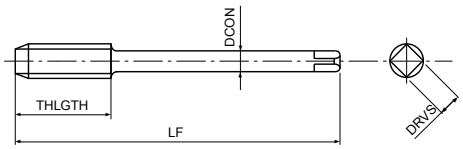


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
67681900	1/8	28	90	16	7	5,5	4	5156
67682000	1/4	19	100	20	11	9	4	5156
67682100	3/8	19	100	22	12	9	4	5156
67682200	1/2	14	125	25	16	12	4	5156

VX-OT

Gwintowanie | Gwintownik | G (BSP)





- Węglikowy gwintownik z ostrzmi prostymi do otworów nieprzelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali hartowanej do 62 HRC



1-3 m/min

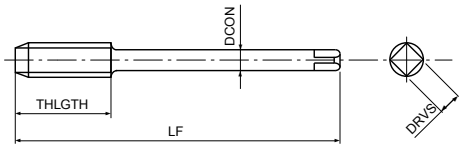


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48080838	1/8	28	90	11	7	5,5	5	5156
48080839	1/4	19	100	16	11	9	5	5156
48080840	3/8	19	100	16	12	9	6	5156
48080841	1/2	14	125	22	16	12	6	5156

S-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | G (BSP)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

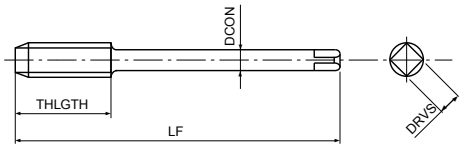
A	G	HSS-Co	V	C/2,5			DIN 2189

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48064838	1/8	28	90	9	7	5,5	8	9,24 ~ 9,35	2189
48064839	1/4	19	100	13	11	9	8	12,41 ~ 12,62	2189
48064840	3/8	19	100	13	12	9	8	15,92 ~ 16,12	2189
48064841	1/2	14	125	18	16	12	8	19,93 ~ 20,15	2189
48064842	5/8	14	125	18	18	14,5	8	21,89 ~ 22,11	2189
48064843	3/4	14	140	18	20	16	8	25,42 ~ 25,64	2189
48064844	7/8	14	150	18	22	18	8	29,18 ~ 29,40	2189
48064845	1	11	160	23	25	20	8	31,92 ~ 32,20	2189

S-OIL-XPF

Gwintowanie | Wygniatak | G (BSP)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium
- Chłodzenie wewnętrzne boczne

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

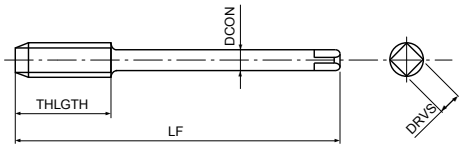
A	G	HSS-Co	V	C/2,5				DIN 2189

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48042839	1/4	19	100	13	11	9	8	12,41 ~ 12,62	2189
48042840	3/8	19	100	13	12	9	8	15,92 ~ 16,12	2189
48042841	1/2	14	125	18	16	12	8	19,93 ~ 20,15	2189
48042842	5/8	14	125	18	18	14,5	8	21,89 ~ 22,11	2189
48042843	3/4	14	140	18	20	16	8	25,42 ~ 25,64	2189
48042844	7/8	14	150	18	22	18	8	29,18 ~ 29,40	2189
48042845	1	11	160	23	25	20	8	31,92 ~ 32,20	2189

S-XPF-GL

Gwintowanie | Wygniatak | G (BSP)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wygniatak HSSE dla otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Bez rowków olejowych dla zapewnienia wyższej sztywności

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	G	HSS-Co	V	C/2,5			DIN 2189

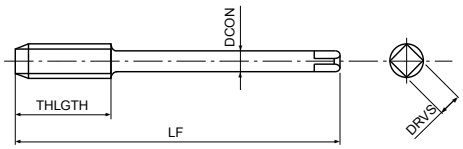
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
48296838	1/8	28	90	9	7	5,5	0	9,24 ~ 9,35	2189
48296839	1/4	19	100	13	11	9	0	12,41 ~ 12,62	2189
48296840	3/8	19	100	13	12	9	0	15,92 ~ 16,12	2189
48296841	1/2	14	125	18	16	12	0	19,93 ~ 20,15	2189
48296842	5/8	14	125	18	18	14,5	0	21,89 ~ 22,11	2189
48296843	3/4	14	140	18	20	16	0	25,42 ~ 25,64	2189
48296844	7/8	14	150	18	22	18	0	29,18 ~ 29,40	2189
48296845	1	11	160	23	25	20	0	31,92 ~ 32,20	2189

M-NRT

Gwintowanie | Wygniatak | G (BSP)

INDEX





- Wygniatak ze stali proszkowej do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Powłoka TiN
- Do stali, stali nierdzewnej, aluminium

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

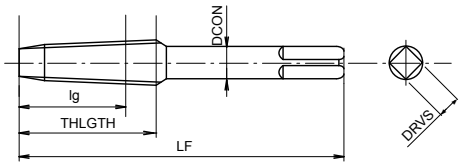
G	PM	TiN	C/2,5			DIN 2189

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	PHD	DIN
EP0203838	1/8	28	90	18	7	5,5	5	9,25	2189
EP0203839	1/4	19	100	22	11	9	6	12,5	2189
EP0203840	3/8	19	100	22	12	9	6	16	2189
EP0203841	1/2	14	125	25	16	12	7	20	2189
EP0203842	5/8	14	125	25	18	14,5	7	22	2189
EP0203843	3/4	14	140	28	20	16	8	25,5	2189

A-SFT RC

Gwintowanie | Gwintownik | RC (BSPT)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium
- RC (BSPT) stożkowy 1:16

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	N Al	N AC, ADC	
5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	10-15	m/min

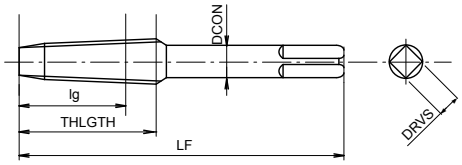
A	Rc (BSPT)	PM	V	45°	C/2,5		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48302374	1/16	28	90	10,1	14	6	4,9	3	5156
48302384	1/8	28	90	10,1	15	7	5,5	3	5156
48302394	1/4	19	100	15	19	11	9	3	5156
48302404	3/8	19	100	15,4	21	12	9	4	5156
48302414	1/2	14	125	20,5	26	16	12	4	5156
48302434	3/4	14	140	21,8	28	20	16	4	5156
48302454	1	11	160	26	33	25	23	4	5156

A-TPT

Gwintowanie | Gwintownik | RC (BSPT)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium
- RC (BSPT) stożkowy 1:16

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	N Al	N AC, ADC	
5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	10-15	m/min

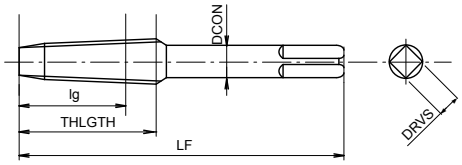
A	Rc (PT)	PM	V	C/2,5			DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48212384	1/8	28	90	15	7	5,5	4	5156
48212394	1/4	19	100	19	11	9	4	5156
48212404	3/8	19	110	21	12	9	4	5156
48212414	1/2	14	125	26	16	12	4	5156
48212434	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48212454	1	11	160	33	25	20	4	5156

S-TPT

Gwintowanie | Gwintownik | RC (BSPT)





- Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali oraz aluminum
- RC (BSPT) stożkowy 1:16

P ○	P ○	P ○	P ○	N ○	N ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	Al	AC, ADC	
5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	10-15	m/min

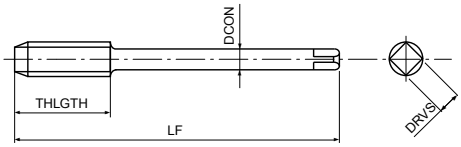
Rc (PT)	HSSE	0X	C/2,5			DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48281384	1/8	28	90	15	7	5,5	4	5156
48281394	1/4	19	100	19	11	9	4	5156
48281404	3/8	19	110	21	12	9	4	5156
48281414	1/2	14	125	26	16	12	4	5156
48281434	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48281454	1	11	160	33	25	20	4	5156

A-SFT FORM E NOWE

Gwintowanie | Gwintownik | NPSF





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM spiralny do otworów nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami do ogólnego zastosowania w stali, aluminium, stali nierdzewnej
- Nakrój forma E

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

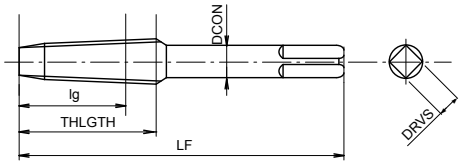
A	NPSF	PM	V	45°	E/1,5		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48203885	1/16	27	90	14	6	4,9	3	5156
48203886	1/8	27	90	20	7	5,5	3	5156
48203887	1/4	18	100	22	11	9	3	5156
48203888	3/8	18	100	22	12	9	4	5156
48203889	1/2	14	125	25	16	12	4	5156
48203890	3/4	14	140	28	20	16	4	5156
48203891	1	11,5	160	30	25	20	4	5156

A-SFT NPT

Gwintowanie | Gwintownik | NPT





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Gwintownik HSSE-PM z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Wielowarstwowa powłoka TiCN
- Gwintowanie z wysokimi prędkościami w stali i aluminium
- NPT stożkowy 1:16

P C<0,2%	P 0,25<C<0,4	P C≥0,45%	P SCM	N Al	N AC, ADC	
5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	10-15	m/min

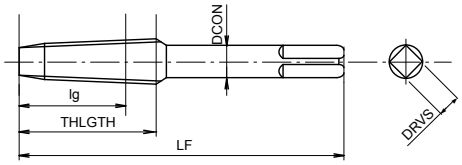
A	NPT	PM	V	45°	C/2,5		DIN 5156

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	DIN
48331500	1/16	27	90	12	18	6	4,9	3	5156
48331600	1/8	27	90	12,05	19	7	5,5	3	5156
48331700	1/4	18	100	17,45	28	11	9	3	5156
48331800	3/8	18	110	17,65	28	12	9	4	5156
48331900	1/2	14	125	22,85	35	16	12	4	5156
48331000	3/4	14	140	22,95	35	20	16	4	5156
48331100	1	11,5	160	27,4	45	25	20	4	5156

NPT

Gwintowanie | Gwintownik | NPT





- Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Do stali, aluminium i żeliwa
- Stożek 1:16

P ○ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC, ADC	
3-6	3-6	2-5	2-5	2-5	4-8	5-10	10-15	m/min

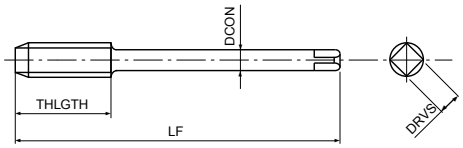
NPT	HSSE	C/2,5			DIN 2181

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
60087500	1/16	27	56	14	6	4,9	4	2181
60087600	1/8	27	63	15	7	5,5	4	2181
60087700	1/4	18	63	21	11	9	4	2181
60087800	3/8	18	70	21	12	9	4	2181
60087900	1/2	14	80	27	16	12	4	2181
60088000	3/4	14	100	27	20	16	5	2181
60088100	1	11,5	110	32	25	20	5	2181

PG

Gwintowanie | Gwintownik | PG





- Gwintownik HSSE z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali, aluminium i żeliwa
- Dla gwintu PG

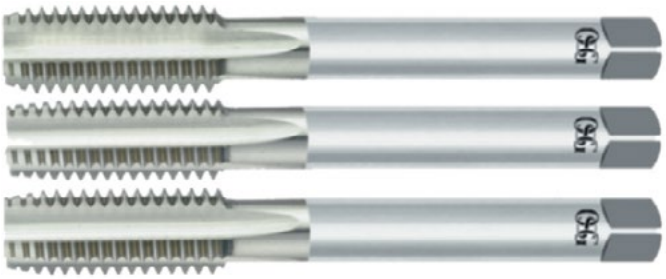
P ○	P ○	P ○	K ○	N ○	N ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	GGG	Al	AC, ADC	
8-13	7-12	6-9	7-12	10-20	10-15	m/min

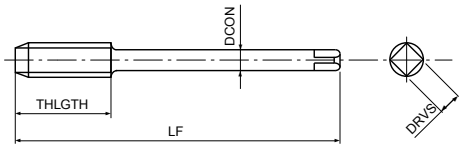
Pg	HSSE	C/2,5			DIN 374

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
1089700110	7	20	100	22	9	7	4	374
1089700060	9	18	100	22	12	9	4	374
1089700020	11	18	110	25	14	11	4	374
1089700120	13,5	18	125	25	16	12	4	374
1089700220	16	18	125	25	18	14,5	4	374
1089700030	21	16	150	30	22	18	4	374
1089700130	29	16	170	33	28	22	6	374
1089700140	36	16	190	36	36	29	6	374
1089700150	42	16	220	36	40	32	6	374
1089700160	48	16	250	36	45	35	6	374

HT

Gwintowanie | Gwintownik | M





- Gwintownik HSS z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Polerowana powierzchnia
- Do stali, aluminium i żeliwa
- Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem
- 5x, 3,5x i 2x zwoje nakroju

P	P	K	N	N	
0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	GGG	Al	AC, ADC	
7-12	6-9	7-12	10-20	10-15	m/min

M	HSS	ISO 2 6H			DIN 352

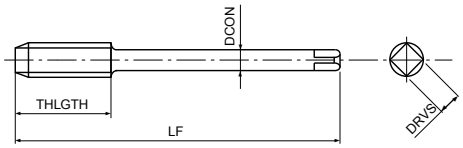
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
10212566	2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	352
10213866	3	0,5	40	11	3,5	2,7	3	352
10214066	3,5	0,6	45	12	4	3	3	352
10214466	4	0,7	45	13	4,5	3,4	3	352
10214966	5	0,8	50	16	6	4,9	3	352
10215566	6	1	56	19	6	4,9	3	352
10216166	8	1,25	63	22	6	4,9	4	352
10216966	10	1,5	70	24	7	5,5	4	352
10217966	12	1,75	75	28	9	7	4	352
10219166	14	2	80	30	11	9	4	352
10220266	16	2	80	32	12	9	4	352
10221466	18	2,5	95	34	14	11	4	352
10222866	20	2,5	95	34	16	12	4	352

HT-VA-OX

Gwintowanie | Gwintownik | M

INDEX





- Gwintownik HSS z ostrzami prostymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Oksydowany
- Do stali, aluminium i żeliwa
- Gwintowanie progresywne, zestaw 3 gwintowników z krótkim chwytem
- 5x, 3,5x i 2x zwoje nakroju

P	P	K	N	N	
0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	GGG	Al	AC, ADC	
7-12	6-9	7-12	10-20	10-15	m/min

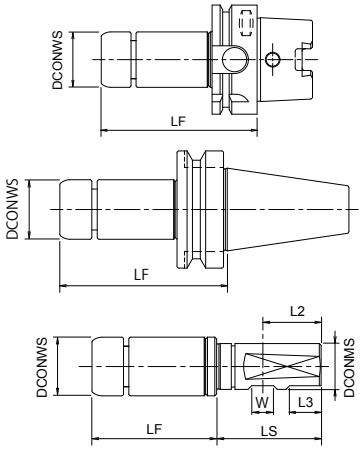
M	HSS	0X	ISO 2 6H			DIN 352

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
60112596	2	0,4	36	8	2,8	2,1	3	352
60113896	3	0,5	40	11	3,5	2,7	3	352
60114496	4	0,7	45	13	4,5	3,4	3	352
60114996	5	0,8	50	24	6	4,9	3	352
60115596	6	1	56	27	6	4,9	3	352
60116196	8	1,25	63	22	6	4,9	4	352
60116996	10	1,5	70	24	7	5,5	4	352
60117996	12	1,75	75	28	9	7	4	352
60119196	14	2	80	30	11	9	4	352
60120296	16	2	80	32	12	9	4	352
60121496	18	2,5	95	34	14	11	4	352
60122896	20	2,5	95	34	16	12	4	352

SYNCHROMASTER

Gwintowanie | Oprawka | SynchroMaster





- Oprawka SYNCHROFIT do gwintowania synchronicznego
- Zwiększona efektywność narzędzia
- Do gwintowania od M3 do M24
- Typ HSK, BT i ST dla tulejek ER16 , typ ST dla tulejek ER32

EDP	Przeznaczenie	LF	LS	DCONWS	DCONMS	L2	L3
79912	HSK40ASMH1685	85	-	32	-	-	-
79913	HSK63ASMH1690	90	-	32	-	-	-
79910	BT30SMH1690	90	-	32	-	-	-
79911	BT40SMH1690	90	-	32	-	-	-
79924	ST20D-SMH16-68	68	51	32	20	25	-
79925	ST25D-SMH16-68	68	57	32	25	32	17
48329004	ST20D-SMH32-87	87	51	50	20	25	-
48329002	ST25D-SMH32-87	87	57	50	25	32	17

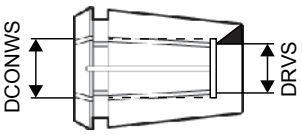
Akcesoria i części zapasowe

Applicable	EDP	Przeznaczenie	Opis
SMH16	79923	FKT-32L	Klucz
SMH16	79922	ERP-16T	Zaślepka
SMH32	79993	FKT-50L	Klucz
SMH32	79992	ERP-32T	Zaślepka

SYNCHROMASTER Tuleje

Gwintowanie | Oprawka | SynchroMaster



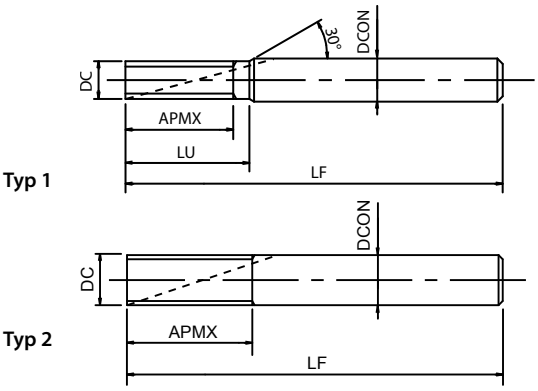


EDP	Przeznaczenie	DCONWS	DRVS	DIN 371	DIN 376
79949	ER16GH3,52,7	3,5	2,7	M3	M5
79951	ER16GH4,53,4	4,5	3,4	M4	M6
79953	ER16GH64,9	6	4,9	M5 M6	M8
79919	ER16GH75,5	7	5,5	M7	M10
79955	ER16GH86,3	8	6,3	M8	M11
79956	ER16GH97,1	9	7,1	M9	M12
79970	ER32GH-7x5,5	7	5,5	M7	M10
48329007	ER32GH-8x6,3	8	6,3	M8	M11
48329008	ER32GH-9x7,1	9	7,1	M9	M12
79973	ER32GH-10x8	10	8	M10	-
79975	ER32GH-11x9	11	9	-	M14
79976	ER32GH-12x9	12	9	-	M16
79978	ER32GH-14x11,2	14	11,2	-	M18
79980	ER32GH-16x12	16	12	-	M20
48329014	ER32GH-18x14,5	18	14,5	-	M22 M24

AT-1

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny & Metryczny drobnozwojny





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Jedno-przejściowe frezy
- Powłoka EgiAs
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P	P	P	P	M	K	K	N	N	H	H	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	AI	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	m/min

A	M	MF	MJ	CARBIDE	EgiAs	9°~13°	h6

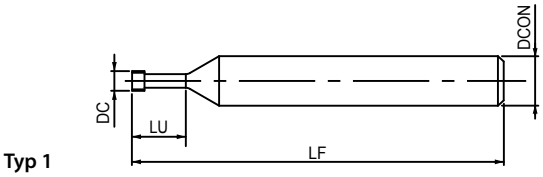
A. 412

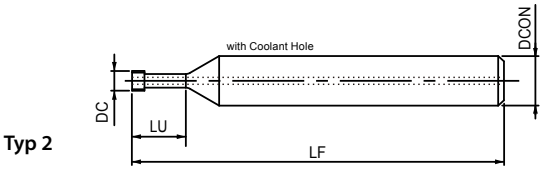
EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
8331000	M6	0,75	4,5	75	13,5	16	6	4	1
8331001	M6	1	4,5	75	14	16	6	4	1
8331002	M8	0,5	5,7	75	17	-	6	4	2
8331003	M8	1	5,7	75	18	-	6	4	2
8331004	M8	1,25	5,7	75	18,75	-	6	4	2
8331005	M10	1	7,7	85	22	-	8	4	2
8331006	M10	1,25	7,7	85	22,5	-	8	4	2
8331007	M10	1,5	7,7	85	24	-	8	4	2
8331008	M12	1	9,7	100	26	-	10	5	2
8331009	M12	1,25	9,7	100	27,5	-	10	5	2
8331010	M12	1,5	9,7	100	27	-	10	5	2
8331011	M12	1,75	9,7	100	28	-	10	5	2
8331012	M14	0,5	11,7	120	29	-	12	5	2
8331013	M14	0,75	11,7	120	30	-	12	5	2
8331014	M14	1	11,7	120	30	-	12	5	2
8331015	M14	1,5	10,7	120	31,5	34,5	12	5	1
8331016	M14	2	9,7	100	32	-	10	5	2
8331017	M16	1	13,7	135	34	39	16	5	1
8331018	M16	1,5	13,7	135	36	39	16	5	1
8331019	M16	2	11,7	120	36	-	12	5	2
8331020	M18	2,5	11,7	120	42,5	-	12	5	2
8331021	M20	1,5	15,7	135	43,5	-	16	5	2
8331022	M20	2,5	13,7	135	45	50	16	5	1
8331023	M24	1,5	19,7	150	51	-	20	6	2
8331024	M24	2	19,7	150	52	-	20	6	2
8331025	M24	3	19,7	150	54	-	20	6	2

AT-2

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka DUROREY
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	S Ti	S Ni	H 25-45 HRC	H 45-55 HRC	H ~65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	mm/t

A | M | CARBIDE | DUROREY | h6 | A. 413

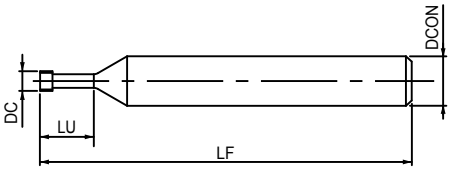
EDP	Minimalna Ø otworu	Maksymalna Ø otworu	TP	DC	LF	LU	DCON	NOF	Typ
8331200	M3	4,2	0,5	2,4	50	7,2	6	4	1
8331201	M4	5,3	0,7	3,1	50	9,7	6	4	1
8331202	M5	7	0,8	4	50	12	6	4	1
8331203	M6	8	1	4,6	50	14,5	6	4	1
8331204	M8	10,9	1,25	6,2	70	19,1	10	4	1
8331205	M10	13,2	1,5	7,5	70	23,7	10	4	2
8331206	M12	15,9	1,75	9	80	28,3	10	4	2
8331207	M3	4,2	0,5	2,4	50	8,7	6	4	1
8331208	M4	5,3	0,7	3,1	50	11,7	6	4	1
8331209	M5	7	0,8	4	50	14,5	6	4	1
8331210	M6	8	1	4,6	50	17,5	6	4	1
8331211	M8	10,9	1,25	6,2	70	23,1	10	4	1
8331212	M10	13,2	1,5	7,5	70	28,7	10	4	2
8331213	M12	15,9	1,75	9	80	34,3	10	4	2
8331240	M16	21,1	2	11,7	100	37	12	4	2
8331241	M18	25,1	2,5	14	135	42,2	16	4	2
8331242	M20	28,5	2,5	15,7	135	46,2	16	4	2
8331243	M16	21,1	2	11,7	100	45	12	4	2
8331244	M18	25,1	2,5	14	135	51,2	16	4	2
8331245	M20	28,5	2,5	15,7	135	56,2	16	4	2

AT-2 R-SPEC

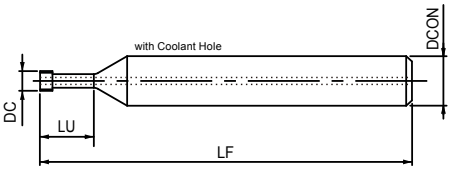
Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny



Typ 1



Typ 2



- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka DLC-IGUSS
- Do materiałów nieżelaznych
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

N Al	N AC, ADC	N Cu	
100-300	100-300	100-300	m/min

A | M | CARBIDE | DLC-IGUSS | h6 | | LH

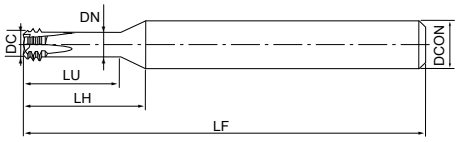
A. 416

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	LU	DCON	NOF	Typ
8331220	M3	0,5	2,4	50	7,75	6	2	1
8331221	M4	0,7	3,1	50	10,45	6	2	1
8331222	M5	0,8	4	50	12,8	6	2	1
8331223	M6	1	4,6	50	15,5	6	2	2
8331224	M8	1,25	6,2	70	20,38	8	2	2
8331225	M10	1,5	7,5	80	25,25	10	2	2
8331226	M12	1,75	9	80	30,13	10	2	2
8331227	M3	0,5	2,4	50	9,25	6	2	1
8331228	M4	0,7	3,1	50	12,45	6	2	1
8331229	M5	0,8	4	50	15,3	6	2	1
8331230	M6	1	4,6	50	18,5	6	2	2
8331231	M8	1,25	6,2	70	24,38	8	2	2
8331232	M10	1,5	7,5	80	30,25	10	2	2
8331233	M12	1,75	9	80	36,13	10	2	2

WH-EM-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny | Metryczny drobnozwojny





- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka WXS
- Do stali hartowanej do 62 HRC i stali nierdzewnej

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	S Ti	S Ni	H 25-45 HRC	H 45-55 HRC	H ~65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,1	0,01~0,05	0,01~0,05	0,01~0,1	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	mm/t

M | MF | CARBIDE | WXS | h6 | LH

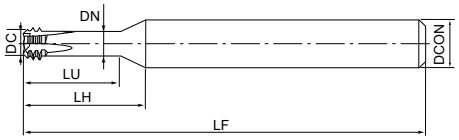
A. 414

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	LU	LH	DN	DCON	NOF
48347003	M3	0,5	2,4	50	7,5	12,3	1,7	6	4
48347004	M4	0,7	3,1	50	9,9	14,2	2,18	6	4
48347005	M5	0,8	4	50	12	15,5	2,97	6	4
48347006	M6	1	4,6	50	14,5	17,5	3,36	6	4
48347008	M8	1,25	6,2	70	19,2	24,1	4,66	10	4
48347010	M10	1,5	7,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4
48347012	M12	1,75	9	80	28,4	31,4	6,92	10	4

WHO-EM-PNC NOWE ROZMIARY

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny





- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka WXS
- Do stali hartowanej do 62 HRC i stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

P ○	P ○	P ○	P ○	M ○	K ○	K ○	N ○	N ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	H ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-45 HRC	45-55 HRC	~65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,1	0,01~0,05	0,01~0,05	0,01~0,1	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	mm/t
M	MF	CARBIDE	WXS		h6	LH								

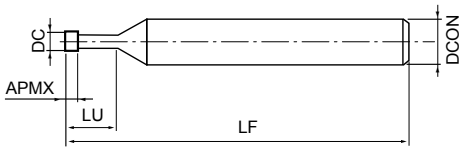
A. 414

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	LU	LH	DN	DCON	NOF
48348003	M3	0,5	2,4	50	7,5	12,3	1,7	6	4
48348004	M4	0,7	3,1	50	9,9	14,2	2,18	6	4
48348005	M5	0,8	4	50	12	15,5	2,97	6	4
48348006	M6	1	4,6	50	14,5	17,5	3,36	6	4
48348008	M8	1,25	6,2	70	19,2	24,1	4,66	10	4
48348009 NEW	M10	1	7,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4
48348010	M10	1,5	7,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4
48348012	M12	1,75	9	80	28,4	31,4	6,92	10	4
48348014	M14	2	9	90	33	37,9	6,62	12	4
48348016	M16	2	11,7	90	37	39,5	9,36	12	4

WX-ST-PNC-3P

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny & Metryczny drobnozwojny





- Węglikowy frez do gwintów długość części roboczej 3 zwoje
- Powłoka WXS
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	m/min

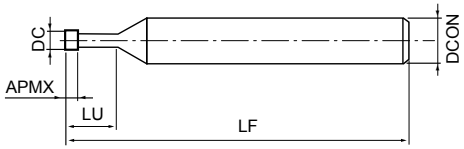
M	MF	MJ	CARBIDE	SC	WXS	11°	h6	A. 417
				D≤1,3	1,5≤D			

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF
48216000	M1,8	0,35	1,3	40	1,05	5,4	3	3
48216001	M2	0,4	1,5	40	1,2	6	3	3
48216002	M2,5	0,45	1,9	40	1,35	7,5	6	3
48216003	M3	0,5	2,4	60	1,5	9,5	6	3
48216004	M4	0,7	3,1	60	2,1	12,7	6	3
48216005	M5	0,8	4	60	2,4	15,8	6	3
48216006	M6	1	4,5	60	3	20	6	4
48216007	M8	1,25	6	60	3,75	24	6	4
48216008	M10	1,5	7,5	80	4,5	33	8	4
48216009	M16	1,5	12	100	4,5	50	12	5
48216010	M20	1,5	16	100	4,5	50	16	5
48216011	M12	1,75	9,5	80	5,25	38	10	5
48216012	M16	2	12	100	6	50	12	5
48216013	M20	2	16	100	6	50	16	5
48216014	M20	2,5	16	100	7,5	50	16	5

WH-VM-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny & Metryczny drobnozwojny





- Węglikowy frez do gwintów do małych rozmiarów
- Powłoka WXS 1,5 ≤ D, SC coating Dc ≤ 1,3
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	m/min

M | MF | MJ | CARBIDE | SC (D≤1,3) | WXS (1,5≤D) | 11° | h6

A. 412

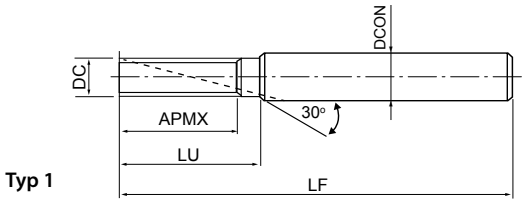
EDP	Minimalna Ø otworu	Liczba zwojów	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF
3900495	M1	1	0,25	0,72	40	0,25	2,75	3	3
3900496	M1,2	1	0,25	0,92	40	0,25	3,25	3	3
3900497	M1,4	1	0,3	1,05	40	0,3	3,8	3	3
3900498	M1,6	1	0,35	1,2	40	0,35	4,35	3	3
3900499	M1,7M1,8	1	0,35	1,3	40	0,35	4,85	3	3
3900500	M2	3	0,4	1,5	40	1,2	4,4	6	3
3900501	M2,5M2,6	3	0,45	1,9	40	1,4	5,6	6	3
3900502	M3	3	0,5	2,4	40	1,5	6,5	6	3
3900503	M4	3	0,7	3,1	40	2,1	8,7	6	3
3900504	M5	3	0,8	4	40	2,4	10,8	6	3

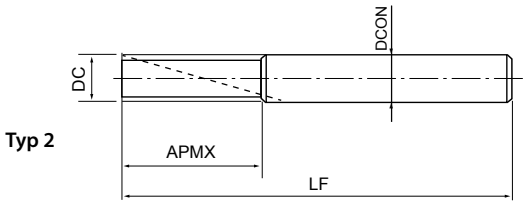
WX-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny & Metryczny drobnozwojny

INDEX







- Węglikowy frez do gwintów
- Powłoka WX
- Do wszystkich materiałów
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P	P	P	P	M	K	K	N	N	S	S	H	H	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	m/min

M | MF | MJ | CARBIDE | WX | 30° | h6

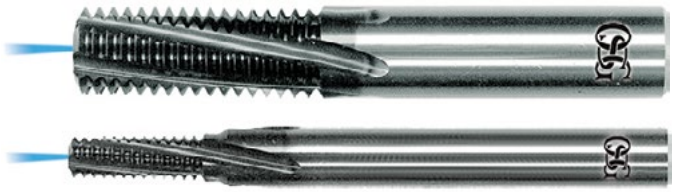
A. 417

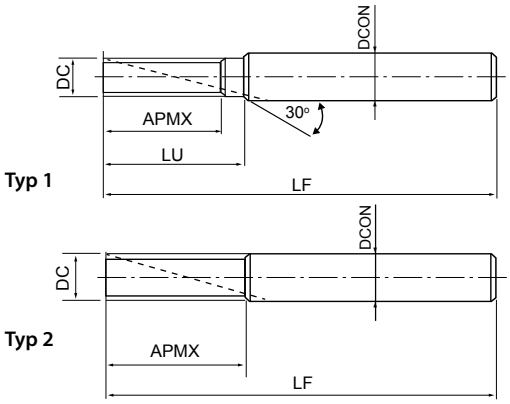
EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
3900001	M6	1	4,5	60	13	15	6	3	1
3900011	M8	1	6	65	17	-	6	3	2
3900012	M8	1,25	6	65	17,5	-	6	3	2
3900021	M10	1	7,5	70	21	26	8	3	1
1004470640	M10	1,25	7,5	70	21,3	26	8	3	1
3900023	M10	1,5	7,5	70	22,5	26	8	3	1
3900032	M12	1,25	9,5	85	26,3	28	10	4	1
3900033	M12	1,5	9,5	85	25,5	28	10	4	1
3900034	M12	1,75	9,5	85	26,3	28	10	4	1
3900042	M14	1	10	85	29	-	10	4	2
3900043	M14	1,5	10	85	30	-	10	4	2
3900044	M14	2	10	85	30	-	10	4	2
3900052	M16	1	12	95	33	-	12	4	2
3900053	M16	1,5	12	95	34,5	-	12	4	2
3900054	M16	2	12	95	34	-	12	4	2
3900073	M20	1,5	16	105	42	-	16	4	2
3900075	M20	2,5	16	105	42,5	-	16	4	2
3900083	M27	1,5	20	120	49,5	-	20	5	2
3900084	M27	2	20	120	50	-	20	5	2
3900086	M27	3	20	120	51	-	20	5	2

WXO-ST-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Metryczny & Metryczny drobnozwojny

INDEX





- Węglikowy frez do gwintów z centralnym otworem chłodzącym
- Powłoka WX
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ○	P ◉	P ◉	P ◉	M ○	K ○	K ○	N ○	N ○	H ◉	H ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
80-120	80-120	80-120	80-120	40-80	50-100	50-65	50-70	65-130	60-100	60-100	m/min

M | MF | MJ | CARBIDE | WX | 11° | h6

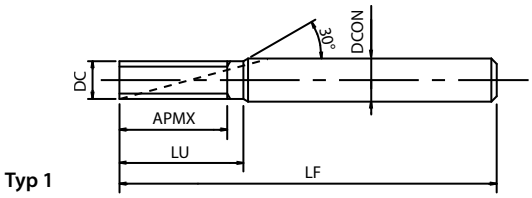
A. 417

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
8304700	M6	0,75	4,5	60	12,8	15	6	4	1
8304701	M6	1	4,5	60	13	15	6	4	1
8304710	M8	0,5	6	65	16,5	-	6	4	2
8304711	M8	1	6	65	17	-	6	4	2
8304712	M8	1,25	6	65	17,5	-	6	4	2
8304721	M10	1	7,5	70	21	26	8	4	1
8304723	M10	1,5	7,5	70	22,5	26	8	4	1
8304732	M12	1,25	9,5	85	26,3	28	10	5	1
8304733	M12	1,5	9,5	85	25,5	28	10	5	1
8304734	M12	1,75	9,5	85	26,3	28	10	5	1
8304740	M14	0,5	10	85	28,5	-	10	5	2
8304741	M14	0,75	10	85	29,3	-	10	5	2
8304742	M14	1	10	85	29	-	10	5	2
8304743	M14	1,5	10	85	30	-	10	5	2
8304744	M14	2	10	85	30	-	10	5	2
8304752	M16	1	12	95	33	-	12	5	2
8304753	M16	1,5	12	95	34,5	-	12	5	2
8304754	M16	2	12	95	34	-	12	5	2
8304773	M20	1,5	16	105	42	-	16	5	2
8304775	M20	2,5	16	105	42,5	-	16	5	2
8304783	M27	1,5	20	120	49,5	-	20	6	2
8304784	M27	2	20	120	50	-	20	6	2
8304786	M27	3	20	120	51	-	20	6	2

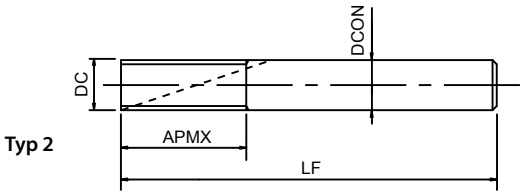
AT-1

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | UNC UNJC UNF UNJF





Typ 1



Typ 2

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Jedno-przejściowe frezy
- Powłoka EgiAs
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	m/min

A | UNC | UNJC | UNF | UNJF | CARBIDE | EgiAs | 9°~13° | h6

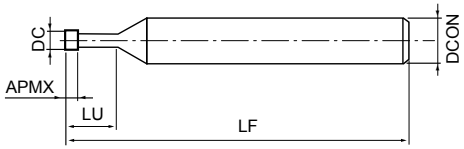
A. 412

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
8331026	UN1/4	20	4,55	75	15,24	17,78	6	4	1
8331027	UN1/4	28	4,55	75	15,42	17,23	6	4	1
8331028	UN5/16	18	5,7	75	19,75	-	6	4	2
8331029	UN5/16	24	5,7	75	19,04	-	6	4	2
8331030	UN5/16	32	5,7	75	17,47	-	6	4	2
8331031	UN3/8	16	6,7	85	22,23	25,41	8	4	1
8331032	UN3/8	24	6,7	85	22,22	24,33	8	4	1
8331033	UN3/8	32	6,7	85	20,64	22,23	8	4	1
8331034	UN7/16	14	7,7	85	27,21	-	8	4	2
8331035	UN7/16	20	7,7	85	25,4	-	8	4	2
8331036	UN1/2	13	8,7	100	29,31	33,22	10	5	1
8331037	UN1/2	20	8,7	100	27,94	30,48	10	5	1
8331038	UN1/2	28	8,7	100	28,12	29,93	10	5	1
8331039	UN9/16	12	9,7	100	33,87	-	10	5	2
8331040	UN9/16	18	9,7	100	32,45	-	10	5	2
8331041	UN5/8	11	10,7	120	36,94	41,56	12	5	1
8331042	UN5/8	18	10,7	120	35,28	38,1	12	5	1
8331043	UN5/8	24	10,7	120	34,91	37,03	12	5	1
8331044	UN3/4	10	11,7	120	43,18	-	12	5	2
8331045	UN3/4	16	11,7	120	41,29	-	12	5	2
8331046	UN7/8	9	13,7	135	50,8	56,44	16	5	1
8331047	UN7/8	14	13,7	135	48,98	52,61	16	5	1
8331048	UN1	8	18,7	150	57,15	63,5	20	6	1
8331049	UN1	20	18,7	150	53,34	55,88	20	6	1

AT-2

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | UNC UNF





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka DUROREY
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

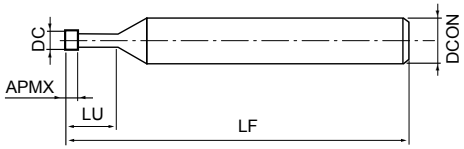
P	P	P	P	M	K	K	N	N	S	S	H	H	H	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-45 HRC	45-55 HRC	~65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	mm/t
A	UNC	UNJC	UNF	UNJF	CARBIDE	DUROREY	h6		LH					A. 413

EDP	Minimalna Ø otworu	Maksymalna Ø otworu	TP	DC	LF	LU	DCON	NOF	Typ
8331246	No 8	5,2	32	3,1	50	10,3	6	4	1
8331247	No 10	6,1	24	3,7	70	12,2	6	4	1
8331248	UN1/4	7,6	20	4,55	70	15,8	6	4	1
8331249	UN1/4	8	28	4,55	70	14,9	6	4	1
8331250	UN5/16	9,7	18	5,7	80	19,4	10	4	1
8331251	UN3/8	11,6	16	6,7	80	23	10	4	1
8331252	UN7/16	13,3	14	7,7	80	26,7	10	4	2
8331253	UN1/2	16,2	13	9,2	80	30,2	10	4	2
8331254	No 8	5,2	32	3,1	50	12,4	6	4	1
8331255	No 10	6,1	24	3,7	70	14,7	6	4	1
8331256	UN1/4	7,6	20	4,55	70	19	6	4	1
8331257	UN1/4	8	28	4,55	70	18,1	6	4	1
8331258	UN5/16	9,7	18	5,7	80	23,3	10	4	1
8331259	UN3/8	11,6	16	6,7	80	27,7	10	4	1
8331260	UN7/16	13,3	14	7,7	80	32,3	10	4	2
8331261	UN1/2	16,2	13	9,2	80	36,6	10	4	2

WH-VM-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | UNC UNJC UNF UNJF





- Węglikowy frez do gwintów do małych rozmiarów
- Powłoka WXS
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	m/min

UNC | UNJC | UNF | UNJF | CARBIDE | WXS | 11° | h6

A. 412

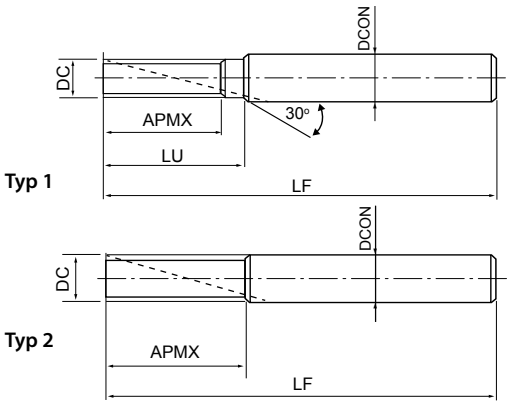
EDP	Minimalna Ø otworu	Liczba zwojów	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF
3900513	N8	3	32	3,2	40	2,4	9,1	6	3

WX-PNC

INDEX

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | UNC UNJC UNF UNJF





- Węglikowy frez do gwintów
- Powłoka WX
- Do wszystkich materiałów
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P	P	P	P	M	K	K	N	N	S	S	H	H	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	m/min

UNC | UNJC | UNF | UNJF | CARBIDE | WX | 30° | h6

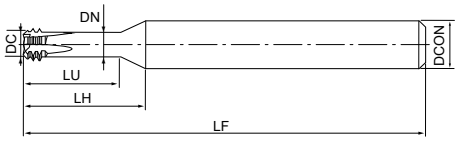
A. 417

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
3900350	UN1/4	20	4,55	60	10,2	11,4	6	3	1
3900351	UN1/4	28	4,55	60	10	10,9	6	3	1
3900355	UN5/16	18	6,2	65	12,7	14,1	8	3	1
3900356	UN5/16	24	6,2	65	12,7	14,1	8	3	1
3900360	UN3/8	16	7,6	65	14,3	-	8	3	2
3900361	UN3/8	24	7,6	65	14,8	-	8	3	2
3900365	UN7/16	14	8,8	75	18,1	19,9	10	3	1
3900366	UN7/16	20	8,8	75	17,8	19,1	10	3	1
3900370	UN1/2	13	9,4	75	19,5	21,5	10	4	1
3900371	UN1/2	20	9,4	75	19,1	20,4	10	4	1
3900375	UN9/16	12	10,9	85	23,3	25,4	12	4	1
3900380	UN9/16	18	11,4	85	22,6	24	12	4	1
3900390	UN7/8	12	18,9	110	33,9	36	20	4	1

WHO-EM-PNC NOWE

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | G





- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka WXS
- Do stali hartowanej do 62 HRC i stali nierdzewnej
- Chłodzenie wewnętrzne

P ○	P ○	P ○	P ○	M ○	K ○	K ○	N ○	N ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	H ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-45 HRC	45-55 HRC	~65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,1	0,01~0,05	0,01~0,05	0,01~0,1	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	mm/t
G	CARBIDE	WXS	h6		LH									A. 414

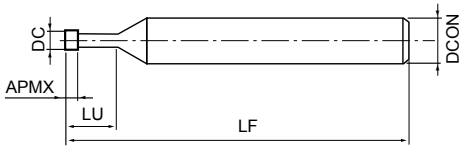
EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	LU	LH	DN	DCON	NOF
48348104	G1/16	28	5,8	57	18	19,2	4,4	6	4
48348100	G1/8	28	7,3	72	22	24,4	5,9	10	4
48348101	G1/4	19	9,8	72	30	31,5	7,7	10	4
48348105	G3/8	19	11,8	83	37	38,5	9,8	12	4
48348102	G1/2	14	15,7	100	47	48,8	12,9	16	4

WX-ST-PNC-3P

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | G

INDEX





- Węglikowy frez do gwintów długość części roboczej 3 zwoje
- Powłoka WXS
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 50 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ○	P ○	P ○	P ○	M ○	K ○	K ○	N ○	N ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	m/min

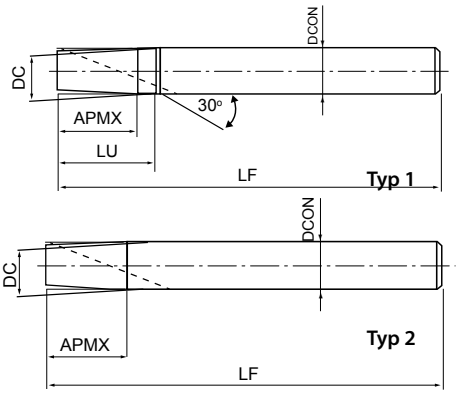
G	CARBIDE	WXS	11°	h6	A. 412

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF
48216100	G1/8G1/16	28	5,9	64	2,72	19,5	8	4
48216101	G1/4G3/8	19	10	80	4	30	10	5
48216102	G1/2G7/8	14	12	100	5,44	37	12	5
48216103	G1G2	11	16	100	6,93	48	16	5

WX-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | G





- Węglikowy frez do gwintów
- Powłoka WX
- Do wszystkich materiałów
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ○	P ○	P ○	P ○	M ○	K ○	K ○	N ○	N ○	S ◉	S ◉	H ○	H ○	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	m/min

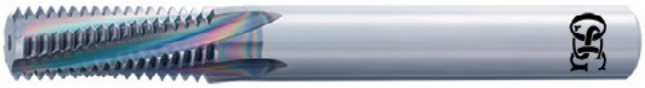
G | CARBIDE | WX | 30° | h6

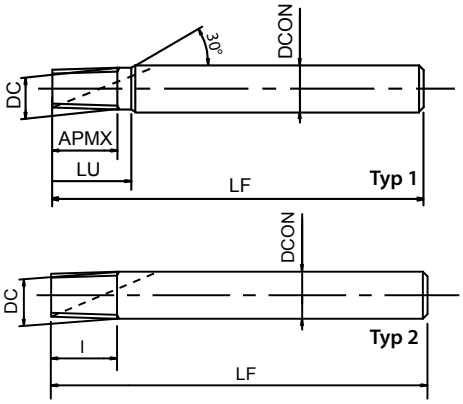
A. 417

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
3900299	G1/16G1/8	28	5,9	60	11,8	-	6	3	2
3900301	G1/8	28	7,5	65	14,5	15,4	8	3	1
3900311	G1/4 G3/8	19	10	75	20,1	-	10	4	2
3900312	G3/8	19	11	85	25,4	26,7	12	4	1

AT-1

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Rc (PT), R (PT)





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Jedno-przejściowe frezy
- Powłoka EgiAs
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ◉	P ◉	P ◉	P ◉	M ◉	K ○	K ○	N ○	N ◉	H ◉	H ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	m/min

A	Rc (PT)	R (PT)	CARBIDE	EgiAs	9°~13°	h6

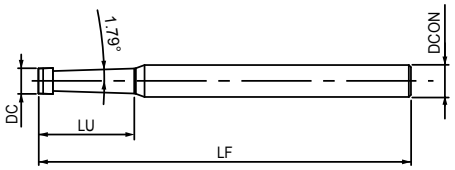
A. 412

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
8331075	1/16	28	5,67	60	9,1	-	6	4	2
8331076	1/8	28	7,67	60	9,1	12,7	8	4	1
8331077	1/4-3/8	19	9,67	75	14,7	-	10	5	2
8331078	3/8	19	11,67	85	14,7	20	12	5	1
8331079	1/2-3/4	14	11,67	85	20	-	12	5	2
8331080	3/4	14	15,67	95	20	-	16	5	2
8331081	1-2	11	19,67	105	27,7	-	20	6	2

AT-2

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | RC





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka DUROREY
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	M ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ◉ Ti	S ◉ Ni	H ◉ 25-45 HRC	H ◉ 45-55 HRC	H ◉ ~65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	mm/t

A | Rc (PT) | CARBIDE | DUROREY | h6 | LH | A. 413

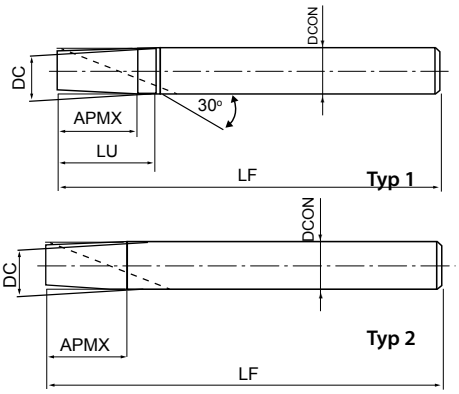
EDP	Min cutting bore diameter	Max cutting bore diameter (inch)	TP	DC	LF	LU	DCON	NOF
8331214	1/16	1/8	28	4,86	70	18	6	4
8331215	1/8	-	28	5,76	70	19	6	4
8331216	1/4	3/8	19	7,98	80	28	10	4
8331217	3/8	-	19	9,68	80	28	10	4
8331218	1/2	3/4	14	11,61	110	35	12	4
8331219	1	-	11	15,54	135	45	16	4

WX-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Rc R

INDEX





- Węglikowy frez do gwintów
- Powłoka WX
- Do wszystkich materiałów
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	S Ti	S Ni	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	m/min

Rc (PT)	R (PT)	CARBIDE	WX	30°	h6

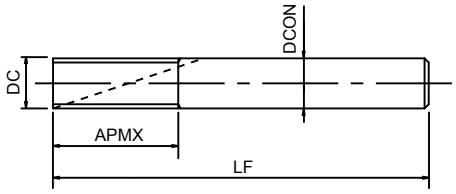
A. 417

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
3900201	1/8	28	7,5	60	9,1	12,7	8	3	1
3900211	1/4-3/8	19	10	75	14,7	-	10	4	2
3900214	1/2-3/4	14	12	85	20	-	12	4	2
3900218	1-2	11	20	95	27,7	-	20	5	2

AT-1

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | Rp





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Jedno-przejściowe frezy
- Powłoka EgiAs
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ◉ C <0,2%	P ◉ 0,25<C<0,4	P ◉ C ≥ 0,45%	P ◉ SCM	M ◉ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ◉ AC, ADC	H ◉ 25-35 HRC	H ◉ 35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	m/min

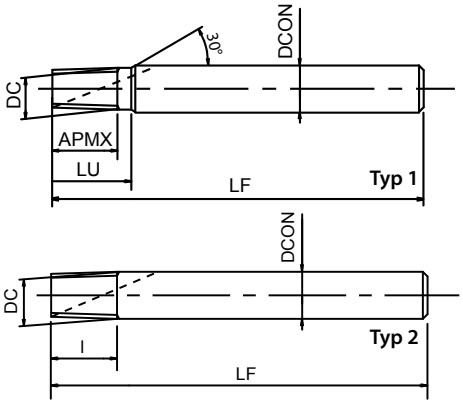
A	Rp (PS)	G (PF)	CARBIDE	EgiAs	9°~13°	h6	A. 412

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	DCON	NOF	Typ
8331082	1/16-1/8	28	5,67	60	11,8	6	4	3
8331083	1/8	28	7,67	65	14,5	8	4	3
8331084	1/4-3/8	19	9,67	80	20,1	10	5	3
8331085	3/8	19	11,67	100	25,4	12	5	3
8331086	1/2-7/8	14	11,67	100	32,7	12	5	3
8331087	3/4-7/8	14	15,67	115	39,9	16	5	3
8331088	1-2	11	19,67	130	50,8	20	6	3

AT-1

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | NPT





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Jedno-przejściowe frezy
- Powłoka EgiAs
- Do wszystkich materiałów i stali hartowanej do 45 HRC
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P C <0,2%	P 0,25<C<0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N Al	N AC, ADC	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	m/min

A | NPT | CARBIDE | EgiAs | 9°~13° | h6

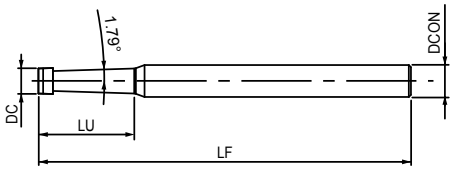
A. 412

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	LU	DCON	NOF	Typ
8331089	1/16-1/8	27	5,67	60	10,35	-	6	4	2
8331090	1/8	27	7,67	60	10,35	-	8	4	2
8331091	1/4-3/8	18	9,67	75	15,52	-	10	5	2
8331092	3/8	18	11,67	85	15,52	-	12	5	2
8331093	1/2-3/4	14	15,67	95	19,96	-	16	5	2
8331094	1-2	11,5	18,72	105	24,3	28,7	20	6	1

AT-2

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | NPT





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frezowanie gwintu bez otworu wstępnego
- Powłoka DUROREY
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ○	P ○	P ○	P ○	M ○	K ○	K ○	N ○	N ○	S ◉	S ◉	H ◉	H ◉	H ◉	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC, ADC	Ti	Ni	25-45 HRC	45-55 HRC	~65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	mm/t

A | NPT | CARBIDE | DUROREY | h6

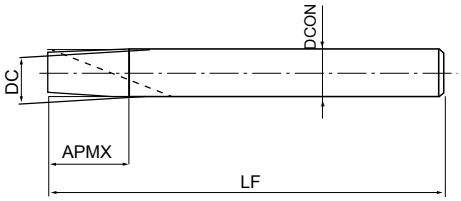
A. 413

EDP	Minimalna Ø otworu	Maksymalna Ø otworu	TP	DC	LF	LU	DCON	NOF
8331234	1/16	1/8	27	4,86	70	18	6	4
8331235	1/8	-	27	5,76	70	19	6	4
8331236	1/4	3/8	18	7,98	80	28	10	4
8331237	3/8	-	18	9,68	80	28	10	4
8331238	1/2	3/4	14	11,61	110	35	12	4
8331239	1	1	11,5	15,54	135	45	16	4

WX-PNC

Gwintowanie | Frezowanie gwintów | NPT





- Węglikowy frez do gwintów
- Powłoka WX
- Do wszystkich materiałów
- Dostępny jest program generujący kod NC ThreadPro

P ○ C <0,2%	P ○ 0,25<C<0,4	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	M ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC, ADC	S ◉ Ti	S ◉ Ni	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	m/min

NPT | CARBIDE | WX | 30° | h6

A. 417

EDP	Minimalna Ø otworu	TP	DC	LF	APMX	DCON	NOF
3900259	1/16-1/8	27	5,9	60	10,3	6	3
3900261	1/4-3/8	18	10	75	15,5	10	4
3900265	1/2-3/4	14	16	85	20	16	4
3900268	1-2	11,5	20	95	24,3	20	5

E-DCT

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy | M MJ



- Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów
- Skraca czas ustawiania i obróbki

M | MJ | ISO 2 6H

Dla 6H

EDP	Rozmiar gwintu
G1609311	M(J)3 x 0,5
G1609312	M(J)4 x 0,7
G1609313	M(J)5 x 0,8
G1609314	M(J)6 x 1
G1609317	M(J)8 x 1,25
G1609322	M(J)10 x 1,5
G1609323	M(J)10 x 1,25
G1609325	M(J)12 x 1,75
G1609326	M(J)12 x 1,5
G1609327	M(J)12 x 1,25
G1609329	M(J)14 x 2
G1609330	M(J)14 x 1,5
G1609334	M(J)16 x 2
G1609335	M(J)16 x 1,5
G1609339	M(J)20 x 2,5
G1609340	M(J)20 x 1,5

E-DCT

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy | UNJC UNJF



- Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów
- Skraca czas ustawiania i obróbki

UNJC **UNJF**

Dla 3B

EDP	Rozmiar gwintu
G1609623	1/4 - 20 UN(J)C
G1609624	1/4 - 28 UN(J)F
G1609625	5/16 - 18 UN(J)C
G1609626	5/16 - 24 UN(J)F
G1609627	3/8 - 16 UN(J)C
G1609628	3/8 - 24 UN(J)F
G1609631	1/2 - 13 UN(J)C
G1609632	1/2 - 20 UN(J)F
G1609635	5/8 - 11 UN(J)C
G1609636	5/8 - 18 UN(J)F
G1609638	3/4 - 16 UN(J)F

Do EG-3B Helicoil

EDP	Rozmiar gwintu
G1609723	1/4 - 20 EG-UN(J)C
G1609724	1/4 - 28 EG-UN(J)F
G1609726	5/16 - 24 EG-UN(J)F
G1609728	3/8 - 24 EG-UN(J)F
G1609731	1/2 - 13 EG-UN(J)C
G1609732	1/2 - 20 EG-UN(J)F
G1609736	5/8 - 18 EG-UN(J)F
G1609738	3/4 - 16 EG-UN(J)F

DCT

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy | Metryczny



- Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów
- Skraca czas ustawiania i obróbki
- Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancji rozmiaru gwintu 6H

EDP	Rozmiar gwintu	Mierzalna głębokość (mm) w otworze nieprzelotowym	Średnica tulei
9342000	M6 x 1 -1,5D	9	13
9342012	M16 x 1,5 - 1D	16	21
9342002	M8 x 1 - 1,5D	12	13
9342013	M18 x 2,5 - 1D	18	23
9342011	M16 x 2 - 1D	16	21
9342015	M20 x 2,5 - 1D	20	25
9342006	M12 x 1,5 - 1,2D	14,4	17
9342017	M24 x 3 - 1D	24	29
9342007	M12 x 1,25 - 1,2D	14,4	17
9342004	M10 x 1 - 1,2D	12	15
9342009	M14 x 1,5 - 1,2D	16,8	19
9342008	M14 x 2 - 1,2D	16,8	19
9342016	M20 x 1,5 - 1D	20	25
9342003	M10 x 1,5 - 1,2D	12	15
9342010	M14 x 1 - 1,2D	16,8	19
9342001	M8 x 1,25 - 1,5D	12	13
9342005	M12 x 1,75 - 1,2D	14,4	17
9342014	M18 x 1,5 - 1D	18	23

DCT

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy | UNJF



- Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów
- Skraca czas ustawiania i obróbki
- Zakres pomiarowy 100% ~-50% tolerancji rozmiaru gwintu 3B

EDP	Rozmiar gwintu	Mierzalna głębokość (mm) w otworze nieprzelotowym	Średnica tulei
9342018	5/16 - 24UNJF - 1,5D	11,9	13

DCT75

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy | M MJ



- Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów
- Skraca czas ustawiania i obróbki
- Możliwy jest pomiar od 75% tolerancji minimalnej średnicy podziałowej

M **MJ**

EDP	Rozmiar gwintu	Długość gwintu	DCON	Stożek	Zalecana wysokość Master
9342019	M6 x 1	6,2	10	1/25	8
9342020	M8 x 1,25	7,3	10	1/25	8
9342021	M8 x 1	6,2	10	1/25	8
9342022	M10 x 1,5	8,3	10	1/25	7
9342023	M10 x 1,25	7,3	10	1/25	7
9342024	M10 x 1	6,2	10	1/25	7
9342025	M12 x 1,75	9,7	12	1/25	7
9342026	M14 x 1,5	8,7	14	1/25	7
9342027	M16 x 1,5	8,7	16	1/25	7

DCT75

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy | UNC



- Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów
- Skraca czas ustawiania i obróbki
- Możliwy jest pomiar od 75% tolerancji minimalnej średnicy podziałowej

UNC **UNF** **UNEF**

EDP	Rozmiar gwintu	Długość gwintu	DCON	Stożek	Zalecana wysokość Master
9342028	1/4 - 20 UNC	7	10	1/25	8
9342029	1/4 - 28 UNF	5	10	1/25	8
9342030	5/16 - 18 UNC	7	10	1/25	8
9342031	5/16 - 24 UNF	7	10	1/25	8
9342032	5/16 - 32 UNEF	5	10	1/25	8
9342033	3/8 - 16 UNC	8,8	10	1/25	7
9342034	3/8 - 24 UNF	7	10	1/25	7
9342035	7/16 - 14 UNC	10	12	1/25	7
9342036	7/16 - 20 UNF	7	12	1/25	7
9342037	1/2 - 13 UNC	10,8	13	1/25	7
9342038	1/2 - 20 UNF	7	13	1/25	7

DCT75

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy | R (PT)

INDEX



- Narzędzie korygujące średnicę dla frezów do gwintów
- Skraca czas ustawiania i obróbki
- Możliwy jest pomiar od 75% tolerancji minimalnej średnicy podziałowej

R (PT)

EDP	Rozmiar gwintu	Długość gwintu	DCON	Stożek	Zalecana wysokość Master
9342039	R(PT) 1/16	6,01	10	1/16	9
9342040	R(PT) 1/8	6,01	10	1/16	9
9342041	R(PT) 1/4	9,02	14	1/16	9
9342042	R(PT) 3/8	9,36	17	1/16	9

DCT75 Cyfrowy wskaźnik

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy



- Typ o wysokiej wydajności
- System cyfrowego wyświetlacza
- Wyeliminuj błędy obliczeniowe, pomiar i obliczenia na cyfrowym wyświetlaczu

EDP	Rozmiar gwintu	Średnica tulei	DCON	Stożek
9342052	M6 - M16 U1/4 - 1/2	23,5	17,5	1/25
9342053	R(PT) 1/16 - 3/8	23,5	17,5	1/16

DCT75 HEIGHT MASTER

Gwintowanie | Sprawdzian pomiarowy

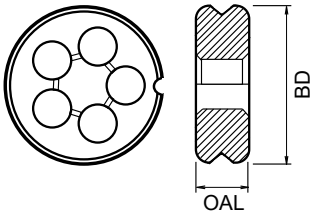


EDP	Size	Zalecana wysokość Master
9342043	28	1
9342044	28,25	2
9342045	28,5	3
9342046	28,75	4
9342047	29	5
9342048	29,25	6
9342049	295	7
9342050	29,75	8
9342051	30	9

223B

Gwintowanie | Gwint zewnętrzny | Metryczny





- HSS narzynki DIN223B
- Polerowana powierzchnia
- Z wejściem spiralnym i przednim wyrzutem wiórów
- Fazowanie poprowadzone po obydwu stronach

M **HSS** **ISO 2 6G**

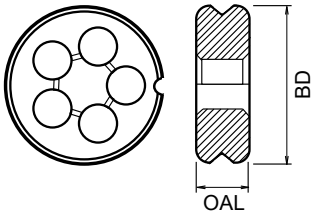
EDP	TD	TP	BD	OAL
16213871	3	0,5	20	5
16214471	4	0,7	20	5
16214971	5	0,8	20	7
16215571	6	1	20	7
16216172	8	1,25	25	9
16216973	10	1,5	30	11
16217974	12	1,75	38	14
16219174	14	2	38	14
16220275	16	2	45	18
16221475	18	2,5	45	18
16222875	20	2,5	45	18

223B

Gwintowanie | Gwint zewnętrzny | G

INDEX





- HSS narzynki DIN223B
- Polerowana powierzchnia
- Z wejściem spiralnym i przednim wyrzutem wiórów
- Fazowanie poprowadzone po obydwu stronach

G **HSS** **ISO 228** **DIN 259**

EDP	TD	TP	BD	OAL
16281974	1/8	28	38	10
16282074	1/4	19	38	10
16282175	3/8	19	45	14
16282275	1/2	14	45	14

WARUNKI SKRAWANIA

AT-1

 Materiał obrabiany		Vc (m/min)	F (mm/ząb)
Stal o niskiej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25%	80~160	0,01~0,05
Stal o średniej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25% ~ 0,45%	80~160	0,01~0,05
Stal o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie	C0,45%~	80~160	0,01~0,05
Stal stopowa	SCM	60~120	0,01~0,05
Stal hartowana	25~45 HRC	80~200	0,01~0,05
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Stal nierdzewna	SUS	60~120	0,01~0,05
Stal narzędziowa	SKD	-	-
Staliwo	SC	60~120	0,01~0,05
Żeliwo	FC	80~160	0,01~0,05
Żeliwo sferoidalne	FCD	60~120	0,01~0,05
Miedź	Cu	80~160	0,03~0,1
Mosiądz	Bs	80~160	0,03~0,1
Odlew mosiężny	BsC	80~160	0,03~0,1
Brąz	PB	80~160	0,03~0,1
Aluminium ciągnione	AL	80~160	0,03~0,1
Odlew stopów aluminium	AC, ADC	100~300	0,05~0,2
Odlew stopów magnezu	MC	100~300	0,05~0,2
Odlew stopów cynku	ZDC	100~300	0,05~0,2
Stopy tytanu	Ti-6AL-4V	-	-
Stopy niklu	Inconel®	-	-
Tworzywo termoutwardzalne	-	80~160	0,03~0,1
Tworzywo termoplastyczne	-	80~160	0,03~0,1

1. Podane prędkości dotyczą oleju rozpuszczalnego w wodzie.
2. Rozpuszczalnego w wodzie oleju nie należy stosować do gwintowania stopów magnezu.
3. Należy dopasować warunki skrawania do sztywności maszyny, uchwytów narzędziowych i blokowania obrabianego elementu.
4. W przypadku długich gwintów lub obróbki gwintu o dużej podziałce, należy wybrać niższą prędkość posuwu i rozbić proces skrawania na kilka etapów.
5. Jeżeli obrabiany, równoległy gwint wewnętrzny jest stożkowy i uniemożliwia to przejście sprawdzianu przechodniego, dodaj przejście zerowe (zakończ skrawanie).

WH-VM-PNC/WX-ST-PNC-3P

 Materiał obrabiany		Vc (m/min)	F (mm/ząb)
Stal o niskiej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25%	60~90	0,02~0,08
Stal o średniej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25% ~ 0,45%	60~90	0,02~0,08
Stal o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie	C0,45%~	60~90	0,02~0,08
Stal stopowa	SCM	30~60	0,01~0,03
Stal hartowana	25~45 HRC	30~60	0,01~0,03
	45~55 HRC	30~60	0,01~0,03
	50~60 HRC	-	-
Stal nierdzewna	SUS	60~90	0,02~008
Stal narzędziowa	SKD	-	-
Staliwo	SC	40~65	0,02~0,09
Żeliwo	FC	50~100	0,03~0,1
Żeliwo sferoidalne	FCD	50~70	0,03~0,1
Miedź	Cu	-	-
Mosiądz	Bs	-	-
Odlew mosiężny	BsC	50~100	0,02~0,06
Brąz	PB	50~100	0,02~0,06
Aluminium ciągnione	AL	50~100	0,02~0,06
Odlew stopów aluminium	AC, ADC	50~100	0,02~0,06
Odlew stopów magnezu	MC	50~100	0,02~0,06
Odlew stopów cynku	ZDC	50~100	0,02~0,06
Stopy tytanu	Ti-6AL-4V	20~60	0,01~0,03
Stopy niklu	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Tworzywo termoutwardzalne	-	50~100	0,02~0,06
Tworzywo termoplastyczne	-	50~100	0,02~0,06

WARUNKI SKRAWANIA

AT-2 / WH(O)-EM-PNC



			Stal o niskiej zawartości węgla - Stal miękka ~C0,25%			Stal o średniej zawartości węgla - Stal o wysokiej zawartości węgla ~C0,25%			Stal stopowa SCM		
Zalecane chłodziwo			Rozpuszczalny w wodzie			Rozpuszczalny w wodzie			Rozpuszczalny w wodzie		
Vc (m/min)			35 ~ 55			80 ~ 160			60 ~ 120		
Gwint	Rozmiar gwintu	DC	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)
M	M 3 ×0,5	2,4	5.968	48	0,01	10.610	85	0,01	7.958	64	0,01
	M 4 ×0,7	3,1	4.621	62	0,015	8.214	111	0,015	6.161	83	0,015
	M 5 ×0,8	4	3.581	49	0,017	6.366	87	0,017	4.775	65	0,017
	M 6 ×1	4,6	3.114	58	0,02	5.536	103	0,02	4.152	78	0,02
	M 8 ×1,25	6,2	2.310	62	0,03	4.107	111	0,03	3.080	83	0,03
	M 10 ×1,5	7,5	1.910	67	0,035	3.395	119	0,035	2.546	89	0,035
	M 12 ×1,75	9	1.592	72	0,045	2.829	127	0,045	2.122	95	0,045
	M 16 ×2	11,7	1.224	72	0,055	2.176	129	0,055	1.632	96	0,055
	M 18 ×2,5	14	1.023	55	0,06	1.819	97	0,06	1.364	73	0,06
	M 20 ×2,5	15,7	912	51	0,065	1.622	91	0,065	1.216	68	0,065
U	No, 8 - 32UNC	3,1	4.621	47	0,01	8.214	84	0,01	6.161	63	0,01
	No, 10 - 24UNC	3,7	3.871	54	0,015	6.882	96	0,015	5.162	72	0,015
	1/4 - 20UNC	4,55	3.148	89	0,025	5.597	159	0,025	4.197	119	0,025
	1/4 - 28UNF	4,55	3.148	89	0,025	5.597	159	0,025	4.197	119	0,025
	5/16 - 18UNC	5,7	2.513	85	0,03	4.468	151	0,03	3.351	113	0,03
	3/8 - 16UNC	6,7	2.138	89	0,035	3.801	158	0,035	2.851	118	0,035
	7/16 - 14UNC	7,7	1.860	91	0,04	3.307	162	0,04	2.480	122	0,04
	1/2 - 13UNC	9,2	1.557	77	0,045	2.768	137	0,045	2.076	103	0,045
Rc (PT)	1/16 - 28	4,86	2.982	*1	0,025	5.302	*1	0,025	3.976	*1	0,025
	1/8 - 28	5,76	2.512	*1	0,03	4.465	*1	0,03	3.349	*1	0,03
	1/4 - 19	7,98	1.814	*1	0,04	3.225	*1	0,04	2.419	*1	0,04
	3/8 - 19	9,68	1.493	*1	0,045	2.654	*1	0,045	1.990	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	1.246	*1	0,055	2.215	*1	0,055	1.661	*1	0,055
	1 - 11	15,54	930	*1	0,065	1.654	*1	0,065	1.240	*1	0,065
NPT	1/16 - 27	4,86	2.984	*1	0,025	5.304	*1	0,025	3.978	*1	0,025
	1/8 - 27	5,76	2.513	*1	0,03	4.467	*1	0,03	3.350	*1	0,03
	1/4 - 18	7,98	1.815	*1	0,04	3.227	*1	0,04	2.420	*1	0,04
	3/8 - 18	9,68	1.493	*1	0,045	2.655	*1	0,045	1.991	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	1.246	*1	0,055	2.215	*1	0,055	1.661	*1	0,055
	1 - 11 1/2	15,54	930	*1	0,065	1.653	*1	0,065	1.240	*1	0,065



			Stal hartowana								
			25~45 HRC			45~50 HRC			50~65 HRC		
Zalecane chłodziwo			Chłodzenie powietrzem								
Vc (m/min)			35 ~ 75			35 ~ 65			35 ~ 55		
Gwint	Rozmiar gwintu	DC	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)
M	M 3 ×0,5	2,4	5.968	48	0,01	5.968	48	0,01	5.968	48	0,01
	M 4 ×0,7	3,1	4.621	62	0,015	4.621	62	0,015	4.621	62	0,015
	M 5 ×0,8	4	3.581	49	0,017	3.581	49	0,017	3.581	49	0,017
	M 6 ×1	4,6	3.114	58	0,02	3.114	58	0,02	3.114	58	0,02
	M 8 ×1,25	6,2	2.310	62	0,03	2.310	62	0,03	2.310	62	0,03
	M 10 ×1,5	7,5	1.910	67	0,035	1.910	67	0,035	1.910	67	0,035
	M 12 ×1,75	9	1.592	72	0,045	1.592	72	0,045	1.592	72	0,045
	M 16 ×2	11,7	1.224	72	0,055	1.224	72	0,055	1.224	72	0,055
	M 18 ×2,5	14	1.023	55	0,06	1.023	55	0,06	1.023	55	0,06
	M 20 ×2,5	15,7	912	51	0,065	912	51	0,065	912	51	0,065
U	No, 8 - 32UNC	3,1	4.621	47	0,01	4.621	47	0,01	4.621	47	0,01
	No, 10 - 24UNC	3,7	3.871	54	0,015	3.871	54	0,015	3.871	54	0,015
	1/4 - 20UNC	4,55	3.148	89	0,025	3.148	89	0,025	3.148	89	0,025
	1/4 - 28UNF	4,55	3.148	89	0,025	3.148	89	0,025	3.148	89	0,025
	5/16 - 18UNC	5,7	2.513	85	0,03	2.513	85	0,03	2.513	85	0,03
	3/8 - 16UNC	6,7	2.138	89	0,035	2.138	89	0,035	2.138	89	0,035
	7/16 - 14UNC	7,7	1.860	91	0,04	1.860	91	0,04	1.860	91	0,04
	1/2 - 13UNC	9,2	1.557	77	0,045	1.557	77	0,045	1.557	77	0,045
Rc (PT)	1/16 - 28	4,86	2.982	*1	0,025	2.982	*1	0,025	2.982	*1	0,025
	1/8 - 28	5,76	2.512	*1	0,03	2.512	*1	0,03	2.512	*1	0,03
	1/4 - 19	7,98	1.814	*1	0,04	1.814	*1	0,04	1.814	*1	0,04
	3/8 - 19	9,68	1.493	*1	0,045	1.493	*1	0,045	1.493	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	1.246	*1	0,055	1.246	*1	0,055	1.246	*1	0,055
	1 - 11	15,54	930	*1	0,065	930	*1	0,065	930	*1	0,065
NPT	1/16 - 27	4,86	2.984	*1	0,025	2.984	*1	0,025	2.984	*1	0,025
	1/8 - 27	5,76	2.513	*1	0,03	2.513	*1	0,03	2.513	*1	0,03
	1/4 - 18	7,98	1.815	*1	0,04	1.815	*1	0,04	1.815	*1	0,04
	3/8 - 18	9,68	1.493	*1	0,045	1.493	*1	0,045	1.493	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	1.246	*1	0,055	1.246	*1	0,055	1.246	*1	0,055
	1 - 11 1/2	15,54	930	*1	0,065	930	*1	0,065	930	*1	0,065

* Wartości różnią się w zależności od głębokości obrabianego otworu.

1. Tabela warunków skrawania zawiera wartości standardowe. Podczas obróbki zaleca się stosowanie programu utworzonego przez generator kodu NC ThreadPro.
2. Dostosuj warunki skrawania w zależności od sztywności maszyny, oprawek narzędziowych i zamocowania przedmiotu obrabianego.
3. Wibracje narzędzia powinny być utrzymywane na minimalnym poziomie, aby uzyskać maksymalną dokładność.
4. Podczas obróbki materiałów ze stopów magnezu należy stosować olej chłodzący zalecany przez producenta. Należy również odpowiednio usuwać wióry, aby zapobiec zagrożeniu pożarowemu.
5. Obroty wrzeciona muszą być przeciwne do ruchu wskazówek zegara z uwagi na lewoskrętną strategię obróbki.

WARUNKI SKRAWANIA

Gwintowanie | Gwinty | Warunki skrawania

AT-2 / WH(O)-EM-PNC



			Stal nierdzewna- Stal narzędziowa SUS304 - SKD			Staliwo - Żeliwo - Żeliwo sferoidalne SC - FC - FCD			Miedź - Mosiądz - Odlew mosiądzu - Brąz Cu - Bs - BsC - PB ~20HRC			Miedź - Mosiądz - Odlew mosiądzu - Brąz Cu - Bs - BsC - PB 20HRC~		
Zalecane chłodziwo			Rozpuszczalny w wodzie			Chłodzenie powietrzem			Rozpuszczalny w wodzie					
Vc (m/min)			35 ~ 100			35 ~ 100			35 ~ 100			35 ~ 75		
Gwint	Rozmiar gwintu	DC	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)
M	M 3 ×0,5	2,4	5.968	48	0,01	7.958	64	0,01	7.958	64	0,01	5.968	48	0,01
	M 4 ×0,7	3,1	4.621	62	0,015	6.161	83	0,015	6.161	83	0,015	4.621	62	0,015
	M 5 ×0,8	4	3.581	49	0,017	4.775	65	0,017	4.775	65	0,017	3.581	49	0,017
	M 6 ×1	4,6	3.114	58	0,02	4.152	78	0,02	4.152	78	0,02	3.114	58	0,02
	M 8 ×1,25	6,2	2.310	62	0,03	3.080	83	0,03	3.080	83	0,03	2.310	62	0,03
	M 10 ×1,5	7,5	1.910	67	0,035	2.546	89	0,035	2.546	89	0,035	1.910	67	0,035
	M 12 ×1,75	9	1.592	72	0,045	2.122	95	0,045	2.122	95	0,045	1.592	72	0,045
	M 16 ×2	11,7	1.224	72	0,055	1.632	96	0,055	1.632	96	0,055	1.224	72	0,055
	M 18 ×2,5	14	1.023	55	0,06	1.364	73	0,06	1.364	73	0,06	1.023	55	0,06
	M 20 ×2,5	15,7	912	51	0,065	1.216	68	0,065	1.216	68	0,065	912	51	0,065
U	No, 8 - 32UNC	3,1	4.621	47	0,01	6.161	63	0,01	6.161	63	0,01	4.621	47	0,01
	No, 10 - 24UNC	3,7	3.871	54	0,015	5.162	72	0,015	5.162	72	0,015	3.871	54	0,015
	1/4 - 20UNC	4,55	3.148	89	0,025	4.197	119	0,025	4.197	119	0,025	3.148	89	0,025
	1/4 - 28UNF	4,55	3.148	89	0,025	4.197	119	0,025	4.197	119	0,025	3.148	89	0,025
	5/16 - 18UNC	5,7	2.513	85	0,03	3.351	113	0,03	3.351	113	0,03	2.513	85	0,03
	3/8 - 16UNC	6,7	2.138	89	0,035	2.851	118	0,035	2.851	118	0,035	2.138	89	0,035
	7/16 - 14UNC	7,7	1.860	91	0,04	2.480	122	0,04	2.480	122	0,04	1.860	91	0,04
	1/2 - 13UNC	9,2	1.557	77	0,045	2.076	103	0,045	2.076	103	0,045	1.557	77	0,045
Rc (PT)	1/16 - 28	4,86	2.982	*1	0,025	3.976	*1	0,025	3.976	*1	0,025	2.982	*1	0,025
	1/8 - 28	5,76	2.512	*1	0,03	3.349	*1	0,03	3.349	*1	0,03	2.512	*1	0,03
	1/4 - 19	7,98	1.814	*1	0,04	2.419	*1	0,04	2.419	*1	0,04	1.814	*1	0,04
	3/8 - 19	9,68	1.493	*1	0,045	1.990	*1	0,045	1.990	*1	0,045	1.493	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	1.246	*1	0,055	1.661	*1	0,055	1.661	*1	0,055	1.246	*1	0,055
	1 - 11	15,54	930	*1	0,065	1.240	*1	0,065	1.240	*1	0,065	930	*1	0,065
NPT	1/16 - 27	4,86	2.984	*1	0,025	3.978	*1	0,025	3.978	*1	0,025	2.984	*1	0,025
	1/8 - 27	5,76	2.513	*1	0,03	3.350	*1	0,03	3.350	*1	0,03	2.513	*1	0,03
	1/4 - 18	7,98	1.815	*1	0,04	2.420	*1	0,04	2.420	*1	0,04	1.815	*1	0,04
	3/8 - 18	9,68	1.493	*1	0,045	1.991	*1	0,045	1.991	*1	0,045	1.493	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	1.246	*1	0,055	1.661	*1	0,055	1.661	*1	0,055	1.246	*1	0,055
	1 - 11 1/2	15,54	930	*1	0,065	1.240	*1	0,065	1.240	*1	0,065	930	*1	0,065



			Aluminium Rolled Steel - Aluminium Alloy Casting AL - AC _ ADC			Magnesium Alloy Casting - Zinc Alloy Casting MC - ZDC			Stopy tytanu Ti-6Al-4V		
Zalecane chłodziwo			Rozpuszczalny w wodzie			Rozpuszczalny w wodzie			Rozpuszczalny w wodzie		
Vc (m/min)			35 ~ 100			35 ~ 100			35 ~ 55		
Gwint	Rozmiar gwintu	DC	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)
M	M 3 ×0,5	2,4	10.610	85	0,01	7.958	64	0,01	5.968	48	0,01
	M 4 ×0,7	3,1	8.214	111	0,015	6.161	83	0,015	4.621	62	0,015
	M 5 ×0,8	4	6.366	87	0,017	4.775	65	0,017	3.581	49	0,017
	M 6 ×1	4,6	5.536	103	0,02	4.152	78	0,02	3.114	58	0,02
	M 8 ×1,25	6,2	4.107	111	0,03	3.080	83	0,03	2.310	62	0,03
	M 10 ×1,5	7,5	3.395	119	0,035	2.546	89	0,035	1.910	67	0,035
	M 12 ×1,75	9	2.829	127	0,045	2.122	95	0,045	1.592	72	0,045
	M 16 ×2	11,7	2.176	129	0,055	1.632	96	0,055	1.224	72	0,055
	M 18 ×2,5	14	1.819	97	0,06	1.364	73	0,06	1.023	55	0,06
	M 20 ×2,5	15,7	1.622	91	0,065	1.216	68	0,065	912	51	0,065
U	No, 8 - 32UNC	3,1	8.214	84	0,01	6.161	63	0,01	4.621	47	0,01
	No, 10 - 24UNC	3,7	6.882	96	0,015	5.162	72	0,015	3.871	54	0,015
	1/4 - 20UNC	4,55	5.597	159	0,025	4.197	119	0,025	3.148	89	0,025
	1/4 - 28UNF	4,55	5.597	159	0,025	4.197	119	0,025	3.148	89	0,025
	5/16 - 18UNC	5,7	4.468	151	0,03	3.351	113	0,03	2.513	85	0,03
	3/8 - 16UNC	6,7	3.801	158	0,035	2.851	118	0,035	2.138	89	0,035
	7/16 - 14UNC	7,7	3.307	162	0,04	2.480	122	0,04	1.860	91	0,04
	1/2 - 13UNC	9,2	2.768	137	0,045	2.076	103	0,045	1.557	77	0,045
Rc (PT)	1/16 - 28	4,86	5.302	*1	0,025	3.976	*1	0,025	2.982	*1	0,025
	1/8 - 28	5,76	4.465	*1	0,03	3.349	*1	0,03	2.512	*1	0,03
	1/4 - 19	7,98	3.225	*1	0,04	2.419	*1	0,04	1.814	*1	0,04
	3/8 - 19	9,68	2.654	*1	0,045	1.990	*1	0,045	1.493	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	2.215	*1	0,055	1.661	*1	0,055	1.246	*1	0,055
	1 - 11	15,54	1.654	*1	0,065	1.240	*1	0,065	930	*1	0,065
NPT	1/16 - 27	4,86	5.304	*1	0,025	3.978	*1	0,025	2.984	*1	0,025
	1/8 - 27	5,76	4.467	*1	0,03	3.350	*1	0,03	2.513	*1	0,03
	1/4 - 18	7,98	3.227	*1	0,04	2.420	*1	0,04	1.815	*1	0,04
	3/8 - 18	9,68	2.655	*1	0,045	1.991	*1	0,045	1.493	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	2.215	*1	0,055	1.661	*1	0,055	1.246	*1	0,055
	1 - 11 1/2	15,54	1,653	*1	0,065	1.240	*1	0,065	930	*1	0,065

*1. Wartości różnią się w zależności od głębokości otworu, który ma być obrobiony.

1. Tabela warunków skrawania zawiera wartości standardowe. Podczas obróbki zaleca się używanie programu utworzonego przez generator kodu NC ThreadPro.
2. Przekaż dane dotyczące warunków skrawania, biorąc pod uwagę stabilność maszyny, parametry obróbki i wytrzymałość narzędzia.
3. Wibracje narzędzia powinny być utrzymywane na minimalnym poziomie, aby uzyskać maksymalną dokładność.
4. Podczas obróbki materiałów ze stopów magnezu należy stosować olej chłodząco-smarujący zalecany przez producenta oleju. Należy również odpowiednio usuwać wióry, aby zapobiec zagrożeniu pożarowemu.
5. Obroty wrzeciona muszą być przeciwne do ruchu wskazówek zegara z uwagi na lewoskrętną strategię obróbki.

* W przypadku stopów tytanu i stopów na bazie Ni, powyższa tabela warunków ma zastosowanie tylko w przypadku stosowania cieczy chłodząco-smarującej rozpuszczalnej w wodzie i obróbki z gwintem o długości około 1xD lub otworu olejowego zgodnego z rozmiarem (kolumna otworu olejowego: znak ○).

WARUNKI SKRAWANIA

Gwintowanie | Gwinty | Warunki skrawania

AT-2 / WH(O)-EM-PNC



			Stopy na bazie Niklu - Inconel			Tworzywa sztuczne		
Zalecane chłodziwo			Rozpuszczalny w wodzie			Rozpuszczalny w wodzie		
Vc (m/min)			35 ~ 55			35 ~ 100		
Gwint	Rozmiar gwintu	DC	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)	Prędkość (min^{-1})	Posuw (mm/min)	Posuw na ząb (mm/t)
M	M 3 ×0,5	2,4	4.642	37	0,01	7.958	64	0,01
	M 4 ×0,7	3,1	3.594	49	0,015	6.161	83	0,015
	M 5 ×0,8	4	2.785	38	0,017	4.775	65	0,017
	M 6 ×1	4,6	2.422	45	0,02	4.152	78	0,02
	M 8 ×1,25	6,2	1.797	49	0,03	3.080	83	0,03
	M 10 ×1,5	7,5	1.485	52	0,035	2.546	89	0,035
	M 12 ×1,75	9	1.238	56	0,045	2.122	95	0,045
	M 16 ×2	11,7	952	56	0,055	1.632	96	0,055
	M 18 ×2,5	14	796	42	0,06	1.364	73	0,06
	M 20 ×2,5	15,7	710	40	0,065	1.216	68	0,065
U	No, 8 - 32UNC	3,1	3.594	37	0,01	6.161	63	0,01
	No, 10 - 24UNC	3,7	3.011	42	0,015	5.162	72	0,015
	1/4 - 20UNC	4,55	2.449	69	0,025	4.197	119	0,025
	1/4 - 28UNF	4,55	2.449	69	0,025	4.197	119	0,025
	5/16 - 18UNC	5,7	1.955	66	0,03	3.351	113	0,03
	3/8 - 16UNC	6,7	1.663	69	0,035	2.851	118	0,035
	7/16 - 14UNC	7,7	1.447	71	0,04	2.480	122	0,04
	1/2 - 13UNC	9,2	1.211	60	0,045	2.076	103	0,045
Rc (PT)	1/16 - 28	4,86	2.320	*1	0,025	3.976	*1	0,025
	1/8 - 28	5,76	1.954	*1	0,03	3.349	*1	0,03
	1/4 - 19	7,98	1.411	*1	0,04	2.419	*1	0,04
	3/8 - 19	9,68	1.161	*1	0,045	1.990	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	969	*1	0,055	1.661	*1	0,055
	1 - 11	15,54	724	*1	0,065	1.240	*1	0,065
NPT	1/16 - 27	4,86	2.321	*1	0,025	3.978	*1	0,025
	1/8 - 27	5,76	1.954	*1	0,03	3.350	*1	0,03
	1/4 - 18	7,98	1.412	*1	0,04	2.420	*1	0,04
	3/8 - 18	9,68	1.161	*1	0,045	1.991	*1	0,045
	1/2 - 14	11,61	969	*1	0,055	1.661	*1	0,055
	1 - 11 1/2	15,54	723	*1	0,065	1.240	*1	0,065

*1. Wartości różnią się w zależności od głębokości otworu, który ma być obrobiony.

1. Tabela warunków skrawania zawiera wartości standardowe. Podczas obróbki zaleca się używanie programu utworzonego przez generator kodu NC ThreadPro.
2. Przekaż dane dotyczące warunków skrawania, biorąc pod uwagę stabilność maszyny, parametry obróbki i wytrzymałość narzędzia.
3. Wibracje narzędzia powinny być utrzymywane na minimalnym poziomie, aby uzyskać maksymalną dokładność.
4. Podczas obróbki materiałów ze stopów magnezu należy stosować olej chłodząco-smarujący zalecany przez producenta oleju. Należy również odpowiednio usuwać wióry, aby zapobiec zagrożeniu pożarowemu.
5. Obroty wrzeciona muszą być przeciwne do ruchu wskazówek zegara z uwagi na lewoskrętną strategię obróbki.

* W przypadku stopów tytanu i stopów na bazie Ni, powyższa tabela warunków ma zastosowanie tylko w przypadku stosowania cieczy chłodząco-smarującej rozpuszczalnej w wodzie i obróbki z gwintem o długości około 1xD lub otworu olejowego zgodnego z rozmiarem (kolumna otworu olejowego: znak ○).

Wzór na obliczenie prędkości posuwu przy frezowaniu gwintu

$$v_f = \frac{f_z \times z \times n \times (D_m - D_c)}{D_m} \text{ (mm/min)}$$

v_f	Posuw (mm/min)	z	Liczba ostrzy
D_m	Rzeczywista śr. (mm)	f	Posuw (mm/t)
D_c	Średnica narzędzia.. (mm)	n	Prędkość (min^{-1})

Uwaga: Dla wewnętrznych: – Dla zewnętrznych: : +

Dla obróbki po interpolacji kołowej gwintów zewnętrznych i wewnętrznych posuw osi narzędzia można uzyskać mnożąc posuw liniowy przez współczynnik.
Wzory do obliczania współczynników różnią się w przypadku skrawania gwintów zewnętrznych i wewnętrznych.
Wzór podany po lewej stronie służy do obliczania posuwu narzędzia przy frezowaniu po spirali, włączając obliczanie współczynników używanych do mnożenia z posuwem liniowym.

WARUNKI SKRAWANIA

AT-2 R-SPEC



		Odlewnicze stopy aluminium AC4C - ADC Water Soluble						Stop aluminium Stop magnezu A5052 - A7075 - AZ91 - AZ80A Water Soluble						Stop miedzi C1100 Rozpuszczalny w wodzie					
Vc		100~300m/min						100~300m/min						100~300m/min					
Typu		2 X D Typu			2,5 X D Typu			2 X D Typu			2,5 X D Typu			2 X D Typu			2,5 X D Typu		
Rozmiar gwintu	DC	S (min^{-1})	F (mm/min.)	fz (mm/t)	S (min^{-1})	F (mm/min.)	fz (mm/t)	S (min^{-1})	F (mm/min.)	fz (mm/t)	S (min^{-1})	F (mm/min.)	fz (mm/t)	S (min^{-1})	F (mm/min.)	fz (mm/t)	S (min^{-1})	F (mm/min.)	fz (mm/t)
M 3 X 0,5	2,4	13.263	1.592	0,3	13.263	1.592	0,3	13.263	159	0,03	13.263	159	0,03	13.263	159	0,03	13.263	159	0,03
M 4 X 0,7	3,1	14.375	1.941	0,3	14.375	1.941	0,3	14.375	194	0,03	14.375	194	0,03	14.375	194	0,03	14.375	194	0,03
M 5 X 0,8	4	15.915	1.910	0,3	12.732	1.528	0,3	15.915	255	0,04	12.732	204	0,04	15.915	255	0,04	12.732	204	0,04
M 6 X 1	4,6	15.224	2.842	0,4	11.072	2.067	0,4	15.224	284	0,04	11.072	207	0,04	15.224	284	0,04	11.072	207	0,04
M 8 X 1,25	6,2	12.322	2.218	0,4	8.214	1.479	0,4	12.322	277	0,05	8.214	185	0,05	12.322	277	0,05	8.214	185	0,05
M 10 X 1,5	7,5	10.186	2.037	0,4	6.791	1.358	0,4	10.186	255	0,05	6.791	170	0,05	10.186	255	0,05	6.791	170	0,05
M 12 X 1,75	9	8.488	1.698	0,4	5.659	1.132	0,4	8.488	212	0,05	5.659	141	0,05	8.488	212	0,05	5.659	141	0,05

1. AT-2 R-SPEC jest przeznaczony tylko do frezowania gwintów wewnętrznych.
2. Tabela warunków skrawania zawiera wartości standardowe. Podczas obróbki zaleca się stosowanie programu utworzonego przez generator kodu NC ThreadPro.
3. Proszę wybrać ""Single-feed"" dla typu ścieżki w ThreadPro. Wprowadź dane dotyczące warunków skrawania w zależności od stabilności maszyny, warunków pracy i zużycia narzędzia.
4. Drgania narzędzia powinny być utrzymywane na minimalnym poziomie, aby uzyskać maksymalną dokładność.
5. Podczas obróbki materiałów ze stopów magnezu należy stosować olej chłodząco-smarujący zalecany przez producenta. Należy również odpowiednio usuwać wióry, aby zapobiec zagrożeniu pożarowemu.
6. Obroty wrzeciona muszą być przeciwne do ruchu wskazówek zegara z uwagi na lewoskrętną strategię obróbki.



Uwaga: Kształt dolnej części gotowego otworu jest taki, jak pokazano na zdjęciu po prawej. Należy upewnić się, że jest on akceptowalny.

WARUNKI SKRAWANIA

WXO-ST-PNC

 Materiał obrabiany		Vc (m/min)	F (mm/ząb)
Stal o niskiej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25%	80~120	0,04~0,1
Stal o średniej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25% ~ 0,45%	80~120	0,04~0,1
Stal o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie	C0,45%~	80~120	0,04~0,1
Stal stopowa	SCM	80~120	0,02~0,08
Stal hartowana	25~45 HRC	60~100	0,02~0,08
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Stal nierdzewna	SUS	40~80	0,02~0,06
Stal narzędziowa	SKD	-	-
Staliwo	SC	40~65	0,02~0,09
Żeliwo	FC	50~100	0,03~0,1
Żeliwo sferoidalne	FCD	50~65	0,03~0,1
Miedź	Cu	65~130	0,03~0,1
Mosiądz	Bs	65~130	0,03~0,1
Odlew mosiężny	BsC	65~130	0,03~0,1
Brąz	PB	65~130	0,03~0,1
Aluminium ciągnione	AL	50~70	0,03~0,1
Odlew stopów aluminium	AC, ADC	65~130	0,03~0,1
Odlew stopów magnezu	MC	65~130	0,03~0,1
Odlew stopów cynku	ZDC	65~130	0,03~0,1
Stopy tytanu	Ti-6AL-4V	20~60	0,02~0,06
Stopy niklu	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Tworzywo termoutwardzalne	-	65~130	0,03~0,13
Tworzywo termoplastyczne	-	65~130	0,03~0,13

WX-PNC

 Materiał obrabiany		Vc (m/min)	F (mm/ząb)
Stal o niskiej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25%	50~75	0,01~0,11
Stal o średniej wytrzymałości na rozciąganie	C~0,25% ~ 0,45%	40~70	0,01~0,11
Stal o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie	C0,45%~	40~70	0,01~0,01
Stal stopowa	SCM	15~30	0,01~0,03
Stal hartowana	25~45 HRC	15~30	0,01~0,03
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Stal nierdzewna	SUS	20~40	0,01~0,06
Stal narzędziowa	SKD	-	-
Staliwo	SC	40~65	0,02~0,09
Żeliwo	FC	50~100	0,03~0,1
Żeliwo sferoidalne	FCD	50~65	0,03~0,1
Miedź	Cu	65~130	0,03~0,1
Mosiądz	Bs	65~130	0,03~0,1
Odlew mosiężny	BsC	65~130	0,03~0,1
Brąz	PB	65~130	0,03~0,1
Aluminium ciągnione	AL	50~70	0,03~0,1
Odlew stopów aluminium	AC, ADC	65~130	0,03~0,1
Odlew stopów magnezu	MC	65~130	0,03~0,1
Odlew stopów cynku	ZDC	65~130	0,03~0,1
Stopy tytanu	Ti-6AL-4V	20~60	0,02~0,06
Stopy niklu	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Tworzywo termoutwardzalne	-	65~130	0,03~0,13
Tworzywo termoplastyczne	-	65~130	0,03~0,13

WIERCENIE



LEGENDA IKON

Materiał narzędziowy

CARBIDE	Węglik
HSS-Co	HSS Cobalt (Co8)
XPM	Stal proszkowa wysokiej jakości HSS (XPM) (Co10+V5)
CPM	Stal proszkowa HSS (PM-T15) (Co5 + V5)
SPH	Super premium HSS
HSSE	Wysoka zawartość wanadu HSS-E V3
HSS	HSS

Powlekanie / obróbka powierzchni

FX	Powłoka wielowarstwowa TiAlN
WX	Wielowarstwowy kompozyt TiAlN
CrN	Azotek chromu
SC	Gładka powłoka
TiN	Powłoka TiN
WDI	Powłoka wielowarstwowa WDI
TiAlN	Powłoka wielowarstwowa TiAlN
V	Powłoka wielowarstwowa TiCN
OX	Oksydowanie
WXS	Powłoka wielowarstwowa WXS
WXL	Powłoka wielowarstwowa WXL
EgiAs	EgiAs powłoka
DIA	Powłoka diamentowa
IchAda	Powłoka Ichada

Kąt

30°	Kąt spirali

Tolerancja narzędzia

h8	Tolerancja narzędzia
0~+0.005	Tolerancja narzędzia rozwiertak

Chwyt

h7	Tolerancja średnicy chwytu
SHRINK FIT	Odpowiednie do systemu Shrinkfit
	Chwyt walcowy
	Trzpień
	Weldon
	Typ Whistle notch

Głębokość wiercenia

5D	Głębokość wiercenia <5D

Płyn chłodzący

	Chłodzenie wewnętrzne
	Płyn chłodzący

LEGENDA IKON

Kąt wierzchołkowy ostrza



Kąt ostrza

Zalecenie



Stal
Główne zalecenie



Stal
Odpowiedni



Materiały nieżelazne
Główne zalecenie



Materiały nieżelazne
Odpowiedni



Stal nierdzewna
Główne zalecenie



Stal nierdzewna
Odpowiedni



Superstopy
Główne zalecenie



Superstopy
Odpowiedni



Żeliwo
Główne zalecenie



Żeliwo
Odpowiedni



Materiał hartowany
Główne zalecenie



Materiał hartowany
Odpowiedni

A-Brand



Produkt Serii A

Odniesienie do strony



Warunki skrawania odniesienie do strony



Odniesienie do strony z korpusami



Odniesienie do strony z płytkami

Aplikacja



Fazowanie



Fazowanie



Fazowanie



Rozwiercanie



Zagłębianie



Zagłębianie

Grupa produktowa symbol



Wiertła



Wiertła składane



Rozwiertaki



PRZEGLĄD MATERIAŁÓW

Wiercenie | Przegląd DIN ISO 513

		Materiał obrabiany	DIN
P	C: ≤0,2%	Stal o niskiej zawartości węgla	**1.0116** (S235J2G3) **1.0401** (C15)
	C: 0,25-0,45%	Stal o średniej zawartości węgla	**1.0501** (C35)
	C: ≥0,45%	Stal o wysokiej zawartości węgla	**1.0535** (C55) **1.0553** (S355J0)
	SCM	Stal stopowa	**1.7225** (42CrMo4)
M	INOX	Stal nierdzewna	**1.4301** (X5CrNi18-10)
K	GG	Żeliwo	**0.6025** (EN-GJL-250/GG25)
	GGG	Żeliwo sferoidalne	**0.7040** (EN-GJS-400-15/GGG-40)
N	Al	Aluminium	**3.0205** (Al99)
	AC, ADC	Odlewy stopów aluminium	**3.2581** (G-AlSi12)
S	Ti	Tytan	**3.7164** (Ti6Al4V)
	Ni	Stopy niklu	**2.4816** (NiCr15Fe/Inconel® 600)
H	25-35HRC	Stal hartowana	
	35-45HRC		
	45-52HRC		
	52-62HRC		

CFRP	CFRP
Honeycomb	Plaster miodu
Graphite	Grafit

AD & ADO SERIES

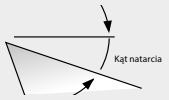
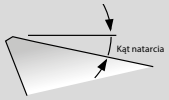


GATUNKI I ŁAMACZE WIÓRÓW

Gatunki do wiercenia

Materiał	Gatunek	Chłodziwo/ na sucho	Powłoka	Twardość (HRA)	Główny składnik powłoki	Grubość powłoki	Cechy
P	XP3425	Na sucho	PVD	91,8	Kompozyt wielowarstwowy	7 µm	Do stali. Gruba warstwa ochronna, odporna na ścieranie, do PXD
	XP9020	Na sucho	PVD	91,9	TiAlN	3 µm	Do stali i stali nierdzewnej. Szeroki zakres zastosowań, dobrze wyważona odporność na ścieranie i defekty, do wiercenia.
	XP9040	Na sucho	PVD	91,9	TiAlN	3 µm	Do obróbki stali i stali nierdzewnej Gatunek przeznaczony do wiercenia. Gatunek twardego węglika z powłoką odporną na wykruszenia i ścieranie.
M	XP9020	Chłodziwo	PVD	91,9	TiAlN	3 µm	Do stali i stali nierdzewnej. Szeroki zakres zastosowań i obszarów, dobrze wyważona odporność na ścieranie i defekty, do wiercenia.
	XP9040	Chłodziwo	PVD	91,9	TiAlN	3 µm	Do obróbki stali i stali nierdzewnej Gatunek przeznaczony do wiercenia otworów. Gatunek twardego węglika z powłoką odporną na wykruszenia i ścieranie.
K	XP1010	Na sucho	PVD	91,4	TiAlN	6 µm	Do żeliwa. Wysoka sztywność ostrza skrawającego została uzyskana przez optymalną szerokość powierzchni i kąta natarcia.
	XP1425	Na sucho	PVD	91,8	Kompozyt wielowarstwowy	7 µm	Do żeliwa Niepowlekany drobnoziarnisty węglik o wysokiej wytrzymałości i odporności, specjalnie dla PXD
	XC9025	Na sucho	CVD	90,8	TiCN-Al_2O_3	6 µm	Gatunek przeznaczony do wiercenia w żeliwie. Twardy gatunek węglika o dużej wytrzymałości z powłoką przeciw wykruszeniom i ścieraniu
N	CK110	Chłodziwo	-	92	-	-	Do stopów aluminium i materiałów nieżelaznych Polerowana ostra krawędź tnąca
	CF225	Chłodziwo	-	91,8	-	-	Do materiałów nieżelaznych Wysoka wytrzymałość i twardy niepowlekany drobnoziarnisty węglik do PXD

Łamacze wiórów

Łamacz wiórów	Materiał	Krawędź tnąca	Kąt natarcia	Cechy
DN	N		10°	Do wiercenia materiału nieżelaznego: łamacz z ostrą krawędzią tnącą, wypolerowany dla wspaniałego odprowadzania wiórów
DM	P M H		10°	Do wiercenia różnych materiałów (stal, stal nierdzewna, żeliwo) Łamacz ogólnego przeznaczenia, z idealnym kątem natarcia
DR	K		9°	Do wiercenia żeliwa: łamacz z dużą sztywnością uzyskaną przez optymalną szerokość powierzchni i kąt natarcia

STAL STOPOWA





EgiAs CARBIDE

Seria ADO

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Wiertło z węglika z chłodzeniem Wiertło

węglikowe z chłodzeniem wewnętrznym i powłoką EgiAs. Unikalna geometria R Gash zapewnia bardzo niskie opory skrawania oraz wyjątkową kontrolę wióra

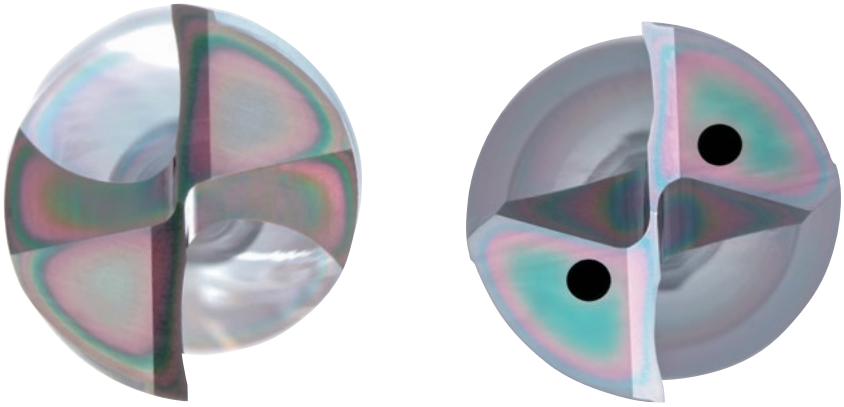
Do 50xD

Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie

1.676 rozmiarów

3D	5D	PLT	10D	15D	20D	25D	30D	40D	50D
B.495	B.497	B.505	B.506	B.508	B.510	B.512	B.513	B.514	B.515

WIELOFUNKCYJNE



A EgiAs CARBIDE

Seria ADF



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Węglikowe wiertło płaskie z powłoką EgiAs

Do 3xD

Do stali ogólnego przeznaczenia i stali nierdzewnej

491 rozmiarów

2D B.478 3D B.482

WSZECHSTRONNOŚĆ



A WXL CARBIDE

Seria ADO-SUS



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL

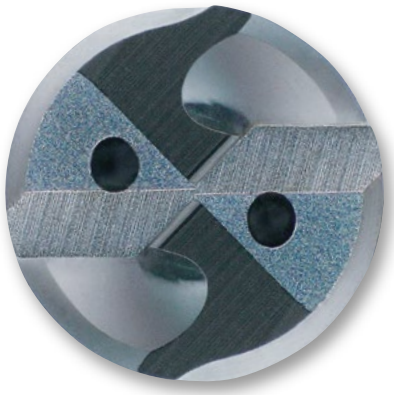
Do 8xD

Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu

480 rozmiarów

3D	5D	8D
B.488	B.490	B.493

WIERTŁA



IchAda CARBIDE

Seria ADO-Wiertła



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda

Do 30xD

Do stali ogólnego przeznaczenia i stali nierdzewnej

71 rozmiarów

2D	5D	12D	15D	20D
B.467	B.468	B.469	B.470	B.471

25D	30D
B.472	B.473

Mapa produktowa

WYSOKI POSUW / PRODUKTYWNOŚĆ





A | EgiAs | CARBIDE

Seria ADO-TRS



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs

Do 5xD

Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie

224 rozmiarów

3D B.500

5D B.502

A | WDI | CARBIDE

Seria TRS



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WDI

10xD

Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie

11 rozmiarów

10D B.504

MATERIAŁY UTWARDZANE







DUROREY CARBIDE

WH55

Wiertło z węglika z powłoką DUROREY

Do 5xD

Do materiałów utwardzanych do 55HRC

36 rozmiarów



5D

B.544

DUROREY CARBIDE

WHO55

Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka DUROREY

Do 5xD

Do materiałów utwardzanych do 55HRC w tym Inconel

54 rozmiarów



5D

B.545

DUROREY CARBIDE

WH70

Wiertło z węglika z powłoką DUROREY

Do 3xD

Z małą spiralą dla dużej sztywności, do 70 HRC

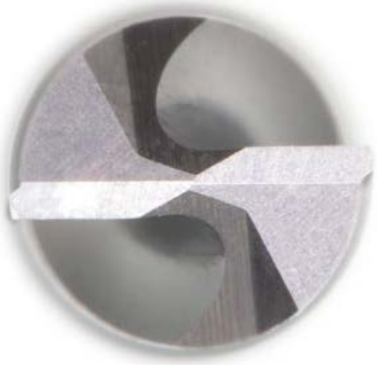
101 rozmiarów



3D

B.546

IMPONUJĄCY ZAKRES ROZMIARÓW







WX CARBIDE

WX-MS-GDS



Wiertło mikro z węglika z wielowarstwową powłoką WX

Małe wymiary do precyzyjnej obróbki

241 rozmiarów

5D

B.474

TiN HSSE

Seria EX-SUS



Wiertło z HSSE z pokryciem TiN

Do 5xD

Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium

635 rozmiarów od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm (EX-SUS-GDS)

3D 5D

B.559 B.566

WDI PM

VPH-GDS



Wiertło ze stali proszkowej z powłoką WDI

Do 3xD

Do żeliw, materiałów egzotycznych i stali hartowanych

126 rozmiarów

3D

B.549

WIERCENIE GŁĘBOKICH OTWORÓW





A EgiAs CARBIDE

Seria ADO

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs

Do 50xD

Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie

863 rozmiarów

3D B.495 | 5D B.497 | 10D B.506 | 15D B.508 | 20D B.510

25D B.512 | 30D B.513 | 40D B.514 | 50D B.515





CARBIDE

Seria CAO

Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane

Do 30xD

Do aluminium i odlewu aluminiowego

27 rozmiarów

15D B.516 | 20D B.516 | 30D B.516





WXL HSS-Co

TDXL

Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL

Do 20xD

Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych

103 rozmiarów

10D B.580 | 15D B.582 | 20D B.583

TABELA WYBORU

Wiertła Mikro

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	0.001 - 0.010	h6	IchAda	A	ADO-MICRO-2D	B.467	0,7 - 2	17
Węglik		2	135	-0.009 - 0	h6	IchAda	A	ADO-MICRO-5D	B.468	0,7 - 2	19
Węglik		2	135	-0.009 - 0	h6	IchAda	A	ADO-MICRO-12D	B.469	1 - 2	11
Węglik		2	135	-0.009 - 0	h6	IchAda	A	ADO-MICRO-15D	B.470	2	1
Węglik		2	135	-0.009 - 0	h6	IchAda	A	ADO-MICRO-20D	B.471	1 - 2	11
Węglik		2	135	-0.009 - 0	h6	IchAda	A	ADO-MICRO-25D	B.472	2	1
Węglik		2	135	-0.009 - 0	h6	IchAda	A	ADO-MICRO-30D	B.473	1 - 2	11
Węglik	-	2	130 - 140	0 - 0.01	h6	WX		WX-MS-GDS	B.474	0,2 - 5	241
Węglik	-	2	120	0 - 0.008	h6	SC		MRS-GDL	B.477	0,5 - 3	75

Do ≤2D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik	-	2	-	h8	h6	EgiAs	A	ADF-2D NOWE ROZMIARY	B.478	0,2 - 20	253
Węglik	-	2	-	h8	h6	EgiAs	A	ADFLS-2D	B.481	3 - 20	78
Węglik	-	2	140	h8	h6	EgiAs	A	AD-2D	B.484	2 - 20	160
Składane		2	-	-	-	-		P2D	B.642	12 - 63	77
Składane		2	-		-	-	-	PDZ	B.644	16 - 43	33

Do ≤3D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	h8	h6	EgiAs	A	ADO-3D	B.495	2 - 20	167
Węglik		2	140	h8	h6	WXL	A	ADO-SUS-3D	B.488	2 - 20	179
Węglik		2	-	h8	h6	EgiAs	A	ADFO-3D	B.482	3 - 20	160
Węglik	-	2	TRIPLE	0-0,02	h6	DIA		D-STAD	B.541	4 - 8	4
Węglik	-	2	-	0-0,02	h6	DIA		D-DAD	B.542	2,5 - 9,5	6
Węglik	-	2	-	0-0,02	h6	DIA		D-GDN90	B.543	2,5 - 9,5	6
Węglik		3	140	h8	h6	EgiAs	A	ADO-TRS-3D	B.500	3 - 20	112
Węglik	-	2	140	m7	h6	EgiAs		HYP-HP-3D	B.517	1 - 20	154
Węglik	-	2	140	h8	h6	EgiAs		HYP-HP-SC-3D	B.519	6 - 14	7
Węglik		2	140	h8	h6	EgiAs		HYP-HPO-SC-3D	B.528	6 - 14	6

TABELA WYBORU

Wiercenie | Tabela wyboru | Według materiału

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-MICRO-2D	B.467	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
ADO-MICRO-5D	B.468	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
ADO-MICRO-12D	B.469	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
ADO-MICRO-15D	B.470	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
ADO-MICRO-20D	B.471	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
ADO-MICRO-25D	B.472	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
ADO-MICRO-30D	B.473	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
WX-MS-GDS	B.474	◉	◉	◎	◎	◎	◎		◉	◎	◎						
MRS-GDL	B.477					◉											

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADF-2D NOWE ROZMIARY	B.478	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◎	◎			◉	◎	◎		
ADFLS-2D	B.481	◎	◎	◎	◎		◎	◎	◎				◎	◎			
AD-2D	B.484	◉	◉	◉	◉		◎	◉					◉	◎	◎		
P2D	B.642	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉							
PDZ	B.644	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉							

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-3D	B.495	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉		◎	◎		◉	◎	◎		
ADO-SUS-3D	B.488	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◉		◉	◎	◎		
ADFO-3D	B.482	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎			◉	◎	◎		
D-STAD	B.541																◉
D-DAD	B.542																◉
D-GDN90	B.543																◉
ADO-TRS-3D	B.500	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉			◎		◉	◎	◎		
HYP-HP-3D	B.517	◎	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◉	◎			
HYP-HP-SC-3D	B.519	◎	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◉	◎			
HYP-HPO-SC-3D	B.528	◎	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◉	◎			

TABELA WYBORU

Do ≤3D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	m7	h6	EgiAs		HYP-HPO-3D	B.522	3 - 20	136
Węglik		2	140	m7	HE	EgiAs		HYP-HPO-3D-HE	B.524	3 - 20	134
Węglik		2	140	m7	HB	EgiAs		HYP-HPO-3D-HB	B.526	3 - 20	136
Węglik	-	2	130	m7	-	-		HYP-AL-3D NOWE	B.537	1 - 12,7	137
Węglik	-	2	120	h8	h6	DUROREY		WH70-DRL	B.546	2 - 12	101
HSSE	-	2	120-150	h8	h7	TiN		EX-SUS-GDS	B.559	0,5 - 20	**635**
HSSE	-	2	120-130	h8	h7	TiN		EX-GDS	B.572	1 - 13	193
HSSE	-	2	120-140	h8	h7	WDI		NEXUS-GDS	B.554	1 - 12	106
PM	-	2	130	h8	h7	WDI		VPH-GDS	B.549	0,5 - 13	126
Składane		2	-	-	-	-		P3D	B.645	12 - 63	88
Składane		2	-	-	-	-		PDZ (3D) NOWE	B.647	16 - 43	33
Wymienna główka		2	140	-	-	-		PXD 3D	B.652	14 - 25,99	13
Składane		2	-	-	-	-		PHP	B.654	14 - 40	40

Do ≤4D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik	-	2	140	h8	h6	EgiAs	A	AD-4D	B.486	2 - 20	149
Składane		2	-	-	-	-		P4D	B.648	12 - 63	77

Do ≤5D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	h8	h6	EgiAs	A	ADO-5D	B.497	2 - 20	191
Węglik		2	140	h8	h6	WXL	A	ADO-SUS-5D	B.490	2 - 20	198
Węglik		**3**	140	h8	h6	EgiAs	A	ADO-TRS-5D	B.502	3 - 20	112
Węglik	-	2	140	m7	h6	EgiAs		HYP-HP-5D	B.520	1 - 20	154
Węglik		2	140	m7	h6	EgiAs		HYP-HPO-5D	B.529	1 - 20	156
Węglik		2	140	m7	HE	EgiAs		HYP-HPO-5D-HE	B.531	3 - 20	134
Węglik		2	140	m7	HB	EgiAs		HYP-HPO-5D-HB	B.533	3 - 20	136
Węglik			130	m7		-		HYP-ALO-5D NOWE	B.539	3 - 12,7	119
Węglik	-	2	140	h8	h6	DUROREY		WH55-5D	B.544	2 - 12	36

TABELA WYBORU

Wiercenie | Tabela wyboru | Według materiału

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
HYP-HPO-3D	B.522	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
HYP-HPO-3D-HE	B.524	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
HYP-HPO-3D-HB	B.526	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
HYP-AL-3D NOWE	B.537								●	●							
WH70-DRL	B.546															●	
EX-SUS-GDS	B.559	●	◎			●			●	◎							
EX-GDS	B.572	◎	●	●	●		●	◎		◎		◎	●	●			
NEXUS-GDS	B.554	●	◎			●			●	●	●						
VPH-GDS	B.549	◎	◎	◎	◎		●	●			●	●	●	●	●		
P3D	B.645	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
PDZ (3D) NOWE	B.647	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
PXD 3D	B.652	●	●	●	●		●	●	●	●							
PHP	B.654	●	●	●	●	●	●	●	●	●	◎	◎					

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
AD-4D	B.486	●	●	●	●		◎	●					●	◎			
P4D	B.648	●	●	●	●	●	●	●	●	●							

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-5D	B.497	●	●	●	●	◎	●	●		◎	◎		●	◎	◎		
ADO-SUS-5D	B.490	●	●	●	●	●	●	●		◎	●		●	◎	◎		
ADO-TRS-5D	B.502	●	●	●	●	◎	●	●					●				
HYP-HP-5D	B.520	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
HYP-HPO-5D	B.529	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
HYP-HPO-5D-HE	B.531	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
HYP-HPO-5D-HB	B.533	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
HYP-ALO-5D NOWE	B.539								●	●							
WH55-5D	B.544													●	●	◎	

TABELA WYBORU

Do ≤5D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	h8	h6	DUROREY		WHO55-5D	B.545	3,3 - 12	54
Węglik	-	2	118	0/-0.013	h6	-		JOBBER DRILL	B.591	1 - 12,7	125
HSSE	-	2	120-130	h8	h7	TiN		EX-SUS-GDR	B.568	2 - 20	485
HSSE	-	2	120-130	h8	h7	TiN		EX-GDR	B.575	2 - 32	249
HSSE	-	2	120-130	h8	h7	WDI		NEXUS-GDR	B.556	2 - 12	32
HSSE	-	2	120	h8	h7	V		V-SDR	B.557	2 - 13	111
HSS-Co		2	130	h8	h6-h7	V		V-HDO-GDR	B.578	6 - 32	96
SPH	-	2	120	h8	h7	V		VP-GDR	B.551	2 - 32	144
PM		2	120	h8	h6-h7	V		VP-HO-GDR	B.553	6 - 32	56
Składane		2	-	-	-	-		P5D	B.650	12 - 63	77
Wymienna główka		2	140	-	-	-		PXD 5D	B.653	14 - 25,99	13

Wiertło prowadzące

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	160	h8	h6	EgiAs	A	ADO-PLT	B.505	3,03 - 12,03	15

Do ≤8D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	135	h8	h6	WXL	A	ADO-SUS-8D	B.493	2 - 12	101
Węglik		2	140	m7	h6	EgiAs		HYP-HPO-8D	B.535	3 - 20	134
HSS-Co	-	2	130	h8	h7	TiN		EX-GDXL-8D	B.584	11 - 13	21

Do ≤10D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	e8	h6	EgiAs	A	ADO-10D	B.506	2 - 12,5	102
Węglik		**3**	140	h8	h6	WDI	A	TRS-HO-10D	B.504	5 - 12	11
HSS-Co	-	2	120	h8	h7	WXL		TDXL-10D	B.580	1,6 - 12	103
HSS-Co	-	2	130	h8	h7	TiN		EX-GDXL-10D	B.585	3,6 - 13	89

TABELA WYBORU

Wiercenie | Tabela wyboru | Według materiału

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
WHO55-5D	B.545											●		●	●	◎	
JOBBER DRILL	B.591	◎	◎	◎	◎		◎		◎	◎			◎				
EX-SUS-GDR	B.568	●	◎			●			●	◎							
EX-GDR	B.575	◎	●	●	●		●	◎	◎	◎			◎				
NEXUS-GDR	B.556	●	◎			●			●	●	●						
V-SDR	B.557	●	●	◎	●		◎	◎	◎	◎							
V-HDO-GDR	B.578	●	●	●	●	●	◎	◎	◎	●	◎	◎	●				
VP-GDR	B.551	●	●	●	●		●	●	◎	●	◎	◎	●				
VP-HO-GDR	B.553	●	●	●	●	●	●	●	◎	●	●	◎	●	◎			
P5D	B.650	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
PXD 5D	B.653	●	●	●	●		●	●	●	●							

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-PLT	B.505	◎	●	●	●	◎	●	●					●	●			

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-SUS-8D	B.493	●	●	●	●	●	●	●		◎	●		●	◎	◎		
HYP-HPO-8D	B.535	◎	●	●	●	◎	●	●					●	◎			
EX-GDXL-8D	B.584	◎	●	●	●		●	●		◎			◎				

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-10D	B.506	●	●	●	●	◎	●	●					◎				
TRS-HO-10D	B.504	●	●	●	●		●	●									
TDXL-10D	B.580	◎	●	●	●		●	●		●							
EX-GDXL-10D	B.585	◎	●	●	●		●	●		◎			◎				

TABELA WYBORU

Do ≤15D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	e8	h6	EgiAs	A	ADO-15D NOWE ROZMIARY	B.508	2 - 12,5	102
Węglik		2	140	h8	h6	-		CAO-GDXL	B.516	3 - 10	9
HSS-Co	-	2	120	h8	h7	WXL		TDXL-15D	B.582	1,6 - 12	68
HSS-Co	-	2	130	h8	h7	TiN		EX-GDXL-15D	B.586	2 - 13	104

Do ≤20D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	e8	h6	EgiAs	A	ADO-20D NOWE ROZMIARY	B.510	2 - 12,5	102
Węglik		2	140	h8	h6	-		CAO-GDXL	B.516	4 - 10	9
HSS-Co	-	2	120	h8	h7	WXL		TDXL-20D	B.583	1,6 - 12	48
HSS-Co	-	2	130	h8	h7	TiN		EX-GDXL-20D	B.588	2 - 10,9	72

Do ≤25D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	e8	h6	EgiAs	A	ADO-25D	B.512	2,5 - 12	92
HSS-Co	-	2	130	h8	h7	TiN		EX-GDXL	B.589	3,3- 8,1	36

Do ≤30D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	e8	h6	EgiAs	A	ADO-30D NOWE ROZMIARY	B.513	2 - 10	81
Węglik		2	140	h8	h6	-		CAO-GDXL	B.516	5 - 8	5
HSS-Co	-	2	130	h8	h7	TiN		EX-GDXL-30D	B.590	3 - 6,3	10

Do ≤40D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	e8	h6	EgiAs	A	ADO-40D NOWE ROZMIARY	B.514	3 - 10	6

Do ≤50D

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik		2	140	e8	h6	EgiAs	A	ADO-50D NOWE ROZMIARY	B.515	3 - 8,5	5

TABELA WYBORU

Wiercenie | Tabela wyboru | Według materiału

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-15D NOWE ROZMIARY	B.508	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◎				
CAO-GDXL	B.516								◎	◉							
TDXL-15D	B.582	◎	◉	◉	◉		◉	◉		◉							
EX-GDXL-15D	B.586	◎	◉	◉	◉		◉	◉		◎			◎				

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-20D NOWE ROZMIARY	B.510	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◎				
CAO-GDXL	B.516								◎	◉							
TDXL-20D	B.583	◎	◉	◉	◉		◉	◉		◉							
EX-GDXL-20D	B.588	◎	◉	◉	◉		◉	◉		◎			◎				

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-25D	B.512	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◎				
EX-GDXL-25D	B.589	◎	◉	◉	◉		◉	◉		◎			◎				

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-30D NOWE ROZMIARY	B.513	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◎				
CAO-GDXL-30D	B.516								◎	◉							
EX-GDXL-30D	B.590	◎	◉	◉	◉		◉	◉		◎			◎				

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-40D NOWE ROZMIARY	B.514	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◎				

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
ADO-50D NOWE ROZMIARY	B.515	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉					◎				

TABELA WYBORU

Wiercenie centrujące / Fazowanie

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik	-	2	60 / 90 / 120 / 140	-	h7	EgiAs	A	AD-LDS	B.593	0,5 - 12	30
Węglik	-	2	90	-	h7	EgiAs	A	AD-LS-LDS	B.594	3 - 12	6
Węglik	-	2	90 / 120 / 142	-	h6	-		HYP-LDS	B.595	3 - 20	24
HSS	-	2	60 / 90 / 120	-	h7	TiN		TIN-NC-LDS	B.596	3 - 25	21
HSS	-	2	60 / 90 / 120	-	h7	-		NC-LDS	B.597	3 - 25	27
Składane	-	-	60 / 90 / 118 / 120	-	-	-		HY-PRO-CARB	B.661	8 - 40	12
Składane	-	-	-	-	-	-		PZAG BORE	B.657	54 - 82	7
Składane	-	-	-	-	-	-		PZAG SS	B.656	14 - 48	11
Składane		-	90 / 120	-	-	-		PLDS SS	B.658	14,4 - 17,3	4
Składane		-	90 / 120	-	-	-		PLDS SF	B.659	14,4 - 17,3	2

Wiertło do usuwania złamanych gwintowników

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik	-	-	-	-	h7	-		EX-H-DRL	B.548	2 - 12	11

Rozwiertak

Materiał narzędzi		Ostrza	Kąt wierz chołkowy	Tolerancja	Tolerancja chwytu		A-Brand	Seria produktów	Strona	Zakres rozmiarów Ø	Liczba rozmiarów
Węglik	-	4 / 6	-	0/+0.005	h6	-		CRM	B.598	0,3 - 13,05	**1276**

TABELA WYBORU

Wiercenie | Tabela wyboru | Według materiału

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
AD-LDS	B.593	●	●	●	●	◎	●	●	◎	●	◎	◎	●	●			
AD-LS-LDS	B.594	●	●	●	●	◎	●	●	◎	●	◎	◎	●	●			
HYP-LDS	B.595	●	●	●	●		●	●		◎	◎	◎	●	◎			
TIN-NC-LDS	B.596	●	●	●	●	●	●	●		●	●		◎				
NC-LDS	B.597	●	●	●	●	●	●	●		●	●		◎				
HY-PRO-CARB	B.661	●	●			●	●		●				●				
PZAG BORE	B.657	●	●			●	●	●	◎		◎		◎				
PZAG SS	B.656	●	●			●	●	●	◎		◎		◎				
PLDS SS NOWE	B.658	●	●			●	●	●	◎		◎		◎				
PLDS SF NOWE	B.659	●	●			●	●	●	◎		◎		◎				

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
EX-H-DRL	B.548															●	

Seria produktów	Strona	P				M	K		N		S		H				CFRP
		C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	45-50 HRC	50-70 HRC	
CRM	B.598	●	●	●	●		●		●	●			●	●	◎		

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Mikro

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów	ADO-MICRO-2D	ADO-MICRO-5D	ADO-MICRO-12D	ADO-MICRO-15D	ADO-MICRO-20D	ADO-MICRO-25D	ADO-MICRO-30D
A-Brand	A	A	A	A	A	A	A
Liczba rozmiarów	17	19	11	1	11	1	11
Średnica	B.467	B.468	B.469	B.470	B.471	B.472	B.473
0,70	◉	◉					
0,75	◉	◉					
0,80	◉	◉					
0,85	◉	◉					
0,90	◉	◉					
0,95	◉	◉					
1,00	◉	◉	◉		◉		◉
1,05							
1,10	◉	◉	◉		◉		◉
1,15							
1,20	◉	◉	◉		◉		◉
1,25							
1,30	◉	◉	◉		◉		◉
1,35							
1,40	◉	◉	◉		◉		◉
1,45							
1,50	◉	◉	◉		◉		◉
1,55		◉					
1,60	◉	◉	◉		◉		◉
1,65							
1,70	◉	◉	◉		◉		◉
1,75							
1,80	◉	◉	◉		◉		◉
1,84		◉					
1,85							
1,90	◉	◉	◉		◉		◉
1,95							
2,00	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Mikro

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale






Seria produktów		WX-MS-GDS	EX-SUS-GDS	EX-SUS-GDR	VPH-GDS
Materiał narzędzi		Węglik	HSS	HSS	PM
Stopniowanie		0,01 mm stopniowanie od Ø0,2 do Ø2	0,01 mm stopniowanie od Ø0,5 do Ø6	0,01 mm stopniowanie od Ø2 do Ø6	0,1 mm stopniowanie od Ø0,5 do Ø13
Liczba rozmiarów		241 rozmiarów	635 rozmiarów	485 rozmiarów	126 rozmiarów
Stopniowanie co	Średnica	B.474	B.559	B.566	B.549
0,01	0,2 ~ 0,49	◉			
0,01	0,50 ~ 0,59	◉	◉		0,5
0,01	0,60 ~ 0,69	◉	◉		0,6
0,01	0,70 ~ 0,79	◉	◉		0,7
0,01	0,80 ~ 0,89	◉	◉		0,8
0,01	0,90 ~ 0,99	◉	◉		0,9
0,01	1,00 ~1,09	◉	◉		1,0
0,01	1,10 ~ 1,19	◉	◉		1,1
0,01	1,20 ~ 1,29	◉	◉		1,2
0,01	1,30 ~ 1,39	◉	◉		1,3
0,01	1,40 ~ 1,49	◉	◉		1,4
0,01	1,50 ~ 1,59	◉	◉		1,5
0,01	1,60 ~ 1,69	◉	◉		1,6
0,01	1,70 ~ 1,79	◉	◉		1,7
0,01	1,80 ~ 1,89	◉	◉		1,8
0,01	1,90 ~ 1,99	◉	◉		1,9
0,01	2,00 ~ 2,09	2,0 / 2,05	◉	◉	2,0
0,01	2,10 ~ 2,19	2,1 / 2,15	◉	◉	2,1
0,01	2,20 ~ 2,29	2,2 /2,25	◉	◉	2,2
0,01	2,30 ~ 2,39	2,3 / 2,35	◉	◉	2,3
0,01	2,40 ~ 2,49	2,4 / 2,45	◉	◉	2,4
0,01	2,50 ~ 2,59	2,5 / 2,55	◉	◉	2,5
0,01	2,60 ~ 2,69	2,6 / 2,65	◉	◉	2,6
0,01	2,70 ~ 2,79	2,7 / 2,75	◉	◉	2,7
0,01	2,80 ~ 2,89	2,8 / 2,85	◉	◉	2,8
0,01	2,90 ~ 2,99	2,9 / 2,95	◉	◉	2,9
0,01	3,00 ~ 3,09	3,0 / 3,05	◉	◉	3,0
0,01	3,10 ~ 3,19	3,1 /3,15	◉	◉	3,1
0,01	3,20 ~ 3,29	3,2 / 3,25	◉	◉	3,2
0,01	3,30 ~ 3,39	3,3 / 3,35	◉	◉	3,3
0,01	3,40 ~ 3,49	3,4 / 3,45	◉	◉	3,4
0,01	3,50 ~ 3,59	3,5 / 3,55	◉	◉	3,5
0,01	3,60 ~ 3,69	3,6 / 3,65	◉	◉	3,6
0,01	3,70 ~ 3,79	3,7 / 3,75	◉	◉	3,7
0,01	3,80 ~ 3,89	3,8 / 3,85	◉	◉	3,8
0,01	3,90 ~ 3,99	3,9 / 3,95	◉	◉	3,9
0,01	4,00 ~ 4,09	4,0 / 4,05	◉	◉	4,0
0,01	4,10 ~ 4,19	4,1 / 4,15	◉	◉	4,1
0,01	4,20 ~ 4,29	4,2 / 4,25	◉	◉	4,2
0,01	4,30 ~ 4,39	4,3 / 4,35	◉	◉	4,3
0,01	4,40 ~ 4,49	4,4 / 4,45	◉	◉	4,4
0,01	4,50 ~ 4,59	4,5 / 4,55	◉	◉	4,5
0,01	4,60 ~ 4,69	4,6 / 4,65	◉	◉	4,6
0,01	4,70 ~ 4,79	4,7 / 4,75	◉	◉	4,7
0,01	4,80 ~ 4,89	4,8 / 4,85	◉	◉	4,8
0,01	4,90 ~ 4,99	4,9 / 4,95	◉	◉	4,9
0,01	5,00 ~ 5,09	5	◉	◉	5,0
0,01	5,10 ~ 5,19		◉	◉	5,1
0,01	5,20 ~ 5,29		◉	◉	5,2
0,01	5,30 ~ 5,39		◉	◉	5,3
0,01	5,40 ~ 5,49		◉	◉	5,4
0,01	5,50 ~ 5,59		◉	◉	5,5
0,01	5,60 ~ 5,69		◉	◉	5,6
0,01	5,70 ~ 5,79		◉	◉	5,7
0,01	5,80 ~ 5,89		◉	◉	5,8
0,01	5,90 ~ 5,99		◉	◉	5,9
0,1	6,0 ~ 6,9		◉	◉	◉
0,1	7,0 ~ 7,9		◉	◉	◉
0,1	8,0 ~ 8,9		◉	◉	◉
0,1	9,0 ~ 9,9		◉	◉	◉
0,1	10,0 ~ 10,9		◉	◉	◉
0,1	11,0 ~ 11,9		◉	◉	◉
0,1	12,0 ~ 12,9		◉	◉	◉
0,5	13		◉	◉	◉
0,5	13,5 ~ 20		◉	◉	
	1/8 - (3,17)		◉	◉	
	9/64 - (3,57)		◉	◉	
	5/32 - (3,97)		◉	◉	
	11/64 - (4,37)		◉	◉	
	3/16 - (4,76)		◉	◉	
	13/64 - (5,16)		◉	◉	
	7/32 - (5,56)		◉	◉	
	15/64 - (5,95)		◉	◉	
	31/64 - (12,3)		◉	◉	◉
	1/2 - (12,7)		◉	◉	◉

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Węglik do 5D

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		ADF-2D NOWE ROZMIARY	ADFLS-2D	AD-2D	ADFO-3D	ADO-3D	ADO-SUS-3D	D-STAD	D-DAD	D-GDN90	ADO-TRS-3D	HYP-HP-3D	HYP-HPO-3D	HYP-HPO-3D-HE
A-Brand		A	A	A	A	A	A				A			
Liczba rozmiarów		253	78	160	160	167	179	4	6	6	112	154	136	134
Stopniowanie co	Średnica	B.478	B.481	B.484	B.482	B.495	B.488	B.541	B.542	B.543	B.500	B.517	B.522	B.524
0,05	0,2 ~ 0,95	◉												
0,1	1,0 ~ 1,9	◉										◉		
0,1	2,0 ~ 2,9	◉		◉		◉	◉		◎	◎		◉		
0,1	3,0 ~ 3,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◎	◎	◎	◉	◉	◉
0,1	4,0 ~ 4,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◎	◎	◉	◉	◉
0,1	5,0 ~ 5,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
0,1	6,0 ~ 6,9	◉	◎	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◎	◉	◉	◉	◉
0,1	7,0 ~ 7,9	◉	◎	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
0,1	8,0 ~ 8,9	◉	◎	◉	◉	◉	◉	◎			◉	◉	◉	◉
0,1	9,0 ~ 9,9	◉	◎	◉	◉	◉	◉		◎	◎	◉	◉	◉	◉
0,1	10,0 ~ 10,9	◉	◎	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
0,1	11,0 ~ 11,9	◉	◎	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
0,1	12,0 ~ 12,9	◉	◎	◉	◉	◉	◉				◎	◎	◎	◎
	13	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	13,1	◉		◉	◉	◉	◉				◉			
	13,2	◉		◉	◉	◉	◉							
	13,3	◉		◉	◉	◉	◉				◉			
	13,4	◉		◉	◉	◉	◉							
	13,5	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	13,6	◉		◉	◉	◉	◉							
	13,7	◉		◉	◉	◉	◉							
	13,8	◉		◉	◉	◉	◉							
	13,9	◉		◉	◉	◉	◉							
	14	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	14,1	◉		◉	◉	◉	◉				◉			
	14,2	◉		◉	◉	◉	◉				◉			
	14,3	◉		◉	◉	◉	◉				◉			
	14,4	◉		◉	◉	◉	◉							
	14,5	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	14,6	◉		◉	◉	◉	◉							
	14,7	◉		◉	◉	◉	◉							
	14,8	◉		◉	◉	◉	◉							
	14,9	◉		◉	◉	◉	◉							
	15	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	15,1	◉		◉	◉	◉	◉							
	15,2	◉		◉	◉	◉	◉				◉			
	15,3	◉		◉	◉	◉	◉				◉			
	15,4	◉		◉	◉	◉	◉							
	15,5	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	15,6	◉		◉	◉	◉	◉							
	15,7	◉		◉	◉	◉	◉							
	15,8	◉		◉	◉	◉	◉							
	15,9	◉		◉	◉	◉	◉							
	16	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	16,5	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	16,7						◉							
	17	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	17,3						◉							
	17,5	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	18	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	18,5	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	18,7						◉							
	19	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	19,3						◉							
	19,5	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	20	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉	◉	◉
	3/32 - (2,38)													
	7/64 - (2,78)	◉		◉										
	1/8 - (3,17)											◉	◉	◉
	9/64 - (3,57)											◉	◉	◉
	5/32 - (3,97)											◉	◉	◉
	11/64 - (4,37)											◉	◉	◉
	3/16 - (4,76)											◉	◉	◉
	13/64 - (5,16)											◉	◉	◉
	7/32 - (5,56)											◉	◉	◉
	15/64 - (5,95)											◉	◉	◉
	1/4 - (6,35)							◉				◉	◉	◉
	17/64 - (6,75)											◉	◉	◉
	9/32 - (7,14)											◉	◉	◉
	19/64 - (7,54)			◉								◉	◉	◉
	5/16 - (7,94)											◉	◉	◉
	21/64 - (8,33)											◉	◉	◉
	11/32 - (8,73)											◉	◉	◉
	23/64 - (9,13)											◉	◉	◉
	3/8 - (9,52)											◉	◉	◉
	25/64 - (9,92)											◉	◉	◉
	13/32 - (10,32)											◉	◉	◉
	27/64 - (10,72)											◉	◉	◉
	7/16 - (11,11)											◉	◉	◉
	29/64 - (11,51)											◉	◉	◉
	15/32 - (11,91)											◉	◉	◉
	31/64 - (12,3)	◉					◉					◉	◉	◉
	1/2 - (12,7)	◉					◉					◉	◉	◉
	9/16 - (14,29)											◉	◉	◉

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Węglik do 5D

◉ = All rozmiarów available within interval

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		HYP-HPO-3D-HB	HYP-AL-3D NOWE	WH70-DRL	AD-4D	ADO-5D	ADO-SUS-5D	ADO-TRS-5D	HYP-HP-5D	HYP-HPO-5D	HYP-HPO-5D-HE	HYP-HPO-5D-HB	HYP-ALO-5D NOWE	WH55-5D	WHO55-5D	JOBBER DRILL
A-Brand					A	A	A	A								
Liczba rozmiarów		136	137	101	149	191	198	112	154	156	134	136	119	36	54	125
Stopniowanie co	Średnica	B.526	B.537	B.546	B.486	B.497	B.490	B.502	B.520	B.529	B.531	B.533	B.539	B.544	B.545	B.591
0,05	0,2 ~ 0,95															
0,1	1,0 ~ 1,9		◉						◉	◉						◉
0,1	2,0 ~ 2,9		◉	◉	◉	◉	◉		◉	◉				◎		◉
0,1	3,0 ~ 3,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◉
0,1	4,0 ~ 4,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉
0,1	5,0 ~ 5,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◉	◉
0,1	6,0 ~ 6,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◉
0,1	7,0 ~ 7,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◉
0,1	8,0 ~ 8,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◉
0,1	9,0 ~ 9,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◉
0,1	10,0 ~ 10,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◉
0,1	11,0 ~ 11,9	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◉
0,1	12,0 ~ 12,9	◎	◉	◎	◉	◉	◉	◉	◎	◎	◎	◎	◉	◎	◎	◎
	13	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	13,1				◉	◉	◉									
	13,2				◉	◉	◉									
	13,3				◉	◉	◉	◉								
	13,4				◉	◉	◉									
	13,5	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	13,6				◉	◉	◉									
	13,7				◉	◉	◉									
	13,8				◉	◉	◉									
	13,9				◉	◉	◉									
	14	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	14,1				◉	◉	◉	◉								
	14,2				◉	◉	◉	◉								
	14,3				◉	◉	◉	◉								
	14,4				◉	◉	◉									
	14,5	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	14,6				◉	◉	◉									
	14,7				◉	◉	◉									
	14,8				◉	◉	◉									
	14,9				◉	◉	◉									
	15	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	15,1				◉	◉	◉									
	15,2				◉	◉	◉	◉								
	15,3				◉	◉	◉	◉								
	15,4				◉	◉	◉									
	15,5	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	15,6				◉	◉	◉									
	15,7				◉	◉	◉									
	15,8				◉	◉	◉									
	15,9				◉	◉	◉									
	16	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	16,5	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	16,7						◉									
	17	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	17,3						◉									
	17,5	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	18	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	18,5	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	18,7						◉									
	19	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	19,3						◉									
	19,5	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	20	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				
	3/32 - (2,38)															◉
	7/64 - (2,78)					◉	◉									◉
	'1/8 - (3,17)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	9/64 - (3,57)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	5/32 - (3,97)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	11/64 - (4,37)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	'3/16 - (4,76)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	'13/64 - (5,16)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	7/32 - (5,56)	◉							◉	◉	◉	◉	◉		◉	
	'15/64 - (5,95)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	1/4 - (6,35)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	17/64 - (6,75)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	9/32 - (7,14)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	19/64 - (7,54)	◉					◉		◉	◉	◉	◉	◉			
	5/16 - (7,94)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	21/64 - (8,33)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	11/32 - (8,73)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	23/64 - (9,13)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	3/8 - (9,52)	◉				◉	◉		◉	◉	◉	◉	◉			
	25/64 - (9,92)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	13/32 - (10,32)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	27/64 - (10,72)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	7/16 - (11,11)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	29/64 - (11,51)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			
	15/32 - (11,91)	◉							◉	◉	◉	◉	◉			◉
	31/64 - (12,3)	◉				◉	◉		◉	◉	◉	◉	◉			
	1/2 - (12,7)	◉			◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉	◉			◉
	9/16 - (14,29)	◉							◉	◉	◉	◉				

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Węglik do 5D | Wiertła pod gwinty

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		ADF-2D	AD-2D	ADO-SUS-3D	ADO-TRS-3D	HYP-HP-3D	HYP-HPO-3D	HYP-HPO-3D-HE	HYP-HPO-3D-HB	HYP-AL-3D NOWE
A-Brand		A	A	A	A					
Liczba rozmiarów		34	9	19	12	1	3	1	3	-
Stopniowanie co	Średnica	B.478	B.484	B.488	B.500	B.517	B.522	B.524	B.526	B.537
	0,37	◉								
	0,46	◉								
	0,62	◉								
	1,04	◉								
	1,05	◉								
	1,32	◉								
	1,33	◉								
	1,43	◉								
	2,32	◉								
	2,42	◉								
	2,54	◉								
	2,58	◉								
	2,76	◉	◉							
	2,83			◉						
	2,87			◉						
	3,03	◉								
	3,15	◉		◉						
	3,49									
	3,53	◉								
	3,66	◉	◉		◉					
	3,68	◉	◉							
	3,73			◉						
	4,03	◉								
	4,15									
	4,45			◉						
	4,53	◉								
	4,62	◉	◉							
	4,64	◉	◉							
	4,65			◉			◉		◉	
	5,03	◉								
	5,52	◉	◉							
	5,54	◉	◉							
	5,55			◉	◉		◉		◉	
	6,03	◉								
	6,53	◉								
	7,03	◉								
	7,36		◉							
	7,38		◉		◉					
	7,45			◉	◉					
	7,55			◉						
	8,03	◉								
	8,53	◉								
	8,58									
	9,03	◉								
	9,25			◉	◉					
	9,26									
	9,38				◉					
	9,54									
	9,55			◉						
	9,97									
	10,03	◉								
	11,03	◉								
	11,24									
	11,25				◉					
	11,38				◉					
	11,56									
	12,03	◉								
	13,25				◉					
	13,38				◉					
	13,43			◉						
	13,55			◉						
	15,25									
	15,55			◉						
	15,87					◉	◉	◉	◉	
	16,1			◉						
	17,25				◉					
	17,55			◉						
	17,8			◉						
	18,1			◉						
	19,25				◉					
	19,55			◉						

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Węglik do 5D | Wiertła pod gwinty

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		ADO-5D	ADO-SUS-5D	ADO-TRS-5D	HYP-HP-5D	HYP-HPO-5D	HYP-HPO-5D-HE	HYP-HPO-5D-HB	HYP-ALO-5D NOWE	WHO55-5D
A-Brand		A	A	A						
Liczba rozmiarów		18	27	12	1	3	1	3	2	5
Stopniowanie co	Średnica	B.497	B.490	B.502	B.520	B.529	B.531	B.533	B.539	B.545
	2,15		◉							
	2,25		◉							
	2,32									
	2,35		◉							
	2,42									
	2,54									
	2,55		◉							
	2,58									
	2,76	◉	◉							
	2,83		◉							
	2,87		◉							
	3,03									
	3,15	◉	◉							
	3,35		◉							
	3,49									◉
	3,53									
	3,66	◉	◉	◉						
	3,68	◉	◉							
	3,73									
	4,03									
	4,15									◉
	4,45		◉							
	4,53									
	4,62	◉								
	4,64	◉	◉							
	4,65					◉		◉	◉	
	5,03									
	5,52	◉	◉							
	5,54	◉	◉							
	5,55			◉		◉		◉	◉	
	6,03									
	6,53									
	7,03									
	7,36	◉	◉							
	7,38	◉	◉	◉						
	7,45		◉	◉						
	7,55									
	8,03									
	8,53									
	8,58									◉
	9,03									
	9,25	◉	◉	◉						
	9,26	◉	◉							
	9,38	◉	◉	◉						
	9,54	◉	◉							
	9,55									
	9,97									◉
	10,03									
	11,03									
	11,24	◉	◉							
	11,25			◉						
	11,38	◉	◉	◉						
	11,56									◉
	12,03									
	13,25	◉	◉	◉						
	13,38			◉						
	13,43		◉							
	13,55		◉							
	15,25	◉	◉							
	15,55		◉							
	15,87	◉			◉	◉	◉	◉		
	17,55		◉	◉						
	19,25									
	19,55		◉	◉						

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Węglik do 50D

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		ADO-SUS-8D	HYP-HPO-8D	ADO-10D	TRS-HO-10D	ADO-15D NOWE ROZMIARY	CAO-GDXL-15D	ADO-20D NOWE ROZMIARY	CAO-GDXL-20D	ADO-25D	ADO-30D NOWE ROZMIARY	CAO-GDXL-30D	ADO-40D NOWE ROZMIARY	ADO-50D NOWE ROZMIARY
A-Brand		A		A	A	A		A		A	A		A	A
Liczba rozmiarów		101	134	102	11	102	9	102	9	92	81	5	6	5
Stopniowanie co	Średnica	B.493	B.535	B.506	B.504	B.508	B.516	B.510	B.516	B.512	B.513	B.516	B.514	B.515
	2,0	◉		◉		◉		◉			◉			
0,1	2,1 ~ 2,9	◉		◉		◉		◉		◎	◉			
	3,0	◉	◉	◉		◉	◉	◉		◉	◉		◉	◉
0,1	3,1 ~ 3,9	◉	◉	◉		◉		◉		◉	◉		◎	◎
	4,0	◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉	◉	◉		◉	◉
0,1	4,1 ~4,9	◉	◉	◉		◉		◉	◎	◉	◉		◎	◎
	5,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	5,1 ~ 5,9	◉	◉	◉	◎	◉		◉	◎	◉	◉	◎	◎	◎
	6,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	6,1 ~ 6,9	◉	◉	◉	◎	◉	◎	◉		◉	◉		◎	◎
	7,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	7,1 ~ 7,9	◉	◉	◉	◎	◉		◉		◉	◉		◎	◎
	8,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	8,1 ~ 8,9	◉	◉	◉	◎	◉		◉		◉	◉		◎	◎
	9,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◉	
0,1	9,1 ~ 9,9	◉	◉	◉		◉		◉		◉	◉			
	10,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◉	
0,1	10,1 ~ 10,9	◉	◉	◉		◉		◉		◉				
	11,0	◉	◉	◉		◉		◉		◉				
0,1	11,1 ~ 11,9	◉	◉	◉		◉		◉		◉				
	12,0	◉	◉	◉	◉	◉		◉		◉				
	12,5		◉	◉		◉		◉						
	13,0		◉											
	13,5		◉											
	14,0		◉											
	14,5		◉											
	15,0		◉											
	15,5		◉											
	16,0		◉											
	16,5		◉											
	17,0		◉											
	17,5		◉											
	18,0		◉											
	18,5		◉											
	19,0		◉											
	19,5		◉											
	20,0		◉											
	1/8 - (3,17)		◉											
	9/64 - (3,57)		◉											
	5/32 - (3,97)		◉											
	11/64 - (4,37)		◉											
	3/16 - (4,76)		◉											
	13/64 - (5,16)		◉											
	7/32 - (5,56)		◉											
	15/64 - (5,95)		◉											
	1/4 - (6,35)		◉											
	17/64 - (6,75)		◉											
	9/32 - (7,14)		◉											
	19/64 - (7,54)		◉											
	5/16 - (7,94)		◉											
	21/64 - (8,33)		◉											
	11/32 - (8,73)		◉											
	23/64 - (9,13)		◉											
	3/8 - (9,52)		◉											
	25/64 - (9,92)		◉											
	13/32 - (10,32)		◉											
	27/64 - (10,72)		◉											
	7/16 - (11,11)		◉											
	29/64 - (11,51)		◉											
	15/32 - (11,91)		◉											
	31/64 - (12,3)		◉											
	1/2 - (12,7)		◉											
	9/16 - (14,29)		◉											
	5/8 - (15,87)		◉											

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Węglik do 5D | Wiertło prowadzące

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		ADO-PLT
A-Brand		A
Liczba rozmiarów		15
Stopniowanie co	Średnica	B.505
	3,03	◉
	3,53	◉
	4,03	◉
	4,53	◉
	5,03	◉
	5,53	◉
	6,03	◉
	6,53	◉
	7,03	◉
	8,03	◉
	8,53	◉
	9,03	◉
	10,03	◉
	11,03	◉
	12,03	◉

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | HSS do 5D

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		EX-GDS	NEXUS-GDS	EX-GDR	NEXUS-GDR	V-SDR	V-HDO-GDR	VP-GDR	VP-HO-GDR
Stopniowanie		0,05 mm stopniowanie od Ø1 do Ø6		0,05 mm stopniowanie od Ø2 do Ø12					
Liczba rozmiarów		193	106	249	32	111	96	144	56
Stopniowanie co	Średnica	B.572	B.554	B.575	B.556	B.557	B.578	B.551	B.553
0,1	1,0 ~ 1,9	◉	◉						
	2,0	◉	◉	◉	◉	◉		◉	
0,1	2,1 ~ 2,9	◉	◉	◉	◎	◉		◉	
	3,0	◉	◉	◉	◉	◉		◉	
0,1	3,1 ~ 3,9	◉	◉	◉	◎	◉		◉	
	4,0	◉	◉	◉	◉	◉		◉	
0,1	4,1 ~ 4,9	◉	◉	◉	◎	◉		◉	
	5,0	◉	◉	◉	◉	◉		◉	
0,1	5,1 ~ 5,9	◉	◉	◉	◎	◉		◉	
	6,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	6,1 ~ 6,9	◉	◉	◉	◎	◉	◉	◉	◎
	7,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	7,1 ~ 7,9	◉	◎	◉		◉	◉	◉	◎
	8,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	8,1 ~ 8,9	◉	◉	◉	◎	◉	◉	◉	◎
	9,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	9,1 ~ 9,9	◉	◎	◉		◉	◉	◉	◎
	10,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	10,1 ~ 10,9	◉	◎	◉	◎	◉	◉	◉	◎
	11,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	11,1 ~ 11,9	◉	◎	◉		◉	◉	◉	◎
	12,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	12,1 ~ 12,9	◉		◉		◉	◎	◉	◎
	13,0	◉		◉		◉	◉	◉	◉
	13,5			◉			◉	◉	◉
	14,0			◉			◉	◉	◉
	14,1			◉					◉
	14,5			◉			◉	◉	◉
	15,0			◉			◉	◉	◉
	15,5			◉			◉	◉	◉
	15,6			◉					◉
	16,0			◉			◉	◉	◉
	16,5			◉			◉	◉	◉
	17,0			◉			◉	◉	◉
	17,5			◉			◉	◉	◉
	17,6			◉					◉
	18,0			◉			◉	◉	◉
	18,5			◉			◉	◉	◉
	19,0			◉			◉	◉	◉
	19,5			◉			◉	◉	◉
	19,6			◉					◉
	20,0			◉			◉	◉	◉
	20,5			◉			◉	◉	◉
	21,0			◉			◉	◉	◉
	21,1			◉					◉
	21,5			◉			◉	◉	◉
	22,0			◉			◉	◉	◉
	22,5			◉			◉	◉	◉
	23,0			◉			◉	◉	◉
	23,5			◉			◉	◉	◉
	24,0			◉			◉	◉	◉
	24,5			◉			◉	◉	◉
	25,0			◉			◉	◉	◉
	25,5			◉			◉	◉	◉
	26,0			◉			◉	◉	◉
	26,5			◉			◉	◉	◉
	27,0			◉			◉	◉	◉
	28,0			◉			◉	◉	◉
	29,0			◉			◉	◉	◉
	30,0			◉			◉	◉	◉
	31,0			◉			◉	◉	◉
	32,0			◉			◉	◉	◉
	5,95 - (15/64)	◉		◉					
	6,35 - (1/4)			◉					
	6,75 - (17/64)			◉					
	12,3 - (31/64)	◉		◉		◉		◉	
	12,7 - (1/2)	◉		◉		◉		◉	

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | HSS do 5D | Wiertła pod gwinty

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		EX-GDS	NEXUS-GDS	EX-GDR	NEXUS-GDR	V-SDR	V-HDO-GDR	VP-GDR	VP-HO-GDR
Stopniowanie		0,05 mm stopniowanie od Ø1 do Ø6		0,05 mm stopniowanie od Ø2 do Ø12					
Liczba rozmiarów		28	20	29					
Stopniowanie co	Średnica	B.572	B.554	B.575	B.556	B.557	B.578	B.551	B.553
	1,81		◉						
	1,83		◉						
	2,11		◉						
	2,13		◉						
	2,28		◉						
	2,38		◉						
	2,76		◉						
	2,78		◉						
	3,25	◉	◉	◉					
	3,65	◉	◉	◉					
	3,67		◉						
	4,15	◉		◉					
	4,45	◉		◉					
	4,59		◉						
	4,63		◉						
	4,65	◉		◉					
	5,48		◉						
	5,55	◉		◉					
	6,55	◉		◉					
	6,65	◉		◉					
	7,34		◉						
	7,35	◉		◉					
	7,38		◉						
	7,45			◉					
	7,55	◉		◉					
	7,65	◉		◉					
	8,35	◉		◉					
	8,55	◉		◉					
	8,65	◉		◉					
	9,18		◉						
	9,24		◉						
	9,25	◉		◉					
	9,34		◉						
	9,35	◉		◉					
	9,36		◉						
	9,45	◉		◉					
	9,55	◉		◉					
	9,65	◉		◉					
	9,95	◉		◉					
	10,25	◉		◉					
	10,35	◉		◉					
	10,55	◉		◉					
	10,65	◉		◉					
	10,95	◉		◉					
	11,25	◉		◉					
	11,35	◉		◉					
	11,55	◉		◉					

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | HSS do 30D

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		EX-GDXL 8D	TDXL 10D	EX-GDXL 10D	TDXL 15D	EX-GDXL 15D	TDXL 20D	EX-GDXL 20D	EX-GDXL 25D	EX-GDXL 30D
A-Brand										
Liczba rozmiarów		21	103	89	68	104	48	72	36	10
Stopniowanie co	Średnica	B.584	B.580	B.585	B.582	B.586	B.583	B.588	B.589	B.590
	1,6		◉		◉		◉			
	1,8		◉		◉		◉			
	2,0		◉		◉	◉	◉	◉		
0,1	2,1 ~ 2,9		◉		◉	◉	◉	◎		
	3,0		◉		◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	3,1 ~ 3,9		◉	◎	◉	◎	◎	◎	◎	◎
	4,0		◉	◉	◉	◉	◉	◉		
0,1	4,1 ~ 4,9		◉	◎	◉	◉	◎	◉		
	5,0		◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
0,1	5,1 ~ 5,9		◉	◎	◎	◉	◎	◉	◎	◎
	6,0		◉	◉	◉	◉	◉		◉	◉
0,1	6,1 ~ 6,9		◉	◉	◎	◉	◎	◎	◎	◎
	7,0		◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
0,1	7,1 ~ 7,9		◉	◉	◎	◎	◎	◉	◉	
	8,0		◉	◉	◉		◉	◉	◉	
0,1	8,1 ~ 8,9		◉	◉	◎	◎	◎	◉	◎	
	9,0		◉	◉	◉	◉	◉	◉		
0,1	9,1 ~ 9,9		◉	◉	◎	◉		◉		
	10,0		◉	◉	◉	◉	◉	◉		
0,1	10,1 ~ 10,9		◉	◉	◎	◉		◉		
	11,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉			
0,1	11,1 ~ 11,9	◉	◉	◉	◎	◉				
	12,0	◉	◉	◉	◉	◉	◉			
0,1	12,1 ~ 12,9	◉		◉		◉				
	12,3 (31/64)	◉		◉		◉				
	12,7 (1/2)	◉		◉		◉				

TABELA WYBORU ROZMIAR

Wiercenie | Tabela wyboru | Według rozmiaru | Wiertło składane do 5D

◉ = Wszystkie rozmiary dostępne w przedziale

◎ = Ograniczona liczba rozmiarów dostępnych w przedziale



Seria produktów		P2D	PDZ	P3D	PDZ (3D) NOWE	PXD 3D	PHP	P4D	P5D	PXD-5D	PZAG SS
A-Brand											
Liczba rozmiarów		77	33	88	33	13	40	77	77	13	11
Stopniowanie co	Średnica	B.642	B.644	B.645	B.647	B.652	B.654	B.648	B.650	B.653	B.656
	12	◉		◉				◉	◉		
	12,5	◉		◉				◉	◉		
	12,7			◉							
	13	◉		◉				◉	◉		
	13,5	◉		◉				◉	◉		
	14	◉		◉		◉	◉	◉	◉	◉	◉
	14,5	◉		◉		◉	◉	◉	◉	◉	
	15	◉		◉		◉	◉	◉	◉	◉	
	15,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	16	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	16,5	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	17	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	17,5	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		◉
	18	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	18,5	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	19	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	19,5	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	20	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	20,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	21	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	21,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	22	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	22,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	23	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	23,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	24	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	24,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	25	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
	25,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	26	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		◉
	26,5	◉		◉			◉	◉	◉		
	27	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	27,5			◉							
	28	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	28,5	◉		◉				◉	◉		
	29	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		◉
	29,5			◉							
	30	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	30,5			◉							
	31	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	31,5			◉							
	32	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		◉
	32,5			◉							
	33	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	33,5	◉		◉				◉	◉		
	34	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	34,5			◉							
	35	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		◉
	35,5			◉							
	36	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	37	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	37,5			◉							
	38	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	39	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		◉
	40	◉	◉	◉	◉		◉	◉	◉		
	40,5			◉							
	41	◉	◉	◉	◉			◉	◉		
	42	◉	◉	◉	◉			◉	◉		
	43	◉	◉	◉	◉			◉	◉		◉
	44	◉		◉				◉	◉		
	45	◉		◉				◉	◉		
	46	◉		◉				◉	◉		
	47	◉		◉				◉	◉		
	48	◉		◉				◉	◉		◉
	49	◉		◉				◉	◉		
	50	◉		◉				◉	◉		
	50,5			◉							
	51	◉		◉				◉	◉		
	52	◉		◉				◉	◉		
	53	◉		◉				◉	◉		
	54	◉		◉				◉	◉		
	55	◉		◉				◉	◉		
	56	◉		◉				◉	◉		
	57	◉		◉				◉	◉		
	58	◉		◉				◉	◉		
	59	◉		◉				◉	◉		
	60	◉		◉				◉	◉		
	61	◉		◉				◉	◉		
	62	◉		◉				◉	◉		
	63	◉		◉				◉	◉		

INDEKS

Wiercenie

Mikro

Spiek pełnowęglikowy





Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-MICRO-2D	IchAda	A	Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	0.7 - 2	17	B.467
ADO-MICRO-5D	IchAda	A	Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	0.7 - 2	19	B.468
ADO-MICRO-12D	IchAda	A	Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	1 - 2	11	B.469
ADO-MICRO-15D	IchAda	A	Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	2	1	B.470
ADO-MICRO-20D	IchAda	A	Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	1 - 2	11	B.471
ADO-MICRO-25D	IchAda	A	Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	2	1	B.472
ADO-MICRO-30D	IchAda	A	Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	1 - 2	11	B.473
WX-MS-GDS	WX		Wiertło z węglika mikro z wielowarstwową powłoką TiAlN Małe wymiary do precyzyjnej obróbki	0,2 - 5	241	B.474
MRS-GDL	SC		Wiertło mikro z węglika z pokryciem Sc Do głębokiego mikro wiercenia w stali nierdzewnej	0,5 - 3	75	B.477

≤2D

Spiek pełnowęglikowy





Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADF-2D NOWE ROZMIARY	EgiAs	A	Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem	0,2 - 20	253	B.478
ADFLS-2D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem, długi wysięg	3 - 20	78	B.481
AD-2D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	2 - 20	160	B.484

≤3D

Spiek pełnowęglikowy





Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-3D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	2 - 20	167	B.495
ADO-SUS-3D	WXL	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu	2 - 20	179	B.488
ADFO-3D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem	3 - 20	160	B.482

INDEKS

Wiercenie

≤3D

Spiek pełnowęglikowy

	Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
	D-STAD	DIA		Wiertło węglikowe z potrójnym kątem i pokryciem diamentowym Do CFRP	4 - 8	4	B.541
	D-DAD	DIA		Podwójny kąt wiertła. Do CFRP	2,5 - 9,5	6	B.542
	D-GDN90	DIA		Powłoka diamentowa, kąt wierzchołkowy 90 ° Do CFRP Do CFRP	2,5 - 9,5	6	B.543
	ADO-TRS-3D	EgiAs	A	3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie	3 - 20	112	B.500
	HYP-HP-3D	EgiAs		Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Ogólne aplikacje	1 - 20	154	B.517
	HYP-HPO-3D	EgiAs		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Ogólne aplikacje	3 - 20	136	B.522
	HYP-HPO-3D-HE	EgiAs		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Z chwytem typ Whistle Notch do ogólnych aplikacji	3 - 20	134	B.524
	HYP-HPO-3D-HB	EgiAs		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Z chwytem Weldon do ogólnych aplikacji	3 - 20	136	B.526
	HYP-HP-SC-3D	EgiAs		Wiertło stopniowe z węglika, powłoka EgiAs Zastosowanie ogólne do otworów pod gwintowanie	6 -14	7	B.519
	HYP-HPO-SC-3D	EgiAs		Wiertło stopniowe węglikowe z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Zastosowanie ogólne do otworów pod gwintowanie	6 -14	6	B.528
	HYP-AL-3D NOWE			Wiertło z węglika polerowane Do 3xD Dedykowane do Aluminium i Odlewów Aluminiowych	1 -12,7	137	B.537
	WH70-DRL	DURONEY		Wiertło z węglika z powłoką DUROREY Z małą spiralą dla dużej sztywności, do 70 HRC	2 - 12	101	B.546

≤4D

Spiek pełnowęglikowy

	Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
	AD-4D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	2 - 20	149	B.486

≤5D

Spiek pełnowęglikowy

	Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
	ADO-5D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	2 - 20	191	B.497
	ADO-SUS-5D	WXL	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu	2 - 20	198	B.490
	ADO-TRS-5D	EgiAs	A	3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie	3 - 20	112	B.502

INDEKS

Wiercenie

≤5D

Spiek pełnowęglikowy

	Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
	HYP-HP-5D	EgiAs		Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Ogólne aplikacje	1 - 20	154	B.520
	HYP-HPO-5D	EgiAs		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Ogólne aplikacje	1 - 20	156	B.529
	HYP-HPO-5D-HE	EgiAs		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Z chwytem typ Whistle Notch do ogólnych aplikacji	3 - 20	134	B.531
	HYP-HPO-5D-HB	EgiAs		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Z chwytem Weldon do ogólnych aplikacji	3 - 20	136	B.533
	HYP-ALO-5D NOWE			Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane Do 5xD For Aluminium and cast Aluminium	3 - 12,7	119	B.539
	WH55-5D	DUROREY		Wiertło z węglika z powłoką DUROREY Do materiałów utwardzanych do 55HRC	2 - 12	36	B.544
	WHO55-5D	DUROREY		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka DUROREY Do materiałów utwardzanych do 55HRC w tym Inconel	3,3 -12	54	B.545
	JOBBER DRILL			Wiertło z węglika, polerowane Ogólne aplikacje	1 - 12,7	125	B.591

Pilot

Spiek pełnowęglikowy

	Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
	ADO-PLT	EgiAs	A	Prowadzące wiertło węglikowe z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	3,03 - 12,03	15	B.505

≤8D

Spiek pełnowęglikowy

	Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
	ADO-SUS-8D	WXL	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu	2 - 12	101	B.493
	HYP-HPO-8D	EgiAs		Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Ogólne aplikacje	3 - 20	134	B.535

≤10D

Spiek pełnowęglikowy

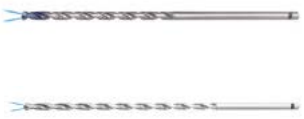
	Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
	ADO-10D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie Podwójna łysinka	2 - 12,5	102	B.506
	TRS-HO-10D	WDI	A	3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WDI Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie	5 - 12	11	B.504

INDEKS

Wiercenie

≤15D

Spiek pełnowęglikowy



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-15D NOWE ROZMIARY	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie Podwójna łysinka	2 - 12,5	102	B.508
CAO-GDXL			Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane Do aluminium i odlewu aluminiowego	3 - 10	9	B.516

≤20D

Spiek pełnowęglikowy



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-20D NOWE ROZMIARY	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie Podwójna łysinka	2 - 12,5	102	B.510
CAO-GDXL			Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane Do aluminium i odlewu aluminiowego	4 - 10	9	B.516

≤25D

Spiek pełnowęglikowy

Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-25D	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie Podwójna łysinka	2,5 - 12	92	B.512

≤30D

Spiek pełnowęglikowy



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-30D NOWE ROZMIARY	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie Podwójna łysinka	2 - 10	81	B.513
CAO-GDXL			Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane Do aluminium i odlewu aluminiowego	5 - 8	5	B.516

≤40D

Spiek pełnowęglikowy

Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-40D NOWE ROZMIARY	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie Podwójna łysinka	3 - 10	6	B.514

≤50D

Spiek pełnowęglikowy

Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
ADO-50D NOWE ROZMIARY	EgiAs	A	Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie Podwójna łysinka	3 - 8,5	5	B.515

INDEKS

Wiercenie

≤3D

HSS



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
EX-SUS-GDS	TiN		Wiertło z HSSE z pokryciem TiN Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium Od Ø 0,5 - 6 mm w odstępach co 0,01 mm	0,5 - 20	635	B.559
EX-GDS	TiN		Wiertło z HSSE z pokryciem TiN Ogólne aplikacje	1 - 13	193	B.572
NEXUS-GDS	WDI		Wiertło z HSSE z pokryciem WDI Do stali nierdzewnej i materiałów nieżelaznych	1 - 12	106	B.554

≤5D

HSS



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
EX-SUS-GDR	TiN		Wiertło z HSSE z pokryciem TiN Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium Od Ø 2 - 6 mm w odstępach co 0,01 mm	2 - 20	485	B.568
EX-GDR	TiN		Wiertło z HSSE z pokryciem TiN Ogólne aplikacje	2 - 32	249	B.575
NEXUS-GDR	WDI		Wiertło z HSSE z pokryciem WDI Do stali nierdzewnej i materiałów nieżelaznych	2 - 12	32	B.556
V-SDR	V		Wiertło z HSSE z pokryciem TiCN Ogólne aplikacje	2 - 13	111	B.557
V-HDO-GDR	V		Wiertło z HSS-Co z chłodzeniem wewnętrznym, pokrycie TiCN Ogólne aplikacje	6 - 32	96	B.578

≤8D

HSS



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
EX-GDXL-8D	TiN		Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	11 - 13	21	B.584

≤10D

HSS



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
TDXL-10D	WXL		Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych	1,6 - 12	103	B.580
EX-GDXL-10D	TiN		Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	3,6 - 13	89	B.585

INDEKS

Wiercenie

≤15D

HSS



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
TDXL-15D	WXL		Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych	1,6 - 12	68	B.582
EX-GDXL-15D	TiN		Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	2 - 13	104	B.586

≤20D

HSS

Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
TDXL-20D	WXL		Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych	1,6 - 12	48	B.583
EX-GDXL-20D	TiN		Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	2 - 10,9	72	B.588

≤25D

HSS

Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
EX-GDXL-25D	TiN		Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	3,3 - 8,1	36	B.589

≤30D

HSS

Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
EX-GDXL-30D	TiN		Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie	3 - 6,3	10	B.590

INDEKS

Wiercenie

≤3D

Stal proszkowa



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
VPH-GDS	WDI		Wiertło ze stali proszkowej z powłoką WDI Do żeliw, materiałów egzotycznych i stali hartowanych	0,5 - 13	126	B.549

≤5D

Stal proszkowa





Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
VP-GDR	V		Wiertło ze stali proszkowej z powłoką TiCN Do stali, żeliwa i materiałów nieżelaznych	2 - 32	144	B.551
VP-HO-GDR	V		Wiertło ze stali proszkowej z chłodzeniem wewnętrznym, pokrycie TiCN Dla żeliwa, materiałów egzotycznych i stali hartowanych	6 - 32	56	B.553

≤2D

Składane



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
P2D			Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem Dostępne są 3 różne klasy płytek	12 - 63	77	B.642
PDZ			Wiertło składane płaskie z chłodzeniem wewnętrznym	16 - 43	33	B.644

≤3D

Składane



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
P3D			Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem Dostępne są 3 różne klasy płytek	12 - 63	88	B.645
PDZ (3D) NOWE			Wiertło składane płaskie z chłodzeniem wewnętrznym Do 3xD	16 - 43	33	B.647
PXD-3D			Wiertło z wymienną główką z chłodzeniem wewnętrznym 3 różne główki z węglika dostosowane do materiału obrabianego	14 - 25,99	13	B.652
PHP			Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem Dostępne są 2 różne klasy płytek	14 - 40	40	B.654

INDEKS

Wiercenie

≤4D

Składane



Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
P4D			Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem Dostępne są 3 różne klasy płytek	12 - 63	77	B.648

≤5D

Składane





Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
P5D			Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem Dostępne są 3 różne klasy płytek	12 - 63	77	B.650
PXD-5D			Wiertło z wymienną główką z chłodzeniem wewnętrznym 3 różne główki z węglika dostosowane do materiału obrabianego	14,99 - 25,99	13	B.653

Centrowanie/Fazowanie

Węglik







Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
AD-LDS	EgiAs	A	Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Wiertło centrujące	0,5 - 12	30	B.593
AD-LS-LDS	EgiAs	A	Wiertło z węglika z powłoką EgiAs Długie wiertło centrujące	3 - 12	6	B.594
HYP-LDS			Wiertło z węglika do centrowania i fazowania, polerowana powierzchnia Do stali i żeliwa Z 90°, 120° lub 142° kątem wierzchołkowym	3 - 20	24	B.595

Centrowanie/Fazowanie

HSS





Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
TiN-NC-LDS	TiN		Wiertło z HSS do centrowania i fazowania, z pokryciem TIN Do stali i żeliwa Z 60°, 90°lub 120° kątem wierzchołkowym	3 - 25	21	B.596
NC-LDS			Wiertło z HSS do centrowania i fazowania, polerowany Do stali i żeliwa Z 90°, 120° lub 130° kątem wierzchołkowym	3 - 25	27	B.597

Centrowanie/Fazowanie

Składane





Seria produktów		A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
PLDS SS			Wielofunkcyjne, narzędzie na płytki wymienne do centrowania i fazowania Typ z prostym chwytem Z 90° lub 120° kątem wierzchołkowym	14,4-17,3	4	B.658
PLDS SF			Wielofunkcyjne, narzędzie na płytki wymienne do centrowania i fazowania Mocowane na gwincie Z 90° lub 120° kątem wierzchołkowym	14,4-17,3	2	B.659

INDEKS

Wiercenie

Centrowanie/Fazowanie

Składane



Seria produktów	A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
HY-PRO-CARB		Wielofunkcyjne, narzędzie na płytki wymienne do centrowania i fazowania	9 - 29,4	12	B.661
HY-PRO-CARB		Pogłębiacz jednopłytkowy Do pogłębiania odlanych lub wywierconych otworów Chwyt stalowy Weldon, DIN 1835B	9,8 - 21,8	13	B.666
HY-PRO-CARB		Pogłębiacz jednopłytkowy Do wykonywania otworów pod śruby z łbem walcowym lub sześciokątnym, wypychaczy, planowania punktowego, wykonania gniazd uszczelek itp. ChwytWeldon, DIN 1835B	8 - 20	13	B.667
HY-PRO-CARB		Pogłębiacz jednopłytkowy Do wykonywania otworów pod śruby z łbem walcowym lub sześciokątnym, wypychaczy, planowania punktowego, wykonania gniazd uszczelek itp. ChwytWeldon, DIN 1835B Płyn chłodzący	10 - 30	21	B.668
HY-PRO-CARB		Pogłębiacz wielopłytkowy Do wykonywania otworów pod śruby z łbem walcowym lub sześciokątnym, wypychaczy, planowania punktowego, wykonania gniazd uszczelek itp. ChwytWeldon, DIN 1835B Płyn chłodzący	15 - 40	11	B.669
HY-PRO-CARB		Fazowanie i frezowanie powierzchni Do fazowania, pogłębiania, planowania itp. ChwytWeldon, DIN 1835B	13 - 40	10	B.670

Inne



Seria produktów	A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
EX-H-DRL		Wiertło z węglika do usuwania złamanych gwintowników, polerowane Do materiałów utwardzonych do 70 HRC	2 - 12	11	B.548

Rozwiertaki z węglika



Seria produktów	A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
CRM		Rozwiertak prosty z węglika, polerowany Od Ø 0,3 - 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm	0,3 - 13,05	1276	B.598

Pogłębianie otworów



Seria produktów	A-Brand	Cecha	Zakres	Liczba rozmiarów	Strona
PZAG BORE		Pogłębianie otworów. Typ otworowy	54 - 82	7	B.657
PZAG SS		Głowica do rozwiercania i pogłębiania z prostym chwytem Typ Cylindryczny	14 - 48	11	B.656

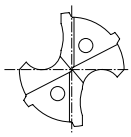
ISO 13399 LEGENDA

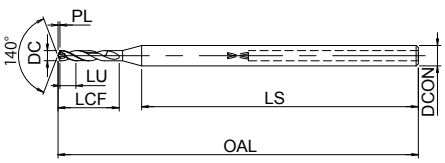
Kod ISO	Opis
ae	Max głębokość plungingu (ae)
AN	Główny kąt przyłożenia
APMX	Max głębokość skrawania
b	Głębokość wpustu (b)
CBDP	Głębokość otworu pod trzpień
CRKS	Wielkość gwintu śruby mocującej
DC	Średnica skrawania
DC_INCH	Średnica (cal)
DCN	Minimalna średnica skrawania
DCON	Średnica chwytu
DCSFMS	Średnica powierzchni styku po stronie obrabiarki
DCX	Max średnica skrawania
IC	Średnica okręgu wpisanego / wymiar płytki
KAPR	Kąt przystawienia wg ISO
KWW	Szerokość wpustu
L	Długość krawędzi skrawającej
LCF	Długość rowka wiórowego
LF	Długość funkcjonalna
LH	Długość głowicy
LPR	Długość wysunięcia
LS	Długość chwytu
LU	Długość użytkowa (max zalecana)
OAL	Długość całkowita
PHD	Średnica otworu pod gwint
PL	Długość wierzchołka
RE	Promień naroża
S	Grubość płytki
SIG	Kąt wierzchołkowy
TCL	Długość nakroju
W1	Szerokość płytki
ZEFP	Liczba ostrzy

ADO-MICRO-2D

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda
- Podwójna łysinka, do 2xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 17 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | IchAda | ±30° | +0.001~ +0.010 | SHRINK FIT | 140° | B.612

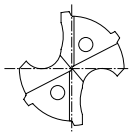
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8732001	0,7	4,2	47	3
8732002	0,75	4,5	47	3
8732003	0,8	4,8	50	3
8732004	0,85	5,1	50	3
8732005	0,9	5,4	50	3
8732006	0,95	5,7	50	3
8732007	1	6	53	3
8732008	1,1	6,6	53	3
8732009	1,2	7,2	53	3
8732010	1,3	7,8	53	3
8732011	1,4	8,4	53	3
8732012	1,5	9	53	3
8732013	1,6	9,6	53	3
8732014	1,7	10,2	53	3
8732015	1,8	10,8	53	3
8732016	1,9	11,4	53	3
8732017	2	12	58	3

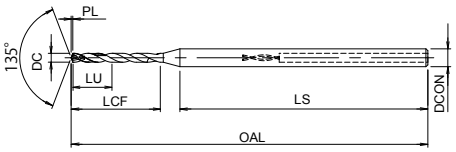
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-MICRO-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda
- Podwójna łysinka, do 5xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 19 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | IchAda | ±30° | 0~-0.009 | SHRINK FIT | 135° | B.612

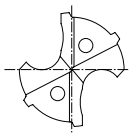
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8732018	0,7	7	47	3
8732019	0,75	7,5	47	3
8732020	0,8	8	50	3
8732021	0,85	8,5	50	3
8732022	0,9	9	50	3
8732023	0,95	9,5	50	3
8732024	1	10	55	3
8732025	1,1	11	55	3
8732026	1,2	12	60	3
8732027	1,3	13	60	3
8732028	1,4	14	60	3
8732029	1,5	15	60	3
48337155	1,55	15,5	60	3
8732030	1,6	16	60	3
8732031	1,7	17	60	3
8732032	1,8	18	65	3
48337184	1,84	18,4	65	3
8732033	1,9	19	65	3
8732034	2	20	65	3

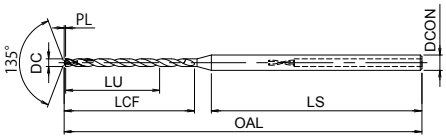
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-MICRO-12D

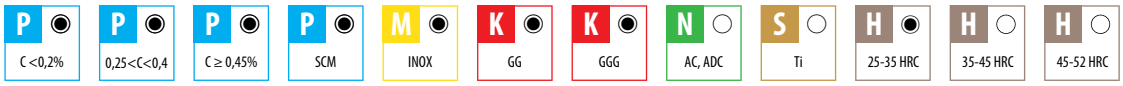
Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda
- Podwójna łysinka, do 12xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 11 rozmiary







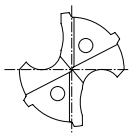
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8732035	1	17	60	3
8732036	1,1	18,7	65	3
8732037	1,2	20,4	65	3
8732038	1,3	22,1	65	3
8732039	1,4	23,8	70	3
8732040	1,5	25,5	70	3
8732041	1,6	27,2	70	3
8732042	1,7	28,9	73	3
8732043	1,8	30,6	73	3
8732044	1,9	32,3	73	3
8732045	2	34	77	3

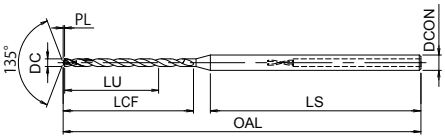
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-MICRO-15D

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda
- Podwójna łysinka, do 15xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | IchAda | ±30° | 0~-0.009 | SHRINK FIT | 135°

B.612

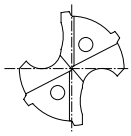
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48337120	2	40	77	3

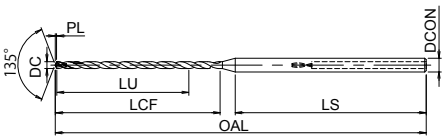
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-MICRO-20D

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda
- Podwójna łysinka, do 20xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie

P ◉ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ◉ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | N ○ AC, ADC | S ○ Ti | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC | H ○ 45-52 HRC

A | CARBIDE | IchAda | ±30° | 0~-0.009 | SHRINK FIT | 135°

B.612

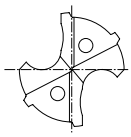
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8732046	1	24	68	3
8732047	1,1	26,4	75	3
8732048	1,2	28,8	75	3
8732049	1,3	31,2	75	3
8732050	1,4	33,6	81	3
8732051	1,5	36	81	3
8732052	1,6	38,4	81	3
8732053	1,7	40,8	88	3
8732054	1,8	43,2	88	3
8732055	1,9	45,6	88	3
8732056	2	48	95	3

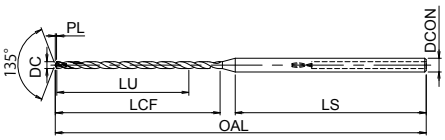
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-MICRO-25D

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda
- Podwójna łysinka, do 25xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | IchAda | ±30° | 0~-0.009 | SHRINK FIT | 135°

B.612

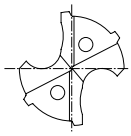
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48337320	2	58	105	3

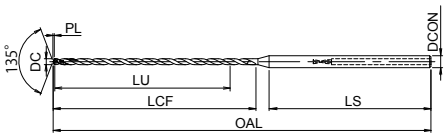
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-MICRO-30D

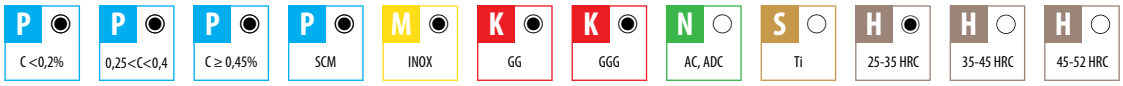
Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Mikro wiertło węglikowe z wewnętrznym chłodziwem, powłoka IchAda
- Podwójna łysinka, do 30xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 11 rozmiary







EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8732057	1	34	77	3
8732058	1,1	37,4	86	3
8732059	1,2	40,8	86	3
8732060	1,3	44,2	86	3
8732061	1,4	47,6	95	3
8732062	1,5	51	95	3
8732063	1,6	54,4	101	3
8732064	1,7	57,8	101	3
8732065	1,8	61,2	107	3
8732066	1,9	64,6	107	3
8732067	2	68	112	3

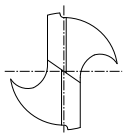
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

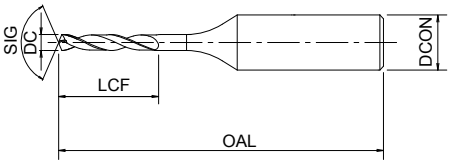
WX-MS-GDS

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła

INDEX







- Wiertło z węglika mikro z wielowarstwową powłoką TiAlN
- Małe wymiary do precyzyjnej obróbki
- 241 rozmiary







EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3300020	0,2	1,5	38	3
3300021	0,21	1,5	38	3
3300022	0,22	1,5	38	3
3300023	0,23	1,5	38	3
3300024	0,24	1,5	38	3
3300025	0,25	1,5	38	3
3300026	0,26	1,5	38	3
3300027	0,27	1,5	38	3
3300028	0,28	1,5	38	3
3300029	0,29	1,5	38	3
3300030	0,3	1,5	38	3
3300031	0,31	2	38	3
3300032	0,32	2	38	3
3300033	0,33	2	38	3
3300034	0,34	2	38	3
3300035	0,35	2	38	3
3300036	0,36	2	38	3
3300037	0,37	2	38	3
3300038	0,38	2	38	3
3300039	0,39	2,5	38	3
3300040	0,4	2,5	38	3
3300041	0,41	2,5	38	3
3300042	0,42	2,5	38	3
3300043	0,43	2,5	38	3
3300044	0,44	2,5	38	3
3300045	0,45	2,5	38	3
3300046	0,46	2,5	38	3
3300047	0,47	2,5	38	3
3300048	0,48	2,5	38	3
3300049	0,49	3	38	3
3300050	0,5	3	38	3
3300051	0,51	3	38	3
3300052	0,52	3	38	3
3300053	0,53	3	38	3
3300054	0,54	3,5	38	3
3300055	0,55	3,5	38	3
3300056	0,56	3,5	38	3
3300057	0,57	3,5	38	3
3300058	0,58	3,5	38	3
3300059	0,59	3,5	38	3
3300060	0,6	3,5	38	3
3300061	0,61	4	38	3
3300062	0,62	4	38	3
3300063	0,63	4	38	3
3300064	0,64	4	38	3
3300065	0,65	4	38	3

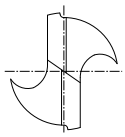
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3300066	0,66	4	38	3
3300067	0,67	4	38	3
3300068	0,68	4,5	38	3
3300069	0,69	4,5	38	3
3300070	0,7	4,5	38	3
3300071	0,71	4,5	38	3
3300072	0,72	4,5	38	3
3300073	0,73	4,5	38	3
3300074	0,74	4,5	38	3
3300075	0,75	4,5	38	3
3300076	0,76	5	38	3
3300077	0,77	5	38	3
3300078	0,78	5	38	3
3300079	0,79	5	38	3
3300080	0,8	5	38	3
3300081	0,81	5	38	3
3300082	0,82	5	38	3
3300083	0,83	5	38	3
3300084	0,84	5	38	3
3300085	0,85	5	38	3
3300086	0,86	5,5	38	3
3300087	0,87	5,5	38	3
3300088	0,88	5,5	38	3
3300089	0,89	5,5	38	3
3300090	0,9	5,5	38	3
3300091	0,91	5,5	38	3
3300092	0,92	5,5	38	3
3300093	0,93	5,5	38	3
3300094	0,94	5,5	38	3
3300095	0,95	5,5	38	3
3300096	0,96	6	38	3
3300097	0,97	6	38	3
3300098	0,98	6	38	3
3300099	0,99	6	38	3
3300100	1	6	38	3
3300101	1,01	6	38	3
3300102	1,02	6	38	3
3300103	1,03	6	38	3
3300104	1,04	6	38	3
3300105	1,05	6	38	3
3300106	1,06	6	38	3
3300107	1,07	7	42	3
3300108	1,08	7	42	3
3300109	1,09	7	42	3
3300110	1,1	7	42	3
3300111	1,11	7	42	3

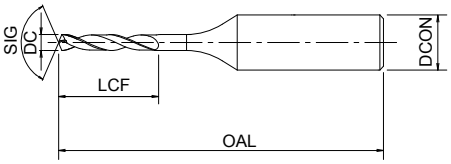
WX-MS-GDS

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła

INDEX







- Wiertło z węglika mikro z wielowarstwową powłoką TiAlN
- Małe wymiary do precyzyjnej obróbki
- 241 rozmiary







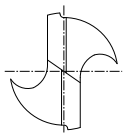
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3300112	1,12	7	42	3
3300113	1,13	7	42	3
3300114	1,14	7	42	3
3300115	1,15	7	42	3
3300116	1,16	7	42	3
3300117	1,17	7	42	3
3300118	1,18	7	42	3
3300119	1,19	8	42	3
3300120	1,2	8	42	3
3300121	1,21	8	42	3
3300122	1,22	8	42	3
3300123	1,23	8	42	3
3300124	1,24	8	42	3
3300125	1,25	8	42	3
3300126	1,26	8	42	3
3300127	1,27	8	42	3
3300128	1,28	8	42	3
3300129	1,29	8	42	3
3300130	1,3	8	42	3
3300131	1,31	8	42	3
3300132	1,32	8	42	3
3300133	1,33	9	42	3
3300134	1,34	9	42	3
3300135	1,35	9	42	3
3300136	1,36	9	42	3
3300137	1,37	9	42	3
3300138	1,38	9	42	3
3300139	1,39	9	42	3
3300140	1,4	9	42	3
3300141	1,41	9	42	3
3300142	1,42	9	42	3
3300143	1,43	9	42	3
3300144	1,44	9	42	3
3300145	1,45	9	42	3
3300146	1,46	9	42	3
3300147	1,47	9	42	3
3300148	1,48	9	42	3
3300149	1,49	9	42	3
3300150	1,5	9	42	3
3300151	1,51	10	42	3
3300152	1,52	10	42	3
3300153	1,53	10	42	3
3300154	1,54	10	42	3
3300155	1,55	10	42	3
3300156	1,56	10	42	3
3300157	1,57	10	42	3

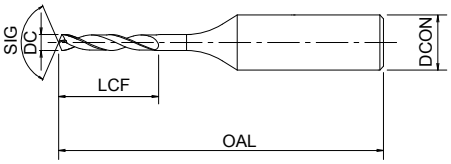
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3300158	1,58	10	42	3
3300159	1,59	10	42	3
3300160	1,6	10	42	3
3300161	1,61	10	42	3
3300162	1,62	10	42	3
3300163	1,63	10	42	3
3300164	1,64	10	42	3
3300165	1,65	10	42	3
3300166	1,66	10	42	3
3300167	1,67	10	42	3
3300168	1,68	10	42	3
3300169	1,69	10	42	3
3300170	1,7	10	42	3
3300171	1,71	11	42	3
3300172	1,72	11	42	3
3300173	1,73	11	42	3
3300174	1,74	11	42	3
3300175	1,75	11	42	3
3300176	1,76	11	42	3
3300177	1,77	11	42	3
3300178	1,78	11	42	3
3300179	1,79	11	42	3
3300180	1,8	11	42	3
3300181	1,81	11	42	3
3300182	1,82	11	42	3
3300183	1,83	11	42	3
3300184	1,84	11	42	3
3300185	1,85	11	42	3
3300186	1,86	11	42	3
3300187	1,87	11	42	3
3300188	1,88	11	42	3
3300189	1,89	11	42	3
3300190	1,9	11	42	3
3300191	1,91	12	50	3
3300192	1,92	12	50	3
3300193	1,93	12	50	3
3300194	1,94	12	50	3
3300195	1,95	12	50	3
3300196	1,96	12	50	3
3300197	1,97	12	50	3
3300198	1,98	12	50	3
3300199	1,99	12	50	3
3300200	2	12	50	3
3300205	2,05	12	50	3
3300210	2,1	12	50	3
3300215	2,15	13	50	3

WX-MS-GDS

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Wiertło z węglika mikro z wielowarstwową powłoką TiAlN
- Małe wymiary do precyzyjnej obróbki
- 241 rozmiary







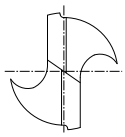
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3300220	2,2	13	50	3
3300225	2,25	13	50	3
3300230	2,3	13	50	3
3300235	2,35	13	50	3
3300240	2,4	14	50	3
3300245	2,45	14	50	3
3300250	2,5	14	50	3
3300255	2,55	14	50	3
3300260	2,6	14	50	3
3300265	2,65	14	50	3
3300270	2,7	16	50	3
3300275	2,75	16	50	3
3300280	2,8	16	50	3
3300285	2,85	16	50	3
3300290	2,9	16	50	3
3300295	2,95	16	50	3
3300300	3	16	50	3
3300305	3,05	18	56	4
3300310	3,1	18	56	4
3300315	3,15	18	56	4
3300320	3,2	18	56	4
3300325	3,25	18	56	4
3300330	3,3	18	56	4
3300335	3,35	18	56	4
3300340	3,4	20	56	4
3300345	3,45	20	56	4
3300350	3,5	20	56	4
3300355	3,55	20	56	4
3300360	3,6	20	56	4
3300365	3,65	20	56	4
3300370	3,7	20	56	4
3300375	3,75	20	56	4
3300380	3,8	22	56	4
3300385	3,85	22	56	4
3300390	3,9	22	56	4
3300395	3,95	22	56	4
3300400	4	22	56	4
3300405	4,05	22	64	5
3300410	4,1	22	64	5
3300415	4,15	22	64	5
3300420	4,2	22	64	5
3300425	4,25	22	64	5
3300430	4,3	24	64	5
3300435	4,35	24	64	5
3300440	4,4	24	64	5
3300445	4,45	24	64	5

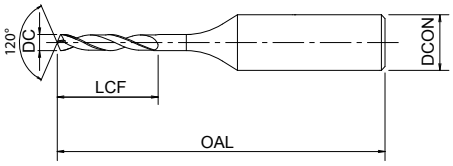
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3300450	4,5	24	64	5
3300455	4,55	24	64	5
3300460	4,6	24	64	5
3300465	4,65	24	64	5
3300470	4,7	24	64	5
3300475	4,75	24	64	5
3300480	4,8	26	64	5
3300485	4,85	26	64	5
3300490	4,9	26	64	5
3300495	4,95	26	64	5
3300500	5	26	64	5

MRS-GDL

Wiercenie | Węglik spiekany | Mikro wiertła







- Wiertło mikro z węglika z pokryciem Sc
- Do głębokiego mikro wiercenia w stali nierdzewnej
- 75 rozmiary

M
INOX

CARBIDE | SC | 30° | SHRINK FIT | 120° | 0~-0.008

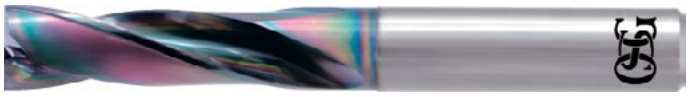
B.613

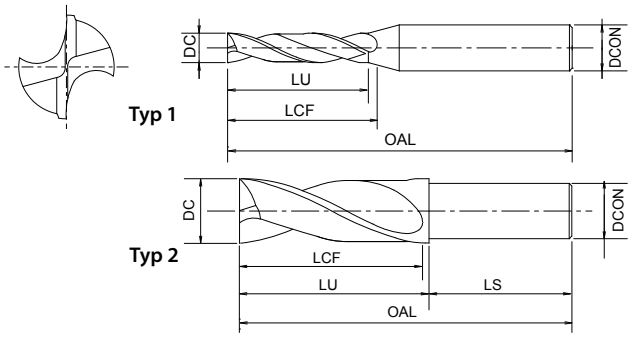
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8577050	0,5	6	42	3
8577054	0,54	6,6	42	3
8577055	0,55	6,6	42	3
8577056	0,56	7,2	42	3
8577060	0,6	7,2	42	3
8577063	0,63	7,8	46	3
8577064	0,64	7,8	46	3
8577065	0,65	7,8	46	3
8577070	0,7	8,4	46	3
8577071	0,71	9	46	3
8577072	0,72	9	46	3
8577073	0,73	9	46	3
8577074	0,74	9	46	3
8577075	0,75	9	46	3
8577080	0,8	9,6	46	3
8577081	0,81	10,2	46	3
8577082	0,82	10,2	46	3
8577090	0,9	10,8	46	3
8577091	0,91	11,4	46	3
8577092	0,92	11,4	46	3
8577100	1	12	46	3
8577110	1,1	13,2	50	3
8577111	1,11	13,8	50	3
8577112	1,12	13,8	50	3
8577115	1,15	13,8	50	3
8577120	1,2	14,4	50	3
8577127	1,27	15,6	50	3
8577128	1,28	15,6	50	3
8577129	1,29	15,6	50	3
8577130	1,3	15,6	50	3
8577140	1,4	16,8	54	3
8577145	1,45	17,4	54	3
8577146	1,46	18	54	3
8577147	1,47	18	54	3
8577150	1,5	18	54	3
8577151	1,51	18,6	54	3
8577152	1,52	18,6	54	3
8577153	1,53	18,6	54	3
8577155	1,55	18,6	54	3
8577156	1,56	19,2	54	3
8577157	1,57	19,2	54	3
8577160	1,6	19,2	54	3
8577170	1,7	20,4	58	3
8577180	1,8	21,6	58	3
8577181	1,81	22,2	58	3
8577182	1,82	22,2	58	3

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8577183	1,83	22,2	58	3
8577190	1,9	22,8	58	3
8577198	1,98	24	58	3
8577199	1,99	24	58	3
8577200	2	24	58	3
8577210	2,1	25,2	62	3
8577212	2,12	25,8	62	3
8577213	2,13	25,8	62	3
8577214	2,14	25,8	62	3
8577220	2,2	26,4	62	3
8577229	2,29	27,6	62	3
8577230	2,3	27,6	62	3
8577231	2,31	28,2	62	3
8577239	2,39	28,8	62	3
8577240	2,4	28,8	62	3
8577241	2,41	29,4	66	3
8577242	2,42	29,4	66	3
8577250	2,5	30	66	3
8577255	2,55	30,6	66	3
8577256	2,56	31,2	66	3
8577257	2,57	31,2	66	3
8577260	2,6	31,2	66	3
8577270	2,7	32,4	66	3
8577277	2,77	33,6	66	3
8577278	2,78	33,6	66	3
8577279	2,79	33,6	66	3
8577280	2,8	33,6	66	3
8577290	2,9	34,8	66	3
8577300	3	36	66	3

ADF-2D NOWE ROZMIARY

Wiercenie | Węglik spiekany | Wiertła z płaskim czołem





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 2xD
- Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem
- 253 rozmiary

P	P	P	P	K	K	N	N	H	H	H
C <0,2%	0,25<C<0,4	C ≥ 0,45%	SCM	GG	GGG	Al	AC, ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	45-52 HRC

A	CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	20°	SHRINK FIT
		D≥2	D<2	D≥2	D<2		

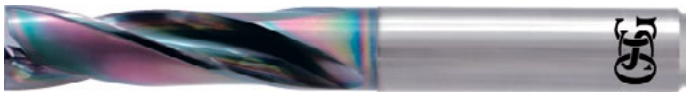
B.614

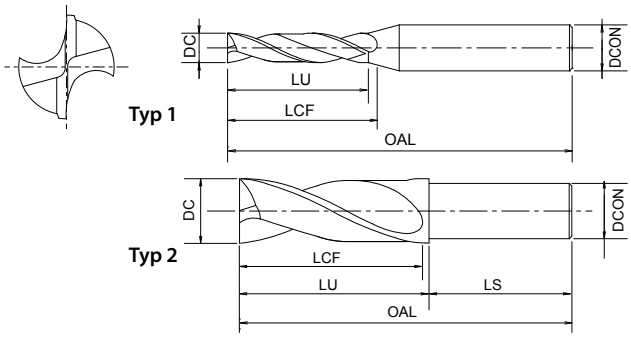
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3330020	0,2	0,7	40	3	1
3330025	0,25	0,9	40	3	1
3330030	0,3	1	40	3	1
3330035	0,35	1,2	40	3	1
48315037	0,37	1,4	40	3	1
3330040	0,4	1,3	40	3	1
3330045	0,45	1,5	40	3	1
48315046	0,46	1,7	40	3	1
3330050	0,5	1,9	40	3	1
3330055	0,55	2,1	40	3	1
3330060	0,6	2,2	40	3	1
48315062	0,62	2,3	40	3	1
3330065	0,65	2,4	40	3	1
3330070	0,7	2,6	40	3	1
3330071	0,71	2,6	40	3	1
3330072	0,72	2,6	40	3	1
3330074	0,74	2,7	40	3	1
3330075	0,75	2,8	40	3	1
3330080	0,8	2,9	40	3	1
3330081	0,81	3	40	3	1
3330085	0,85	3,1	40	3	1
48315087 NEW	0,87	3,2	40	3	1
48315088 NEW	0,88	3,2	40	3	1
3330089	0,89	3,2	40	3	1
3330090	0,9	3,3	40	3	1
3330091	0,91	3,3	40	3	1
3330092	0,92	3,3	40	3	1
3330095	0,95	3,4	40	3	1
3330100	1	4,3	45	3	1
48315104	1,04	4,2	45	3	1
48315105	1,05	4,2	45	3	1
3330109	1,09	4,7	45	3	1
3330110	1,1	4,7	45	3	1
3330111	1,11	4,7	45	3	1
3330112	1,12	4,8	45	3	1
48315115	1,15	4,9	45	3	1
48315116 NEW	1,16	4,6	45	3	1
3330120	1,2	5,1	45	3	1
3330125	1,25	5,3	45	3	1
3330126	1,26	5,3	45	3	1
3330127	1,27	5,4	45	3	1
3330128	1,28	5,4	45	3	1
3330129	1,29	5,5	45	3	1
3330130	1,3	5,5	45	3	1
48315132	1,32	5,3	45	3	1
48315133	1,33	5,3	45	3	1

EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3330135	1,35	5,7	45	3	1
3330140	1,4	5,9	45	3	1
48315143	1,43	5,7	45	3	1
3330144	1,44	6,1	45	3	1
3330145	1,45	6,1	45	3	1
3330146	1,46	6,1	45	3	1
3330147	1,47	6,2	45	3	1
3330148	1,48	6,2	45	3	1
3330150	1,5	6,3	45	3	1
48315152	1,52	6,4	45	3	1
3330153	1,53	6,4	45	3	1
3330154	1,54	6,5	45	3	1
3330155	1,55	6,5	45	3	1
3330156	1,56	6,5	45	3	1
3330157	1,57	6,6	45	3	1
3330158	1,58	6,6	45	3	1
3330160	1,6	6,7	45	3	1
48315165	1,65	6,9	45	3	1
48315167	1,67	7	45	3	1
48315168	1,68	7	45	3	1
3330170	1,7	7,1	45	3	1
3330175	1,75	7,3	45	3	1
3330180	1,8	7,5	45	3	1
3330182	1,82	7,6	45	3	1
3330183	1,83	7,6	45	3	1
3330184	1,84	7,7	45	3	1
3330185	1,85	7,7	45	3	1
3330186	1,86	7,7	45	3	1
3330190	1,9	7,9	45	3	1
3330195	1,95	8,1	45	3	1
48315199	1,99	8,3	45	3	1
3330200	2	10,3	50	4	1
3330210	2,1	10,5	50	4	1
3330220	2,2	11	50	4	1
3330230	2,3	11	50	4	1
3330232	2,32	11	50	4	1
3330240	2,4	12	50	4	1
3330242	2,42	12	50	4	1
3330250	2,5	12	50	4	1
3330254	2,54	12	50	4	1
3330258	2,58	12	50	4	1
3330260	2,6	13	50	4	1
3330270	2,7	13	50	4	1
3330276	2,76	14	50	4	1
3330278	2,78	14	50	4	1
3330280	2,8	14	50	4	1

ADF-2D NOWE ROZMIARY

Wiercenie | Węglik spiekany | Wiertła z płaskim czołem





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 2xD
- Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem
- 253 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs D≥2 | IchAda D<2 | h8 D≥2 | 0~-0.009 D<2 | 20° | SHRINK FIT

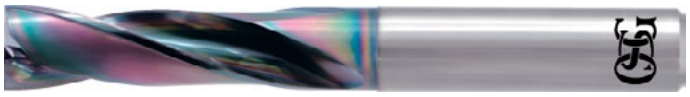
B.614

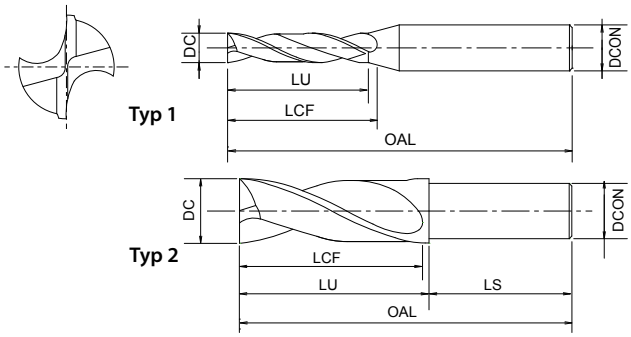
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3330290	2,9	14	50	4	1
3330300	3	15	55	6	1
3330303	3,03	15	55	6	1
3330310	3,1	15	55	6	1
3330315	3,15	15	55	6	1
3330320	3,2	15	55	6	1
3330330	3,3	15	55	6	1
3330340	3,4	16	55	6	1
3330350	3,5	16	55	6	1
3330353	3,53	16	55	6	1
3330360	3,6	16	55	6	1
3330366	3,66	16	55	6	1
3330368	3,68	16	55	6	1
3330370	3,7	16	55	6	1
3330380	3,8	19	60	6	1
3330390	3,9	19	60	6	1
3330400	4	19	60	6	1
3330403	4,03	19	60	6	1
3330410	4,1	19	60	6	1
3330420	4,2	21	60	6	1
3330430	4,3	21	60	6	1
3330440	4,4	21	60	6	1
3330450	4,5	21	60	6	1
3330453	4,53	21	60	6	1
3330460	4,6	21	60	6	1
3330462	4,62	21	60	6	1
3330464	4,64	21	60	6	1
3330470	4,7	21	60	6	1
3330480	4,8	24,8	65	6	1
3330490	4,9	24,9	65	6	1
3330500	5	25,1	65	6	1
3330503	5,03	25,2	65	6	1
3330510	5,1	25,3	65	6	1
3330520	5,2	25,5	65	6	1
3330530	5,3	25,7	65	6	1
3330540	5,4	27	65	6	1
3330550	5,5	27	65	6	1
3330552	5,52	27	65	6	1
3330554	5,54	27	65	6	1
3330560	5,6	27	65	6	1
3330570	5,7	27	65	6	1
3330580	5,8	27	65	6	1
3330590	5,9	27	65	6	1
3330600	6	27	65	6	2
3330603	6,03	30	70	6	2
3330610	6,1	30	70	6	2

EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3330620	6,2	30	70	6	2
3330630	6,3	30	70	6	2
3330640	6,4	30	70	6	2
3330650	6,5	30	70	6	2
3330653	6,53	30	70	6	2
3330660	6,6	30	70	6	2
3330670	6,7	30	70	6	2
3330680	6,8	30	70	6	2
3330690	6,9	30	70	6	2
3330700	7	30	70	6	2
3330703	7,03	34	75	6	2
3330710	7,1	34	75	6	2
3330720	7,2	34	75	6	2
3330730	7,3	34	75	6	2
3330740	7,4	34	75	6	2
3330750	7,5	34	75	6	2
3330760	7,6	34	75	6	2
3330770	7,7	34	75	6	2
3330780	7,8	34	75	6	2
3330790	7,9	34	75	6	2
3330800	8	34	75	8	2
3330803	8,03	38	80	8	2
3330810	8,1	38	80	8	2
3330820	8,2	38	80	8	2
3330830	8,3	38	80	8	2
3330840	8,4	38	80	8	2
3330850	8,5	38	80	8	2
3330853	8,53	38	80	8	2
3330860	8,6	38	80	8	2
3330870	8,7	38	80	8	2
3330880	8,8	38	80	8	2
3330890	8,9	38	80	8	2
3330900	9	38	80	8	2
3330903	9,03	42	85	8	2
3330910	9,1	42	85	8	2
3330920	9,2	42	85	8	2
3330930	9,3	42	85	8	2
3330940	9,4	42	85	8	2
3330950	9,5	42	85	8	2
3330960	9,6	42	85	8	2
3330970	9,7	42	85	8	2
3330980	9,8	42	85	8	2
3330990	9,9	42	85	8	2
3331000	10	42	85	10	2
3331003	10,03	46	90	10	2
3331010	10,1	46	90	10	2

ADF-2D NOWE ROZMIARY

Wiercenie | Węglik spiekany | Wiertła z płaskim czołem





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 2xD
- Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem
- 253 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs D≥2 | IchAda D<2 | h8 D≥2 | 0~-0.009 D<2 | 20° | SHRINK FIT

B.614

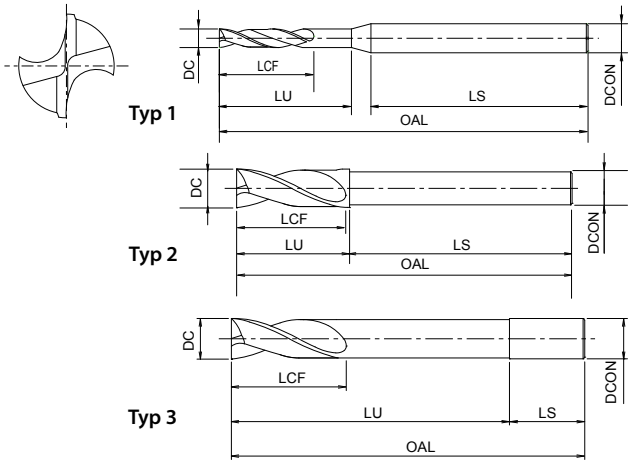
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3331020	10,2	46	90	10	2
3331030	10,3	46	90	10	2
3331040	10,4	46	90	10	2
3331050	10,5	46	90	10	2
3331060	10,6	46	90	10	2
3331070	10,7	46	90	10	2
3331080	10,8	46	90	10	2
3331090	10,9	46	90	10	2
3331100	11	46	90	10	2
3331103	11,03	50	95	10	2
3331110	11,1	50	95	10	2
3331120	11,2	50	95	10	2
3331130	11,3	50	95	10	2
3331140	11,4	50	95	10	2
3331150	11,5	50	95	10	2
3331160	11,6	50	95	10	2
3331170	11,7	50	95	10	2
3331180	11,8	50	95	10	2
3331190	11,9	50	95	10	2
3331200	12	50	95	12	2
3331203	12,03	56	100	12	2
3331210	12,1	56	100	12	2
3331220	12,2	56	100	12	2
3331230	12,3	56	100	12	2
3331240	12,4	56	100	12	2
3331250	12,5	56	100	12	2
3331260	12,6	56	100	12	2
3331270	12,7	56	100	12	2
3331280	12,8	56	100	12	2
3331290	12,9	56	100	12	2
3331300	13	56	100	12	2
3331310	13,1	60	105	12	2
3331320	13,2	60	105	12	2
3331330	13,3	60	105	12	2
3331340	13,4	60	105	12	2
3331350	13,5	60	105	12	2
3331360	13,6	60	105	12	2
3331370	13,7	60	105	12	2
3331380	13,8	60	105	12	2
3331390	13,9	60	105	12	2
3331400	14	60	105	12	2
3331410	14,1	64	110	12	2
3331420	14,2	64	110	12	2
3331430	14,3	64	110	12	2
3331440	14,4	64	110	12	2
3331450	14,5	64	110	12	2

EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3331460	14,6	64	110	12	2
3331470	14,7	64	110	12	2
3331480	14,8	64	110	12	2
3331490	14,9	64	110	12	2
3331500	15	64	110	12	2
3331510	15,1	68	115	12	2
3331520	15,2	68	115	12	2
3331530	15,3	68	115	12	2
3331540	15,4	68	115	12	2
3331550	15,5	68	115	12	2
3331560	15,6	68	115	12	2
3331570	15,7	68	115	12	2
3331580	15,8	68	115	12	2
3331590	15,9	68	115	12	2
3331600	16	68	115	16	2
3331650	16,5	74	125	16	2
3331700	17	74	125	16	2
3331750	17,5	78	130	16	2
3331800	18	78	130	16	2
3331850	18,5	84	135	16	2
3331900	19	84	135	16	2
3331950	19,5	88	140	16	2
3332000	20	88	140	20	2

ADFLS-2D

Wiercenie | Węglik spiekany | Wiertła z płaskim czołem





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 2xD
- Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem, długi wysięg
- 78 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N Al | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 20° | h8 | SHRINK FIT

B.615

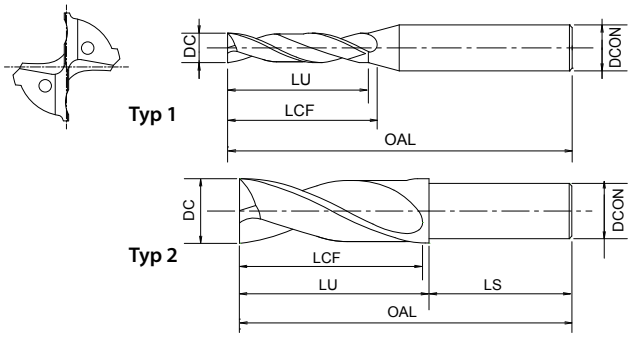
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3332300	3	15	100	6	1
3332310	3,1	15	100	6	1
3332320	3,2	15	100	6	1
3332330	3,3	15	100	6	1
3332340	3,4	16	100	6	1
3332350	3,5	16	100	6	1
3332360	3,6	16	100	6	1
3332370	3,7	16	100	6	1
3332380	3,8	19	100	6	1
3332390	3,9	19	100	6	1
3332400	4	19	100	6	1
3332410	4,1	19	100	6	1
3332420	4,2	21	100	6	1
3332430	4,3	21	100	6	1
3332440	4,4	21	100	6	1
3332450	4,5	21	100	6	1
3332460	4,6	21	100	6	1
3332470	4,7	21	100	6	1
3332480	4,8	24	100	6	1
3332490	4,9	24	100	6	1
3332500	5	24	110	6	1
3332510	5,1	24	110	6	1
3332520	5,2	24	110	6	1
3332530	5,3	24	110	6	1
3332540	5,4	27	110	6	1
3332550	5,5	27	110	6	1
3332560	5,6	27	110	6	1
3332570	5,7	27	110	6	1
3332580	5,8	27	110	6	1
3332590	5,9	27	110	6	1
3332600	6	27	110	6	2
3334060	6	27	110	6	3
3332650	6,5	30	120	6	2
3332680	6,8	30	120	6	2
3332690	6,9	30	120	6	2
3332700	7	30	120	6	2
3332740	7,4	34	130	6	2
3332750	7,5	34	130	6	2
3332780	7,8	34	130	6	2
3332800	8	34	130	8	2
3334080	8	34	130	8	3
3332850	8,5	38	140	8	2
3332860	8,6	38	140	8	2
3332880	8,8	38	140	8	2
3332900	9	38	140	8	2
3332920	9,2	42	150	8	2

EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3332950	9,5	42	150	8	2
3332980	9,8	42	150	8	2
3333000	10	42	150	10	2
3334100	10	42	150	10	3
3333030	10,3	46	160	10	2
3333040	10,4	46	160	10	2
3333050	10,5	46	160	10	2
3333080	10,8	46	160	10	2
3333100	11	46	160	10	2
3333110	11,1	50	170	10	2
3333150	11,5	50	170	10	2
3333180	11,8	50	170	10	2
3333200	12	50	170	12	2
3334120	12	50	170	12	3
3333250	12,5	56	180	12	2
3333300	13	56	180	12	2
3333350	13,5	60	190	12	2
3333400	14	60	190	12	2
3333450	14,5	64	200	12	2
3333500	15	64	200	12	2
3333550	15,5	68	210	12	2
3333600	16	68	210	16	2
3334160	16	68	210	16	3
3333650	16,5	74	220	16	2
3333700	17	74	220	16	2
3333750	17,5	78	230	16	2
3333800	18	78	230	16	2
3333850	18,5	84	240	16	2
3333900	19	84	240	16	2
3333950	19,5	88	250	16	2
3334000	20	88	250	20	2
3334200	20	88	250	20	3

ADFO-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | Wiertła z płaskim czołem





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem
- 160 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 20° | SHRINK FIT | h8

B.616

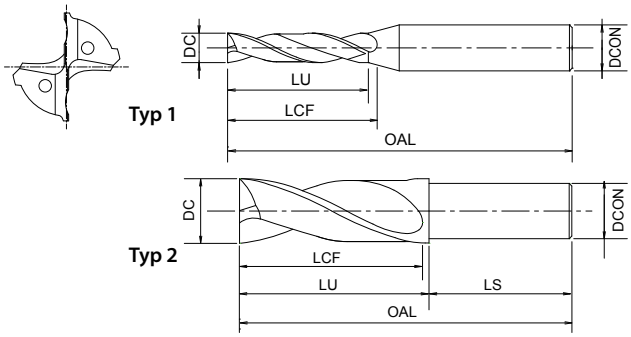
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3334300	3	16	55	4	1
3334301	3,03	16	55	4	1
3334302	3,1	16	55	4	1
3334303	3,15	16	55	4	1
3334304	3,2	16	55	4	1
3334305	3,3	16	55	4	1
3334306	3,4	17	55	4	1
3334307	3,5	17	55	4	1
3334308	3,53	17	55	4	1
3334309	3,6	17	55	4	1
3334310	3,66	17	55	4	1
3334311	3,68	17	55	4	1
3334312	3,7	17	55	4	1
3334313	3,8	20	60	4	1
3334314	3,9	20	60	4	1
3334315	4	20	60	4	2
3334316	4,03	22	60	6	1
3334317	4,1	22	60	6	1
3334318	4,2	22	60	6	1
3334319	4,3	22	60	6	1
3334320	4,4	22	60	6	1
3334321	4,5	22	60	6	1
3334322	4,53	21	60	6	1
3334323	4,6	21	60	6	1
3334324	4,62	21	60	6	1
3334325	4,64	21	60	6	1
3334326	4,7	21	60	6	1
3334327	4,8	24	65	6	1
3334328	4,9	24	65	6	1
3334329	5	24	65	6	1
3334330	5,03	24	65	6	1
3334331	5,1	24	65	6	1
3334332	5,2	24	65	6	1
3334333	5,3	24	65	6	1
3334334	5,4	27	65	6	1
3334335	5,5	27	65	6	1
3334336	5,52	27	65	6	1
3334337	5,54	27	65	6	1
3334338	5,6	27	65	6	1
3334339	5,7	27	65	6	1
3334340	5,8	27	65	6	1
3334341	5,9	27	65	6	1
3334342	6	27	65	6	2
3334343	6,03	30	70	8	1
3334344	6,1	30	70	8	1
3334345	6,2	31	70	8	1

EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3334346	6,3	31	70	8	1
3334347	6,4	31	70	8	1
3334348	6,5	31	70	8	1
3334349	6,53	31	70	8	1
3334350	6,6	31	70	8	1
3334351	6,7	31	70	8	1
3334352	6,8	31	70	8	1
3334353	6,9	31	70	8	1
3334354	7	31	70	8	1
3334355	7,03	31	70	8	1
3334356	7,1	35	75	8	1
3334357	7,2	35	75	8	1
3334358	7,3	35	75	8	1
3334359	7,4	35	75	8	1
3334360	7,5	35	75	8	1
3334361	7,6	35	75	8	1
3334362	7,7	35	75	8	1
3334363	7,8	35	75	8	1
3334364	7,9	35	75	8	1
3334365	8	35	75	8	2
3334366	8,03	39	80	10	1
3334367	8,1	39	80	10	1
3334368	8,2	39	80	10	1
3334369	8,3	39	80	10	1
3334370	8,4	39	80	10	1
3334371	8,5	39	80	10	1
3334372	8,53	39	80	10	1
3334373	8,6	39	80	10	1
3334374	8,7	39	80	10	1
3334375	8,8	39	80	10	1
3334376	8,9	39	80	10	1
3334377	9	39	80	10	1
3334378	9,03	39	80	10	1
3334379	9,1	43	85	10	1
3334380	9,2	43	85	10	1
3334381	9,3	43	85	10	1
3334382	9,4	43	85	10	1
3334383	9,5	43	85	10	1
3334384	9,6	43	85	10	1
3334385	9,7	43	85	10	1
3334386	9,8	43	85	10	1
3334387	9,9	43	85	10	1
3334388	10	43	85	10	2
3334389	10,03	47	90	12	1
3334390	10,1	47	90	12	1
3334391	10,2	47	90	12	1

ADFO-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | Wiertła z płaskim czołem





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Zastosowanie do aplikacji z płaskim dnem
- 160 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 20° | SHRINK FIT | h8 | B.616

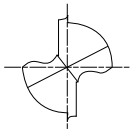
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3334392	10,3	47	90	12	1
3334393	10,4	47	90	12	1
3334394	10,5	47	90	12	1
3334395	10,6	47	90	12	1
3334396	10,7	47	90	12	1
3334397	10,8	47	90	12	1
3334398	10,9	47	90	12	1
3334399	11	47	90	12	1
3334400	11,03	47	90	12	1
3334401	11,1	51	95	12	1
3334402	11,2	51	95	12	1
3334403	11,3	51	95	12	1
3334404	11,4	51	95	12	1
3334405	11,5	51	95	12	1
3334406	11,6	51	95	12	1
3334407	11,7	51	95	12	1
3334408	11,8	51	95	12	1
3334409	11,9	51	95	12	1
3334410	12	51	95	12	2
3334411	12,03	57	100	14	1
3334412	12,1	57	100	14	1
3334413	12,2	57	100	14	1
3334414	12,3	57	100	14	1
3334415	12,4	57	100	14	1
3334416	12,5	57	100	14	1
3334417	12,6	57	100	14	1
3334418	12,7	57	100	14	1
3334419	12,8	57	100	14	1
3334420	12,9	57	100	14	1
3334421	13	57	100	14	1
3334422	13,1	61	105	14	1
3334423	13,2	61	105	14	1
3334424	13,3	61	105	14	1
3334425	13,4	61	105	14	1
3334426	13,5	61	105	14	1
3334427	13,6	61	105	14	1
3334428	13,7	61	105	14	1
3334429	13,8	61	105	14	1
3334430	13,9	61	105	14	1
3334431	14	61	105	14	2
3334432	14,1	65	110	16	1
3334433	14,2	65	110	16	1
3334434	14,3	65	110	16	1
3334435	14,4	65	110	16	1
3334436	14,5	65	110	16	1
3334437	14,6	65	110	16	1

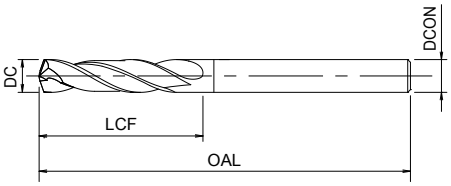
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Typ
3334438	14,7	65	110	16	1
3334439	14,8	65	110	16	1
3334440	14,9	65	110	16	1
3334441	15	65	110	16	1
3334442	15,1	69	115	16	1
3334443	15,2	69	115	16	1
3334444	15,3	69	115	16	1
3334445	15,4	69	115	16	1
3334446	15,5	69	115	16	1
3334447	15,6	69	115	16	1
3334448	15,7	69	115	16	1
3334449	15,8	69	115	16	1
3334450	15,9	69	115	16	1
3334451	16	69	115	16	2
3334452	16,5	75	125	18	1
3334453	17	75	125	18	1
3334454	17,5	79	130	18	1
3334455	18	79	130	18	2
3334456	18,5	85	135	20	1
3334457	19	85	135	20	1
3334458	19,5	89	140	20	1
3334459	20	89	140	20	2

AD-2D

Wiercenie | Węglik spiekany | 2xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 2xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 160 rozmiary







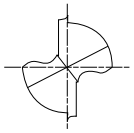
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8670200	2	14	62	4
8670210	2,1	14	62	4
8670220	2,2	14	62	4
8670230	2,3	14	62	4
8670240	2,4	14	62	4
8670250	2,5	14	62	4
8670260	2,6	14	62	4
8670270	2,7	14	62	4
8670276	2,76	14	62	4
8670278	2,78	14	62	4
8670280	2,8	14	62	4
8670290	2,9	14	62	4
8670300	3	20	66	4
8670310	3,1	20	66	4
8670320	3,2	20	66	4
8670330	3,3	20	66	4
8670340	3,4	20	66	4
8670350	3,5	20	66	4
8670360	3,6	20	66	4
8670366	3,66	20	66	4
8670368	3,68	20	66	4
8670370	3,7	20	66	4
8670380	3,8	24	66	4
8670390	3,9	24	66	4
8670400	4	24	66	4
8670410	4,1	24	66	6
8670420	4,2	24	66	6
8670430	4,3	24	66	6
8670440	4,4	24	66	6
8670450	4,5	24	66	6
8670460	4,6	24	66	6
8670462	4,62	24	66	6
8670464	4,64	24	66	6
8670470	4,7	24	66	6
8670480	4,8	28	66	6
8670490	4,9	28	66	6
8670500	5	28	66	6
8670510	5,1	28	66	6
8670520	5,2	28	66	6
8670530	5,3	28	66	6
8670540	5,4	28	66	6
8670550	5,5	28	66	6
8670552	5,52	28	66	6
8670554	5,54	28	66	6
8670560	5,6	28	66	6
8670570	5,7	28	66	6

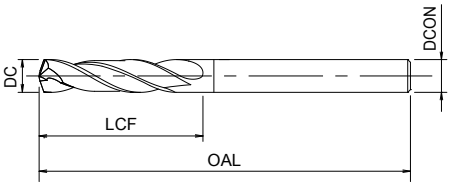
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8670580	5,8	28	66	6
8670590	5,9	28	66	6
8670600	6	28	66	6
8670610	6,1	34	79	8
8670620	6,2	34	79	8
8670630	6,3	34	79	8
8670640	6,4	34	79	8
8670650	6,5	34	79	8
8670660	6,6	34	79	8
8670670	6,7	34	79	8
8670680	6,8	34	79	8
8670690	6,9	34	79	8
8670700	7	34	79	8
8670710	7,1	41	79	8
8670720	7,2	41	79	8
8670730	7,3	41	79	8
8670736	7,36	41	79	8
8670738	7,38	41	79	8
8670740	7,4	41	79	8
8670750	7,5	41	79	8
8670754	7,54	41	79	8
8670760	7,6	41	79	8
8670770	7,7	41	79	8
8670780	7,8	41	79	8
8670790	7,9	41	79	8
8670800	8	41	79	8
8670810	8,1	47	89	10
8670820	8,2	47	89	10
8670830	8,3	47	89	10
8670840	8,4	47	89	10
8670850	8,5	47	89	10
8670860	8,6	47	89	10
8670870	8,7	47	89	10
8670880	8,8	47	89	10
8670890	8,9	47	89	10
8670900	9	47	89	10
8670910	9,1	47	89	10
8670920	9,2	47	89	10
8670930	9,3	47	89	10
8670940	9,4	47	89	10
8670950	9,5	47	89	10
8670960	9,6	47	89	10
8670970	9,7	47	89	10
8670980	9,8	47	89	10
8670990	9,9	47	89	10
8671000	10	47	89	10

AD-2D

Wiercenie | Węglik spiekany | 2xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 2xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 160 rozmiary

P ◉ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | K ○ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC | H ○ 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8

B.616

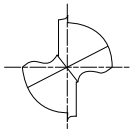
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8671010	10,1	55	102	12
8671020	10,2	55	102	12
8671030	10,3	55	102	12
8671040	10,4	55	102	12
8671050	10,5	55	102	12
8671060	10,6	55	102	12
8671070	10,7	55	102	12
8671080	10,8	55	102	12
8671090	10,9	55	102	12
8671100	11	55	102	12
8671110	11,1	55	102	12
8671120	11,2	55	102	12
8671130	11,3	55	102	12
8671140	11,4	55	102	12
8671150	11,5	55	102	12
8671160	11,6	55	102	12
8671170	11,7	55	102	12
8671180	11,8	55	102	12
8671190	11,9	55	102	12
8671200	12	55	102	12
8671210	12,1	60	107	14
8671220	12,2	60	107	14
8671230	12,3	60	107	14
8671240	12,4	60	107	14
8671250	12,5	60	107	14
8671260	12,6	60	107	14
8671270	12,7	60	107	14
8671280	12,8	60	107	14
8671290	12,9	60	107	14
8671300	13	60	107	14
8671310	13,1	60	107	14
8671320	13,2	60	107	14
8671330	13,3	60	107	14
8671340	13,4	60	107	14
8671350	13,5	60	107	14
8671360	13,6	60	107	14
8671370	13,7	60	107	14
8671380	13,8	60	107	14
8671390	13,9	60	107	14
8671400	14	60	107	14
8671410	14,1	65	115	16
8671420	14,2	65	115	16
8671430	14,3	65	115	16
8671440	14,4	65	115	16
8671450	14,5	65	115	16
8671460	14,6	65	115	16

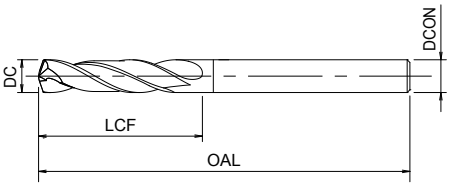
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8671470	14,7	65	115	16
8671480	14,8	65	115	16
8671490	14,9	65	115	16
8671500	15	65	115	16
8671510	15,1	65	115	16
8671520	15,2	65	115	16
8671530	15,3	65	115	16
8671540	15,4	65	115	16
8671550	15,5	65	115	16
8671560	15,6	65	115	16
8671570	15,7	65	115	16
8671580	15,8	65	115	16
8671590	15,9	65	115	16
8671600	16	65	115	16
8671650	16,5	73	123	18
8671700	17	73	123	18
8671750	17,5	73	123	18
8671800	18	73	123	18
8671850	18,5	79	131	20
8671900	19	79	131	20
8671950	19,5	79	131	20
8672000	20	79	131	20

AD-4D

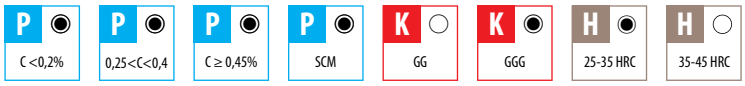
Wiercenie | Węglik spiekany | 4xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 4xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 149 rozmiary







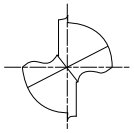
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8672200	2	20	66	4
8672210	2,1	20	66	4
8672220	2,2	20	66	4
8672230	2,3	20	66	4
8672240	2,4	20	66	4
8672250	2,5	20	66	4
8672260	2,6	20	66	4
8672270	2,7	20	66	4
8672280	2,8	20	66	4
8672290	2,9	20	66	4
8672300	3	28	74	4
8672310	3,1	28	74	4
8672320	3,2	28	74	4
8672330	3,3	28	74	4
8672340	3,4	28	74	4
8672350	3,5	28	74	4
8672360	3,6	28	74	4
8672370	3,7	28	74	4
8672380	3,8	36	74	4
8672390	3,9	36	74	4
8672400	4	36	74	4
8672410	4,1	36	74	6
8672420	4,2	36	74	6
8672430	4,3	36	74	6
8672440	4,4	36	74	6
8672450	4,5	36	74	6
8672460	4,6	36	74	6
8672470	4,7	36	74	6
8672480	4,8	44	82	6
8672490	4,9	44	82	6
8672500	5	44	82	6
8672510	5,1	44	82	6
8672520	5,2	44	82	6
8672530	5,3	44	82	6
8672540	5,4	44	82	6
8672550	5,5	44	82	6
8672560	5,6	44	82	6
8672570	5,7	44	82	6
8672580	5,8	44	82	6
8672590	5,9	44	82	6
8672600	6	44	82	6
8672610	6,1	53	91	8
8672620	6,2	53	91	8
8672630	6,3	53	91	8
8672640	6,4	53	91	8
8672650	6,5	53	91	8

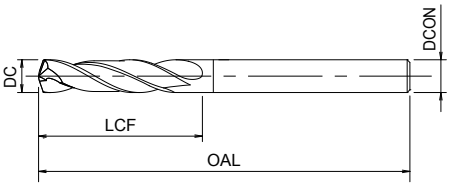
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8672660	6,6	53	91	8
8672670	6,7	53	91	8
8672680	6,8	53	91	8
8672690	6,9	53	91	8
8672700	7	53	91	8
8672710	7,1	53	91	8
8672720	7,2	53	91	8
8672730	7,3	53	91	8
8672740	7,4	53	91	8
8672750	7,5	53	91	8
8672760	7,6	53	91	8
8672770	7,7	53	91	8
8672780	7,8	53	91	8
8672790	7,9	53	91	8
8672800	8	53	91	8
8672810	8,1	61	103	10
8672820	8,2	61	103	10
8672830	8,3	61	103	10
8672840	8,4	61	103	10
8672850	8,5	61	103	10
8672860	8,6	61	103	10
8672870	8,7	61	103	10
8672880	8,8	61	103	10
8672890	8,9	61	103	10
8672900	9	61	103	10
8672910	9,1	61	103	10
8672920	9,2	61	103	10
8672930	9,3	61	103	10
8672940	9,4	61	103	10
8672950	9,5	61	103	10
8672960	9,6	61	103	10
8672970	9,7	61	103	10
8672980	9,8	61	103	10
8673010	10,1	71	118	12
8673020	10,2	71	118	12
8673030	10,3	71	118	12
8673040	10,4	71	118	12
8673050	10,5	71	118	12
8673060	10,6	71	118	12
8673070	10,7	71	118	12
8673080	10,8	71	118	12
8673090	10,9	71	118	12

AD-4D

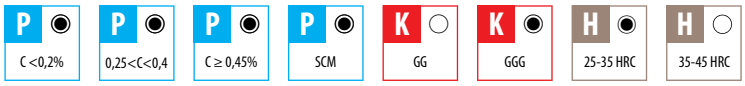
Wiercenie | Węglik spiekany | 4xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 4xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 149 rozmiary





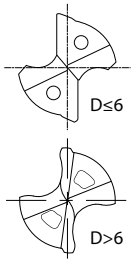
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8673100	11	71	118	12
8673110	11,1	71	118	12
8673120	11,2	71	118	12
8673130	11,3	71	118	12
8673140	11,4	71	118	12
8673150	11,5	71	118	12
8673160	11,6	71	118	12
8673170	11,7	71	118	12
8673180	11,8	71	118	12
8673190	11,9	71	118	12
8673200	12	71	118	12
8673210	12,1	77	124	14
8673220	12,2	77	124	14
8673230	12,3	77	124	14
8673240	12,4	77	124	14
8673250	12,5	77	124	14
8673260	12,6	77	124	14
8673270	12,7	77	124	14
8673280	12,8	77	124	14
8673290	12,9	77	124	14
8673300	13	77	124	14
8673310	13,1	77	124	14
8673320	13,2	77	124	14
8673330	13,3	77	124	14
8673340	13,4	77	124	14
8673350	13,5	77	124	14
8673360	13,6	77	124	14
8673370	13,7	77	124	14
8673380	13,8	77	124	14
8673390	13,9	77	124	14
8673400	14	77	124	14
8673410	14,1	83	133	16
8673420	14,2	83	133	16
8673430	14,3	83	133	16
8673440	14,4	83	133	16
8673450	14,5	83	133	16
8673460	14,6	83	133	16
8673470	14,7	83	133	16
8673480	14,8	83	133	16
8673490	14,9	83	133	16
8673500	15	83	133	16
8673510	15,1	83	133	16
8673520	15,2	83	133	16
8673530	15,3	83	133	16
8673540	15,4	83	133	16
8673550	15,5	83	133	16

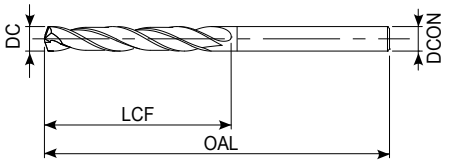
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8673560	15,6	83	133	16
8673570	15,7	83	133	16
8673580	15,8	83	133	16
8673590	15,9	83	133	16
8673600	16	83	133	16
8673650	16,5	93	143	18
8673700	17	93	143	18
8673750	17,5	93	143	18
8673800	18	93	143	18
8673850	18,5	101	153	20
8673900	19	101	153	20
8673950	19,5	101	153	20
8674000	20	101	153	20

ADO-SUS-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL
- Do 3xD
- Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu
- 179 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.617

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8665200	2	12	66	3
8665210	2,1	13	66	3
8665220	2,2	14	66	3
8665230	2,3	14	66	3
8665240	2,4	15	66	3
8665250	2,5	15	66	3
8665260	2,6	16	66	3
8665270	2,7	17	66	3
8665280	2,8	17	66	3
8665283	2,83	17	66	3
8665287	2,87	18	66	3
8665290	2,9	18	66	3
8665300	3	18	66	3
8665310	3,1	19	74	4
8665315	3,15	19	74	4
8665320	3,2	20	74	4
8665326	3,26	20	74	4
8665330	3,3	20	74	4
8665340	3,4	21	74	4
8665350	3,5	21	74	4
8665360	3,6	22	74	4
8665370	3,7	23	74	4
8665373	3,73	23	74	4
8665375	3,75	23	74	4
8665380	3,8	23	74	4
8665390	3,9	24	74	4
8665400	4	24	74	4
8680410	4,1	25	80	6
8680420	4,2	26	80	6
8680430	4,3	26	80	6
8680440	4,4	27	80	6
8680445	4,45	27	80	6
8680450	4,5	27	80	6
8680460	4,6	28	80	6
8680465	4,65	28	80	6
8680470	4,7	29	80	6
8680480	4,8	29	80	6
8665485	4,85	29	80	6
8680490	4,9	30	80	6
8680500	5	25	80	6
8665510	5,1	26	82	6
8665520	5,2	26	82	6
8665525	5,25	27	82	6
8665530	5,3	27	82	6
8665540	5,4	27	82	6
8665550	5,5	28	82	6

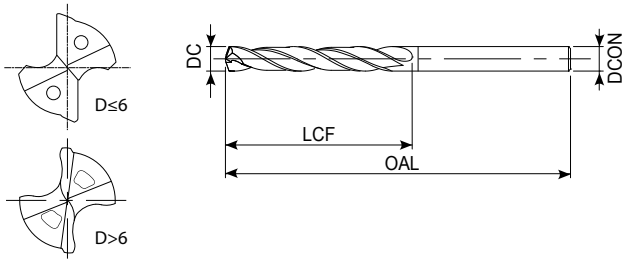
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8680555	5,55	28	82	6
8665560	5,6	28	82	6
8665570	5,7	29	82	6
8665580	5,8	29	82	6
8665590	5,9	30	82	6
8665600	6	30	82	6
8680610	6,1	31	88	8
8680620	6,2	31	88	8
8680630	6,3	32	88	8
8680640	6,4	32	88	8
8680650	6,5	33	88	8
8680660	6,6	33	88	8
8680670	6,7	34	88	8
8680680	6,8	34	88	8
8680690	6,9	35	88	8
8680700	7	35	88	8
8665710	7,1	36	94	8
8665720	7,2	36	94	8
8665725	7,25	37	94	8
8665730	7,3	37	94	8
8665740	7,4	37	94	8
8680745	7,45	38	94	8
8665750	7,5	38	94	8
8680755	7,55	38	94	8
8665760	7,6	38	94	8
8665770	7,7	39	94	8
8665775	7,75	39	94	8
8665780	7,8	39	94	8
8665790	7,9	40	94	8
8665800	8	40	94	8
8680810	8,1	41	101	10
8680820	8,2	41	101	10
8680830	8,3	42	101	10
8680840	8,4	42	101	10
8680850	8,5	43	101	10
8680860	8,6	43	101	10
8680870	8,7	44	101	10
8680880	8,8	44	101	10
8680890	8,9	45	101	10
8680900	9	45	101	10
8665910	9,1	46	106	10
8665920	9,2	46	106	10
8665925	9,25	47	106	10
8665930	9,3	47	106	10
8665940	9,4	47	106	10
8665950	9,5	48	106	10

ADO-SUS-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD

INDEX





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL
- Do 3xD
- Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu
- 179 rozmiary

P ● C <0,2% | P ● 0,25<C<0,4 | P ● C ≥ 0,45% | P ● SCM | M ● INOX | K ● GG | K ● GGG | N ○ AC, ADC | S ● Ti | H ● 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC | H ○ 45-52 HRC

A | CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.617

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8680955	9,55	48	106	10
8665960	9,6	48	106	10
8665970	9,7	49	106	10
8665975	9,75	49	106	10
8665980	9,8	49	106	10
8665990	9,9	50	106	10
8666000	10	50	106	10
8681010	10,1	51	113	12
8681020	10,2	51	113	12
8681030	10,3	52	113	12
8681040	10,4	52	113	12
8681050	10,5	53	113	12
8681060	10,6	53	113	12
8681070	10,7	54	113	12
8681080	10,8	54	113	12
8681090	10,9	55	113	12
8681100	11	55	113	12
8666110	11,1	56	120	12
8666120	11,2	56	120	12
8666130	11,3	57	120	12
8666140	11,4	57	120	12
8666150	11,5	58	120	12
8666160	11,6	58	120	12
8666170	11,7	59	120	12
8666180	11,8	59	120	12
8666190	11,9	60	120	12
8666200	12	60	120	12
8681210	12,1	61	128	14
8681220	12,2	61	128	14
8681230	12,3	62	128	14
8681240	12,4	62	128	14
8681250	12,5	63	128	14
8681260	12,6	63	128	14
8681270	12,7	64	128	14
8681280	12,8	64	128	14
8681290	12,9	65	128	14
8681300	13	65	128	14
8666310	13,1	66	134	14
8666320	13,2	67	134	14
8666330	13,3	68	134	14
8666340	13,4	67	134	14
8681343	13,43	68	134	14
8666350	13,5	68	134	14
8681355	13,55	68	134	14
8666360	13,6	68	134	14
8666370	13,7	69	134	14

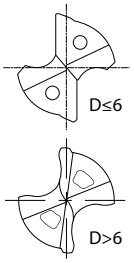
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8666380	13,8	69	134	14
8666390	13,9	70	134	14
8666400	14	70	134	14
8681410	14,1	71	140	16
8681420	14,2	71	140	16
8681430	14,3	72	140	16
8681440	14,4	72	140	16
8681450	14,5	73	140	16
8681460	14,6	73	140	16
8681470	14,7	74	140	16
8681480	14,8	74	140	16
8681490	14,9	75	140	16
8681500	15	75	140	16
8666510	15,1	76	145	16
8666520	15,2	76	145	16
8666530	15,3	77	145	16
8666540	15,4	77	145	16
8666550	15,5	78	145	16
8681555	15,55	78	145	16
8666560	15,6	78	145	16
8666570	15,7	79	145	16
8666580	15,8	79	145	16
8666590	15,9	80	145	16
8666600	16	80	145	16
48350161	16,1	80	145	18
8681650	16,5	83	150	18
8681670	16,7	84	150	18
8681700	17	85	150	18
8681730	17,3	87	155	18
8666750	17,5	88	155	18
8681755	17,55	88	155	18
48350178	17,8	90	155	18
8666800	18	90	155	18
48350181	18,1	90	155	20
8681850	18,5	93	160	20
8681870	18,7	94	160	20
8681900	19	95	160	20
8681930	19,3	97	165	20
8666950	19,5	98	165	20
8681955	19,55	98	165	20
8667000	20	100	165	20

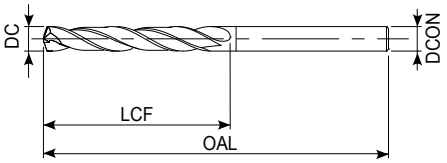
ADO-SUS-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL
- Do 5xD
- Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu
- 198 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.617

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8667200	2	18	70	3
8667210	2,1	19	70	3
48349215	2,15	20	70	3
8667220	2,2	20	70	3
48349225	2,25	21	70	3
8667230	2,3	21	70	3
48349235	2,35	22	70	3
8667240	2,4	22	70	3
8667250	2,5	23	70	3
48349255	2,55	24	70	3
8667260	2,6	24	78	3
8667270	2,7	25	78	3
8667276	2,76	25	78	3
8667278	2,78	26	78	3
8667280	2,8	26	78	3
8667283	2,83	26	78	3
8667287	2,87	26	78	3
8667290	2,9	27	78	3
8667300	3	27	78	3
8667310	3,1	28	86	4
8667315	3,15	29	86	4
8667320	3,2	29	86	4
8667326	3,26	29	86	4
8667330	3,3	30	86	4
48349335	3,35	31	86	4
8667340	3,4	31	86	4
8667350	3,5	32	86	4
8667360	3,6	33	86	4
8667366	3,66	33	86	4
8667368	3,68	34	86	4
8667370	3,7	34	86	4
8667373	3,73	34	86	4
8667375	3,75	34	86	4
8667380	3,8	35	86	4
8667390	3,9	36	86	4
8667400	4	36	86	4
8682410	4,1	37	95	6
8682420	4,2	38	95	6
8682430	4,3	39	95	6
8682440	4,4	40	95	6
8682445	4,45	41	95	6
8682450	4,5	41	95	6
8682460	4,6	42	95	6
8682464	4,64	42	95	6
8682470	4,7	43	95	6
8682480	4,8	44	95	6

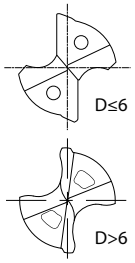
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8682490	4,9	45	95	6
8682500	5	45	95	6
8667510	5,1	41	100	6
8667520	5,2	42	100	6
8667530	5,3	43	100	6
8667540	5,4	44	100	6
8667550	5,5	44	100	6
8667552	5,52	45	100	6
8667554	5,54	45	100	6
8667560	5,6	45	100	6
8667570	5,7	46	100	6
8667580	5,8	47	100	6
8667590	5,9	48	100	6
8667600	6	48	100	6
8682610	6,1	49	109	8
8682620	6,2	50	109	8
8682630	6,3	51	109	8
8682640	6,4	52	109	8
8682650	6,5	52	109	8
8682660	6,6	53	109	8
8682670	6,7	54	109	8
8682680	6,8	55	109	8
8682690	6,9	56	109	8
8682700	7	56	109	8
8667710	7,1	57	118	8
8667720	7,2	58	118	8
8667725	7,25	58	118	8
8667730	7,3	59	118	8
8667736	7,36	59	118	8
8667738	7,38	60	118	8
8667740	7,4	60	118	8
8682745	7,45	60	118	8
8667750	7,5	60	118	8
8667752	7,52	61	118	8
8667754	7,54	61	118	8
8667760	7,6	61	118	8
8667770	7,7	62	118	8
8667775	7,75	62	118	8
8667780	7,8	63	118	8
8667790	7,9	64	118	8
8667800	8	64	118	8
8682810	8,1	65	128	10
8682820	8,2	66	128	10
8682830	8,3	67	128	10
8682840	8,4	68	128	10
8682850	8,5	68	128	10

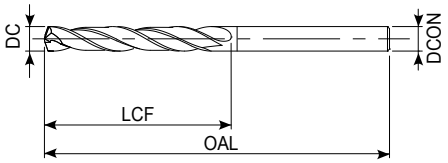
ADO-SUS-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL
- Do 5xD
- Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu
- 198 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8

B.617

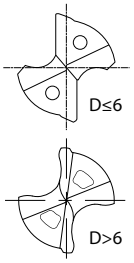
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8682860	8,6	69	128	10
8682870	8,7	70	128	10
8682880	8,8	71	128	10
8682890	8,9	72	128	10
8682900	9	72	128	10
8667910	9,1	73	136	10
8667920	9,2	74	136	10
8667924	9,24	74	136	10
8667925	9,25	74	136	10
8667926	9,26	75	136	10
8667930	9,3	75	136	10
8667936	9,36	75	136	10
8667938	9,38	76	136	10
8667940	9,4	76	136	10
8667950	9,5	76	136	10
8667952	9,52	77	136	10
8667954	9,54	77	136	10
8667960	9,6	77	136	10
8667970	9,7	78	136	10
8667975	9,75	78	136	10
8667980	9,8	79	136	10
8667990	9,9	80	136	10
8668000	10	80	136	10
8683010	10,1	81	146	12
8683020	10,2	82	146	12
8683030	10,3	83	146	12
8683040	10,4	84	146	12
8683050	10,5	84	146	12
8683060	10,6	85	146	12
8683070	10,7	86	146	12
8683080	10,8	87	146	12
8683090	10,9	88	146	12
8683100	11	88	146	12
8668110	11,1	89	156	12
8668120	11,2	90	156	12
8668122	11,22	90	156	12
8668124	11,24	90	156	12
8668130	11,3	91	156	12
8668136	11,36	91	156	12
8668138	11,38	92	156	12
8668140	11,4	92	156	12
8668150	11,5	92	156	12
8668160	11,6	93	156	12
8668170	11,7	94	156	12
8668180	11,8	95	156	12
8668190	11,9	96	156	12

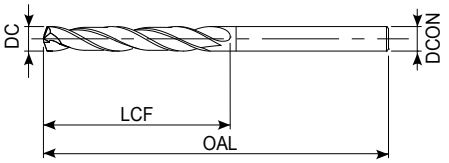
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8668200	12	96	156	12
8683210	12,1	97	167	14
8683220	12,2	98	167	14
8683230	12,3	99	167	14
8683240	12,4	100	167	14
8683250	12,5	100	167	14
8683260	12,6	101	167	14
8683270	12,7	102	167	14
8683280	12,8	103	167	14
8683290	12,9	104	167	14
8683300	13	104	167	14
8668310	13,1	105	176	14
8668320	13,2	106	176	14
8668325	13,25	106	176	14
8668330	13,3	107	176	14
8668340	13,4	108	176	14
8683343	13,43	108	176	14
8668350	13,5	108	176	14
8683355	13,55	109	176	14
8668360	13,6	109	176	14
8668370	13,7	110	176	14
8668380	13,8	111	176	14
8668390	13,9	112	176	14
8668400	14	112	176	14
8683410	14,1	113	185	16
8683420	14,2	114	185	16
8683430	14,3	115	185	16
8683440	14,4	116	185	16
8683450	14,5	116	185	16
8683460	14,6	117	185	16
8683470	14,7	118	185	16
8683480	14,8	119	185	16
8683490	14,9	120	185	16
8683500	15	120	185	16
8668510	15,1	121	193	16
8668520	15,2	122	193	16
8668525	15,25	122	193	16
8668530	15,3	123	193	16
8668540	15,4	124	193	16
8668550	15,5	124	193	16
8683555	15,55	125	193	16
8668560	15,6	125	193	16
8668570	15,7	126	193	16
8668580	15,8	127	193	16
8668590	15,9	128	193	16
8668600	16	128	193	16

ADO-SUS-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL
- Do 5xD
- Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu
- 198 rozmiary

P ◉ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ◉ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | N ○ AC, ADC | S ◉ Ti | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC | H ○ 45-52 HRC

A | CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8

B.617

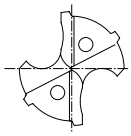
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8683650	16,5	113	184	18
8683670	16,7	117	184	18
8683700	17	114	184	18
8683730	17,3	122	191	18
8668750	17,5	123	191	18
8683755	17,55	123	191	18
8668800	18	126	191	18
8683850	18,5	130	198	20
8683870	18,7	131	198	20
8683900	19	133	198	20
8683930	19,3	136	205	20
8668950	19,5	137	205	20
8683955	19,55	137	205	20
8669000	20	140	205	20

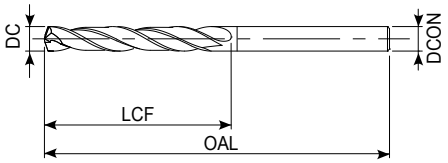
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-SUS-8D

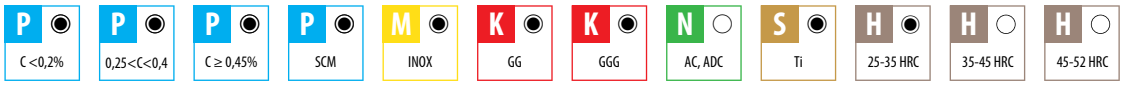
Wiercenie | Węglik spiekany | 8xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL
- Do 8xD
- Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu
- 101 rozmiary





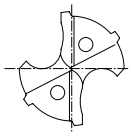
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8686200	2	22	75	3
8686210	2,1	24	75	3
8686220	2,2	25	75	3
8686230	2,3	26	75	3
8686240	2,4	27	75	3
8686250	2,5	28	75	3
8686260	2,6	29	80	3
8686270	2,7	30	80	3
8686280	2,8	31	80	3
8686290	2,9	32	80	3
8686300	3	33	80	3
8684310	3,1	34	95	4
8684320	3,2	35	95	4
8684330	3,3	36	95	4
8684340	3,4	37	95	4
8684350	3,5	39	95	4
8684360	3,6	40	95	4
8684370	3,7	41	95	4
8684380	3,8	42	95	4
8684390	3,9	43	95	4
8684400	4	44	95	4
8684410	4,1	45	105	6
8684420	4,2	46	105	6
8684430	4,3	47	105	6
8684440	4,4	48	105	6
8684450	4,5	50	105	6
8684460	4,6	51	105	6
8684470	4,7	52	105	6
8684480	4,8	53	105	6
8684490	4,9	54	105	6
8684500	5	55	105	6
8684510	5,1	56	115	6
8684520	5,2	57	115	6
8684530	5,3	58	115	6
8684540	5,4	59	115	6
8684550	5,5	61	115	6
8684560	5,6	62	115	6
8684570	5,7	63	115	6
8684580	5,8	64	115	6
8684590	5,9	65	115	6
8684600	6	66	115	6
8684610	6,1	67	125	8
8684620	6,2	68	125	8
8684630	6,3	69	125	8
8684640	6,4	70	125	8
8684650	6,5	72	125	8

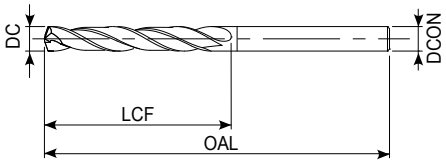
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8684660	6,6	73	125	8
8684670	6,7	74	125	8
8684680	6,8	75	125	8
8684690	6,9	76	125	8
8684700	7	77	125	8
8684710	7,1	78	140	8
8684720	7,2	79	140	8
8684730	7,3	80	140	8
8684740	7,4	81	140	8
8684750	7,5	83	140	8
8684760	7,6	84	140	8
8684770	7,7	85	140	8
8684780	7,8	86	140	8
8684790	7,9	87	140	8
8684800	8	88	140	8
8684810	8,1	89	150	10
8684820	8,2	90	150	10
8684830	8,3	91	150	10
8684840	8,4	92	150	10
8684850	8,5	94	150	10
8684860	8,6	95	150	10
8684870	8,7	96	150	10
8684880	8,8	97	150	10
8684890	8,9	98	150	10
8684900	9	99	150	10
8684910	9,1	100	160	10
8684920	9,2	101	160	10
8684930	9,3	102	160	10
8684940	9,4	103	160	10
8684950	9,5	105	160	10
8684960	9,6	106	160	10
8684970	9,7	107	160	10
8684980	9,8	108	160	10
8684990	9,9	109	160	10
8685000	10	110	160	10
8685010	10,1	111	182	12
8685020	10,2	112	182	12
8685030	10,3	113	182	12
8685040	10,4	114	182	12
8685050	10,5	116	182	12
8685060	10,6	117	182	12
8685070	10,7	118	182	12
8685080	10,8	119	182	12
8685090	10,9	120	182	12
8685100	11	121	182	12
8685110	11,1	122	194	12

ADO-SUS-8D

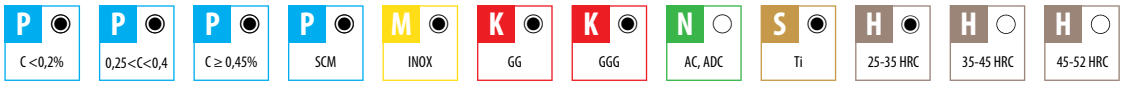
Wiercenie | Węglik spiekany | 8xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WXL
- Do 8xD
- Zaprojektowane do stali nierdzewnej i stopów tytanu
- 101 rozmiary





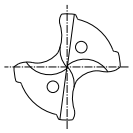
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8685120	11,2	123	194	12
8685130	11,3	124	194	12
8685140	11,4	125	194	12
8685150	11,5	127	194	12
8685160	11,6	128	194	12
8685170	11,7	129	194	12
8685180	11,8	130	194	12
8685190	11,9	131	194	12
8685200	12	132	194	12

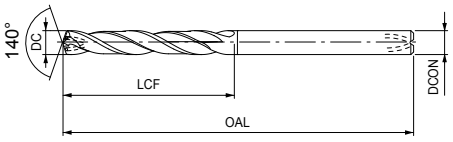
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 167 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.617

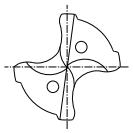
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8690200	2	12	66	3
8690210	2,1	13	66	3
8690220	2,2	14	66	3
8690230	2,3	14	66	3
8690240	2,4	15	66	3
8690250	2,5	15	66	3
8690260	2,6	16	66	3
8690265	2,65	16	66	3
8690270	2,7	17	66	3
8690280	2,8	17	66	3
8690290	2,9	18	66	3
8690300	3	18	66	3
8690310	3,1	19	74	4
8690315	3,15	19	74	4
8690320	3,2	20	74	4
8690330	3,3	20	74	4
8690340	3,4	21	74	4
8690350	3,5	21	74	4
8690360	3,6	22	74	4
8690370	3,7	23	74	4
8690375	3,75	23	74	4
8690380	3,8	23	74	4
8690390	3,9	24	74	4
8690400	4	24	74	4
8690410	4,1	25	80	5
8700410	4,1	25	80	6
8690420	4,2	26	80	5
8700420	4,2	26	80	6
8690430	4,3	26	80	5
8700430	4,3	26	80	6
8690440	4,4	27	80	5
8700440	4,4	27	80	6
8690450	4,5	27	80	5
8700450	4,5	27	80	6
8690460	4,6	28	80	5
8700460	4,6	28	80	6
8690470	4,7	29	80	5
8700470	4,7	29	80	6
8690480	4,8	29	80	5
8700480	4,8	29	80	6
8690490	4,9	30	80	5
8700490	4,9	30	80	6
8690500	5	25	80	5
8700500	5	25	80	6
8690510	5,1	26	82	6
8690520	5,2	26	82	6

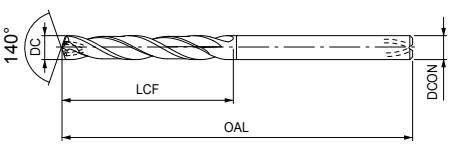
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8690525	5,25	27	82	6
8690530	5,3	27	82	6
8690540	5,4	27	82	6
8690550	5,5	28	82	6
8690560	5,6	28	82	6
8690570	5,7	29	82	6
8690580	5,8	29	82	6
8690590	5,9	30	82	6
8690600	6	30	82	6
8700610	6,1	31	88	8
8700620	6,2	31	88	8
8700630	6,3	32	88	8
8700640	6,4	32	88	8
8700650	6,5	33	88	8
8700660	6,6	33	88	8
8700670	6,7	34	88	8
8700680	6,8	34	88	8
8700690	6,9	35	88	8
8700700	7	35	88	8
8690710	7,1	36	94	8
8690720	7,2	36	94	8
8690725	7,25	37	94	8
8690730	7,3	37	94	8
8690740	7,4	37	94	8
8690750	7,5	38	94	8
8690760	7,6	38	94	8
8690770	7,7	39	94	8
8690775	7,75	39	94	8
8690780	7,8	39	94	8
8690790	7,9	40	94	8
8690800	8	40	94	8
8700810	8,1	41	101	10
8700820	8,2	41	101	10
8700830	8,3	42	101	10
8700840	8,4	42	101	10
8700850	8,5	43	101	10
8700860	8,6	43	101	10
8700870	8,7	43	101	10
8700880	8,8	44	101	10
8700890	8,9	45	101	10
8700900	9	45	101	10
8690910	9,1	46	106	10
8690920	9,2	46	106	10
8690925	9,25	47	106	10
8690930	9,3	47	106	10
8690940	9,4	47	106	10

ADO-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 167 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.617

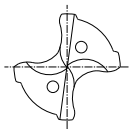
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8690950	9,5	48	106	10
8690960	9,6	48	106	10
8690970	9,7	49	106	10
8690975	9,75	49	106	10
8690980	9,8	49	106	10
8690990	9,9	50	106	10
8691000	10	50	106	10
8701010	10,1	51	113	12
8701020	10,2	51	113	12
8701030	10,3	52	113	12
8701040	10,4	52	113	12
8701050	10,5	53	113	12
8701060	10,6	53	113	12
8701070	10,7	54	113	12
8701080	10,8	54	113	12
8701090	10,9	55	113	12
8701100	11	55	113	12
8691110	11,1	56	120	12
8691120	11,2	56	120	12
8691130	11,3	57	120	12
8691140	11,4	57	120	12
8691150	11,5	58	120	12
8691160	11,6	58	120	12
8691170	11,7	59	120	12
8691180	11,8	59	120	12
8691190	11,9	60	120	12
8691200	12	60	120	12
8701210	12,1	61	128	14
8701220	12,2	61	128	14
8701230	12,3	62	128	14
8701240	12,4	62	128	14
8701250	12,5	63	128	14
8701260	12,6	63	128	14
8701270	12,7	64	128	14
8701280	12,8	64	128	14
8701290	12,9	65	128	14
8701300	13	65	128	14
8691310	13,1	66	134	14
8691320	13,2	66	134	14
8691330	13,3	67	134	14
8691340	13,4	67	134	14
8691350	13,5	68	134	14
8691360	13,6	68	134	14
8691370	13,7	69	134	14
8691380	13,8	69	134	14
8691390	13,9	70	134	14

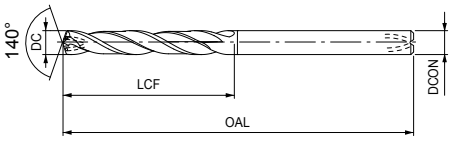
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8691400	14	70	134	14
8701410	14,1	71	140	16
8701420	14,2	71	140	16
8701430	14,3	72	140	16
8701440	14,4	72	140	16
8701450	14,5	73	140	16
8701460	14,6	73	140	16
8701470	14,7	74	140	16
8701480	14,8	74	140	16
8701490	14,9	75	140	16
8701500	15	75	140	16
8691510	15,1	76	145	16
8691520	15,2	76	145	16
8691530	15,3	77	145	16
8691540	15,4	77	145	16
8691550	15,5	78	145	16
8691560	15,6	78	145	16
8691570	15,7	79	145	16
8691580	15,8	79	145	16
8691590	15,9	80	145	16
8691600	16	80	145	16
8701650	16,5	83	150	18
8701700	17	85	150	18
8691750	17,5	88	155	18
8691800	18	90	155	18
8701850	18,5	93	160	20
8701900	19	95	160	20
8691950	19,5	98	165	20
8692000	20	100	165	20

ADO-5D

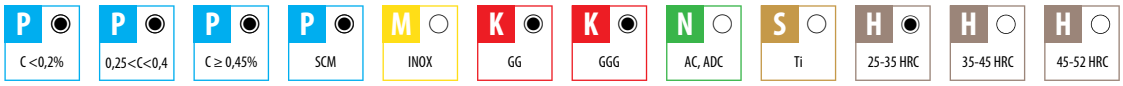
Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 191 rozmiary





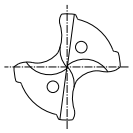
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8692200	2	18	70	3
8692210	2,1	19	70	3
8692220	2,2	20	70	3
8692230	2,3	21	70	3
8692240	2,4	22	70	3
8692250	2,5	23	70	3
8692260	2,6	24	78	3
8692265	2,65	24	78	3
8692270	2,7	25	78	3
8692276	2,76	25	78	3
8692278	2,78	26	78	3
8692280	2,8	26	78	3
8692290	2,9	27	78	3
8692300	3	27	78	3
8692310	3,1	28	86	4
8692315	3,15	29	86	4
8692320	3,2	29	86	4
8692330	3,3	30	86	4
8692340	3,4	31	86	4
8692350	3,5	32	86	4
8692360	3,6	33	86	4
8692366	3,66	33	86	4
8692368	3,68	34	86	4
8692370	3,7	34	86	4
8692375	3,75	34	86	4
8692380	3,8	35	86	4
8692390	3,9	36	86	4
8692400	4	36	86	4
8692410	4,1	37	95	5
8702410	4,1	37	95	6
8692420	4,2	38	95	5
8702420	4,2	38	95	6
8692430	4,3	39	95	5
8702430	4,3	39	95	6
8692440	4,4	40	95	5
8702440	4,4	40	95	6
8692450	4,5	41	95	5
8702450	4,5	41	95	6
8692460	4,6	42	95	5
8702460	4,6	42	95	6
8692462	4,62	42	95	5
8692464	4,64	42	95	5
8692470	4,7	43	95	5
8702470	4,7	43	95	6
8692480	4,8	44	95	5
8702480	4,8	44	95	6

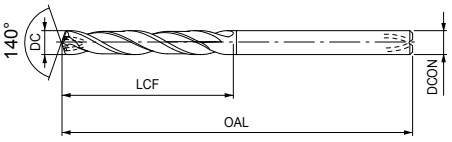
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8692490	4,9	45	95	5
8702490	4,9	45	95	6
8692500	5	45	95	5
8702500	5	45	95	6
8692510	5,1	41	100	6
8692520	5,2	42	100	6
8692525	5,25	42	100	6
8692530	5,3	43	100	6
8692540	5,4	44	100	6
8692550	5,5	44	100	6
8692552	5,52	45	100	6
8692554	5,54	45	100	6
8692560	5,6	45	100	6
8692570	5,7	46	100	6
8692580	5,8	47	100	6
8692590	5,9	48	100	6
8692600	6	48	100	6
8702610	6,1	49	109	8
8702620	6,2	50	109	8
8702630	6,3	51	109	8
8702640	6,4	52	109	8
8702650	6,5	52	109	8
8702660	6,6	53	109	8
8702670	6,7	54	109	8
8702680	6,8	55	109	8
8702690	6,9	56	109	8
8702700	7	56	109	8
8692710	7,1	57	118	8
8692720	7,2	58	118	8
8692725	7,25	58	118	8
8692730	7,3	59	118	8
8692736	7,36	59	118	8
8692738	7,38	60	118	8
8692740	7,4	60	118	8
8692750	7,5	60	118	8
8692752	7,52	61	118	8
8692754	7,54	61	118	8
8692760	7,6	61	118	8
8692770	7,7	62	118	8
8692775	7,75	62	118	8
8692780	7,8	63	118	8
8692790	7,9	64	118	8
8692800	8	64	118	8
8702810	8,1	65	128	10
8702820	8,2	66	128	10
8702830	8,3	67	128	10

ADO-5D

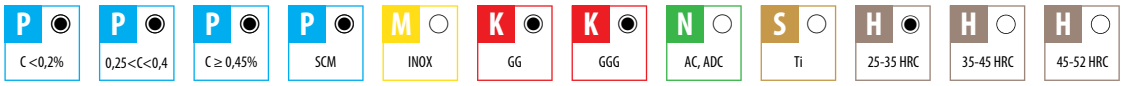
Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 191 rozmiary







EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8702840	8,4	68	128	10
8702850	8,5	68	128	10
8702860	8,6	69	128	10
8702870	8,7	70	128	10
8702880	8,8	71	128	10
8702890	8,9	72	128	10
8702900	9	72	128	10
8692910	9,1	73	136	10
8692920	9,2	74	136	10
8692924	9,24	74	136	10
8692925	9,25	74	136	10
8692926	9,26	75	136	10
8692930	9,3	75	136	10
8692936	9,36	75	136	10
8692938	9,38	76	136	10
8692940	9,4	76	136	10
8692950	9,5	76	136	10
8692952	9,52	77	136	10
8692954	9,54	77	136	10
8692960	9,6	77	136	10
8692970	9,7	78	136	10
8692975	9,75	78	136	10
8692980	9,8	79	136	10
8692990	9,9	80	136	10
8693000	10	80	136	10
8703010	10,1	81	146	12
8703020	10,2	82	146	12
8703030	10,3	83	146	12
8703040	10,4	84	146	12
8703050	10,5	84	146	12
8703060	10,6	85	146	12
8703070	10,7	86	146	12
8703080	10,8	87	146	12
8703090	10,9	88	146	12
8703100	11	88	146	12
8693110	11,1	89	156	12
8693120	11,2	90	156	12
8693122	11,22	90	156	12
8693124	11,24	90	156	12
8693130	11,3	91	156	12
8693136	11,36	91	156	12
8693138	11,38	92	156	12
8693140	11,4	92	156	12
8693150	11,5	92	156	12
8693160	11,6	93	156	12
8693170	11,7	94	156	12

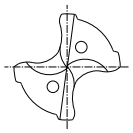
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8693180	11,8	95	156	12
8693190	11,9	96	156	12
8693200	12	96	156	12
8703210	12,1	97	167	14
8703220	12,2	98	167	14
8703230	12,3	99	167	14
8703240	12,4	100	167	14
8703250	12,5	100	167	14
8703260	12,6	101	167	14
8703270	12,7	102	167	14
8703280	12,8	103	167	14
8703290	12,9	104	167	14
8703300	13	104	167	14
8693310	13,1	105	176	14
8693320	13,2	106	176	14
8693325	13,25	106	176	14
8693330	13,3	107	176	14
8693340	13,4	108	176	14
8693350	13,5	108	176	14
8693360	13,6	109	176	14
8693370	13,7	110	176	14
8693380	13,8	111	176	14
8693390	13,9	112	176	14
8693400	14	112	176	14
8703410	14,1	113	185	16
8703420	14,2	114	185	16
8703430	14,3	115	185	16
8703440	14,4	116	185	16
8703450	14,5	116	185	16
8703460	14,6	117	185	16
8703470	14,7	118	185	16
8703480	14,8	119	185	16
8703490	14,9	120	185	16
8703500	15	120	185	16
8693510	15,1	121	193	16
8693520	15,2	122	193	16
8693525	15,25	122	193	16
8693530	15,3	123	193	16
8693540	15,4	124	193	16
8693550	15,5	124	193	16
8693560	15,6	125	193	16
8693570	15,7	126	193	16
8693580	15,8	127	193	16
8693590	15,9	128	193	16
8693600	16	128	193	16
8703650	16,5	132	201	18

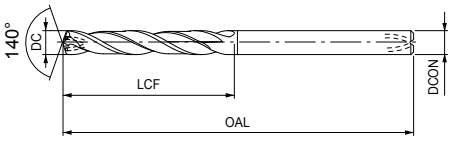
ADO-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

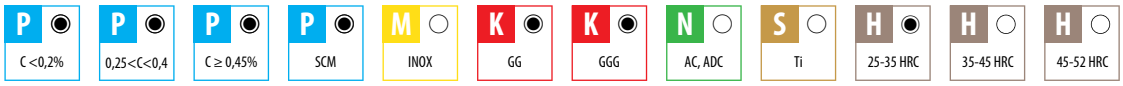
INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 191 rozmiary







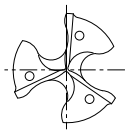
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8703700	17	136	201	18
8693750	17,5	140	209	18
8693800	18	144	209	18
8703850	18,5	148	217	20
8703900	19	152	217	20
8693950	19,5	156	225	20
8694000	20	160	225	20

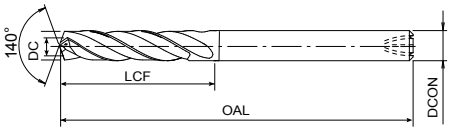
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-TRS-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- 3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie
- 112 rozmiary

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.618

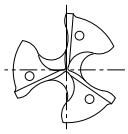
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8720300	3	18	66	3
8720330	3,3	20	74	4
8720350	3,5	21	74	4
8720366	3,66	22	74	4
8720400	4	24	74	4
8720420	4,2	26	80	6
8720450	4,5	27	80	6
8720460	4,6	28	80	6
8720500	5	25	80	6
8720510	5,1	26	82	6
8720520	5,2	26	82	6
8720530	5,3	27	82	6
8720540	5,4	27	82	6
8720550	5,5	28	82	6
48323555	5,55	28	82	6
8720560	5,6	28	82	6
8720570	5,7	29	82	6
8720580	5,8	29	82	6
8720590	5,9	30	82	6
8720600	6	30	82	6
8720610	6,1	31	88	8
8720620	6,2	31	88	8
8720630	6,3	32	88	8
8720640	6,4	32	88	8
8720650	6,5	33	88	8
8720660	6,6	33	88	8
8720670	6,7	34	88	8
8720680	6,8	34	88	8
8720690	6,9	35	88	8
8720700	7	35	88	8
8720710	7,1	36	94	8
8720720	7,2	36	94	8
8720730	7,3	37	94	8
8720738	7,38	37	94	8
8720740	7,4	37	94	8
48323745	7,45	38	94	8
8720750	7,5	38	94	8
8720760	7,6	38	94	8
8720770	7,7	39	94	8
8720780	7,8	39	94	8
8720790	7,9	40	94	8
8720800	8	40	94	8
8720810	8,1	41	101	10
8720820	8,2	41	101	10
8720830	8,3	42	101	10
8720840	8,4	42	101	10

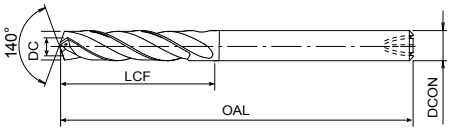
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8720850	8,5	43	101	10
8720860	8,6	43	101	10
8720870	8,7	44	101	10
8720880	8,8	44	101	10
8720890	8,9	45	101	10
8720900	9	45	101	10
8720910	9,1	46	106	10
8720920	9,2	46	106	10
8720925	9,25	47	106	10
8720930	9,3	47	106	10
8720938	9,38	47	106	10
8720940	9,4	47	106	10
8720950	9,5	48	106	10
8720960	9,6	48	106	10
8720970	9,7	49	106	10
8720980	9,8	49	106	10
8720990	9,9	50	106	10
8721000	10	50	106	10
8721010	10,1	51	113	12
8721020	10,2	51	113	12
8721030	10,3	52	113	12
8721040	10,4	52	113	12
8721050	10,5	53	113	12
8721060	10,6	53	113	12
8721070	10,7	54	113	12
8721080	10,8	54	113	12
8721090	10,9	55	113	12
8721100	11	55	113	12
8721110	11,1	56	120	12
8721120	11,2	56	120	12
8721125	11,25	57	120	12
8721130	11,3	57	120	12
8721138	11,38	57	120	12
8721140	11,4	57	120	12
8721150	11,5	58	120	12
8721160	11,6	58	120	12
8721170	11,7	59	120	12
8721180	11,8	59	120	12
8721190	11,9	60	120	12
8721200	12	60	120	12
8721250	12,5	63	128	14
8721300	13	65	128	14
8721325	13,25	67	134	14
8721330	13,3	67	134	14
8721338	13,38	67	134	14
8721350	13,5	68	134	14

ADO-TRS-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- 3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie
- 112 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | S Ti | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.618

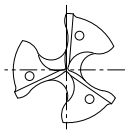
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8721400	14	70	134	14
8721410	14,1	71	140	16
8721420	14,2	71	140	16
8721430	14,3	72	140	16
8721450	14,5	73	140	16
8721500	15	75	140	16
8721520	15,2	76	145	16
8721530	15,3	77	145	16
8721550	15,5	78	145	16
8721600	16	80	145	16
8721650	16,5	83	150	18
8721700	17	85	150	18
8721725	17,25	87	155	18
8721750	17,5	88	155	18
8721800	18	90	155	18
8721850	18,5	93	160	20
8721900	19	95	160	20
8721925	19,25	97	165	20
8721950	19,5	98	165	20
8722000	20	100	165	20

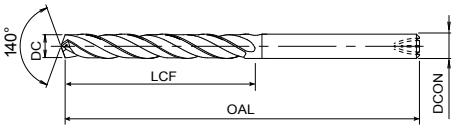
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-TRS-5D

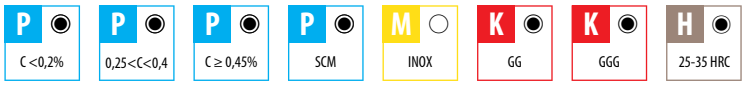
Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- 3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie
- 112 rozmiary







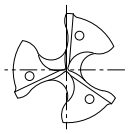
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8722300	3	27	78	3
8722330	3,3	30	86	4
8722350	3,5	32	86	4
8722366	3,66	33	86	4
8722400	4	36	86	4
8722420	4,2	38	95	6
8722450	4,5	41	95	6
8722460	4,6	42	95	6
8722500	5	45	95	6
8722510	5,1	41	100	6
8722520	5,2	42	100	6
8722530	5,3	43	100	6
8722540	5,4	44	100	6
8722550	5,5	44	100	6
48324555	5,55	45	100	6
8722560	5,6	45	100	6
8722570	5,7	46	100	6
8722580	5,8	47	100	6
8722590	5,9	48	100	6
8722600	6	48	100	6
8722610	6,1	49	109	8
8722620	6,2	50	109	8
8722630	6,3	51	109	8
8722640	6,4	52	109	8
8722650	6,5	52	109	8
8722660	6,6	53	109	8
8722670	6,7	54	109	8
8722680	6,8	55	109	8
8722690	6,9	56	109	8
8722700	7	56	109	8
8722710	7,1	57	118	8
8722720	7,2	58	118	8
8722730	7,3	59	118	8
8722738	7,38	60	118	8
8722740	7,4	60	118	8
48324745	7,45	60	118	8
8722750	7,5	60	118	8
8722760	7,6	61	118	8
8722770	7,7	62	118	8
8722780	7,8	63	118	8
8722790	7,9	64	118	8
8722800	8	64	118	8
8722810	8,1	65	128	10
8722820	8,2	66	128	10
8722830	8,3	67	128	10
8722840	8,4	68	128	10

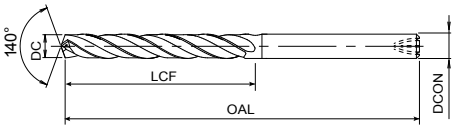
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8722850	8,5	68	128	10
8722860	8,6	69	128	10
8722870	8,7	70	128	10
8722880	8,8	71	128	10
8722890	8,9	72	128	10
8722900	9	72	128	10
8722910	9,1	73	136	10
8722920	9,2	74	136	10
8722925	9,25	74	136	10
8722930	9,3	75	136	10
8722938	9,38	76	136	10
8722940	9,4	76	136	10
8722950	9,5	76	136	10
8722960	9,6	77	136	10
8722970	9,7	78	136	10
8722980	9,8	79	136	10
8722990	9,9	80	136	10
8723000	10	80	136	10
8723010	10,1	81	146	12
8723020	10,2	82	146	12
8723030	10,3	83	146	12
8723040	10,4	84	146	12
8723050	10,5	84	146	12
8723060	10,6	85	146	12
8723070	10,7	86	146	12
8723080	10,8	87	146	12
8723090	10,9	88	146	12
8723100	11	88	146	12
8723110	11,1	89	156	12
8723120	11,2	90	156	12
8723125	11,25	90	156	12
8723130	11,3	91	156	12
8723138	11,38	92	156	12
8723140	11,4	92	156	12
8723150	11,5	92	156	12
8723160	11,6	93	156	12
8723170	11,7	94	156	12
8723180	11,8	95	156	12
8723190	11,9	96	156	12
8723200	12	96	156	12
8723250	12,5	100	167	14
8723300	13	104	167	14
8723325	13,25	106	176	14
8723330	13,3	107	176	14
8723338	13,38	108	176	14
8723350	13,5	108	176	14

ADO-TRS-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- 3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie
- 112 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | H 25-35 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.618

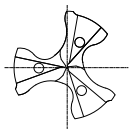
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8723400	14	112	176	14
8723410	14,1	113	185	16
8723420	14,2	114	185	16
8723430	14,3	115	185	16
8723450	14,5	116	185	16
8723500	15	120	185	16
8723520	15,2	122	193	16
8723530	15,3	123	193	16
8723550	15,5	124	193	16
8723600	16	128	193	16
8723650	16,5	132	201	18
8723700	17	136	201	18
8723725	17,25	138	209	18
8723750	17,5	140	209	18
8723800	18	144	209	18
8723850	18,5	148	217	20
8723900	19	152	217	20
8723925	19,25	154	225	20
8723950	19,5	156	225	20
8724000	20	160	225	20

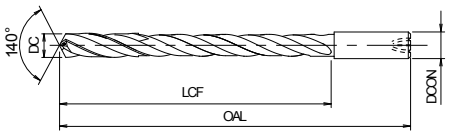
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

TRS-HO-10D

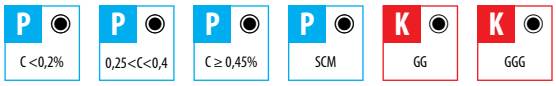
Wiercenie | Węglik spiekany | 10xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- 3-ostrzowe wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka WDI
- Do 10xD
- Umożliwia wysokie posuwy 1.000mm/min w stali i żeliwie
- 11 rozmiary





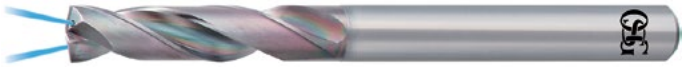


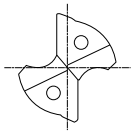
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48159050	5	65	115	6
8664055	5,5	78	128	6
8664060	6	78	128	6
48159065	6,5	87	140	8
48159070	7	90	140	8
8664075	7,5	100	155	8
8664080	8	105	155	8
48159085	8,5	110	165	10
48159090	9	115	165	10
8664100	10	130	190	10
8664120	12	155	215	12

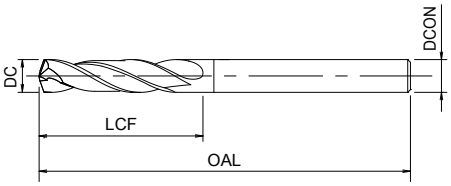
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-PLT

Wiercenie | Węglik spiekany | Wiertło prowadzące







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Prowadzące wiertło węglikowe z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 15 rozmiary







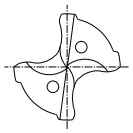
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8688903	3,03	15	65	3
8688923	3,53	18	70	4
8688904	4,03	20	70	4
8688924	4,53	23	75	5
8688905	5,03	25	75	5
8688925	5,53	28	80	6
8688906	6,03	30	80	6
8688926	6,53	33	85	7
8688907	7,03	35	85	7
8688908	8,03	40	90	8
8688928	8,53	43	95	9
8688909	9,03	45	95	9
8688910	10,03	50	100	10
8688911	11,03	55	115	11
8688912	12,03	60	120	12

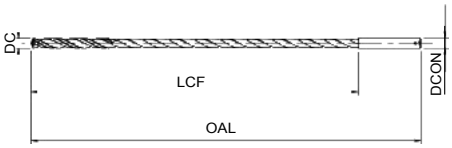
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-10D

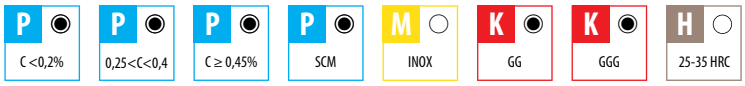
Wiercenie | Węglik spiekany | 10xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 10xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 102 rozmiary







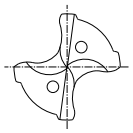
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8696200	2	26	75	3
8696210	2,1	33	75	3
8696220	2,2	33	75	3
8696230	2,3	33	75	3
8696240	2,4	33	75	3
8696250	2,5	33	75	3
8696260	2,6	40	90	3
8696270	2,7	40	90	3
8696280	2,8	40	90	3
8696290	2,9	40	90	3
8696300	3	40	90	3
8696310	3,1	45	100	4
8696320	3,2	45	100	4
8696330	3,3	45	100	4
8696340	3,4	50	100	4
8696350	3,5	50	100	4
8696360	3,6	50	100	4
8696370	3,7	50	100	4
8696380	3,8	50	100	4
8696390	3,9	50	100	4
8696400	4	50	100	4
8710410	4,1	55	115	6
8710420	4,2	55	115	6
8710430	4,3	60	115	6
8710440	4,4	60	115	6
8710450	4,5	60	115	6
8710460	4,6	60	115	6
8710470	4,7	65	115	6
8710480	4,8	65	115	6
8710490	4,9	65	115	6
8710500	5	65	115	6
8710510	5,1	70	128	6
8710520	5,2	70	128	6
8710530	5,3	70	128	6
8710540	5,4	78	128	6
8696550	5,5	78	128	6
8710560	5,6	78	128	6
8710570	5,7	78	128	6
8710580	5,8	78	128	6
8710590	5,9	78	128	6
8696600	6	78	128	6
8710610	6,1	87	140	8
8710620	6,2	87	140	8
8710630	6,3	87	140	8
8710640	6,4	87	140	8
8710650	6,5	87	140	8

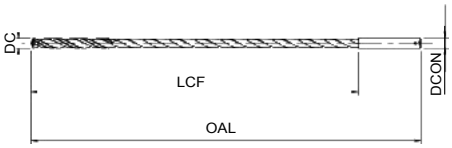
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8710660	6,6	87	140	8
8710670	6,7	87	140	8
8710680	6,8	90	140	8
8710690	6,9	90	140	8
8710700	7	90	140	8
8710710	7,1	100	155	8
8710720	7,2	100	155	8
8710730	7,3	100	155	8
8710740	7,4	100	155	8
8696750	7,5	100	155	8
8710760	7,6	105	155	8
8710770	7,7	105	155	8
8710780	7,8	105	155	8
8710790	7,9	105	155	8
8696800	8	105	155	8
8710810	8,1	110	165	10
8710820	8,2	110	165	10
8710830	8,3	110	165	10
8710840	8,4	110	165	10
8710850	8,5	110	165	10
8710860	8,6	115	165	10
8710870	8,7	115	165	10
8710880	8,8	115	165	10
8710890	8,9	115	165	10
8710900	9	115	165	10
8710910	9,1	125	190	10
8710920	9,2	125	190	10
8710930	9,3	125	190	10
8710940	9,4	125	190	10
8696950	9,5	125	190	10
8710960	9,6	130	190	10
8710970	9,7	130	190	10
8710980	9,8	130	190	10
8710990	9,9	130	190	10
8697000	10	130	190	10
8711010	10,1	140	205	12
8711020	10,2	140	205	12
8711030	10,3	140	205	12
8711040	10,4	140	205	12
8711050	10,5	140	205	12
8711060	10,6	140	205	12
8711070	10,7	140	205	12
8711080	10,8	145	205	12
8711090	10,9	145	205	12
8711100	11	145	205	12
8711110	11,1	155	215	12

ADO-10D

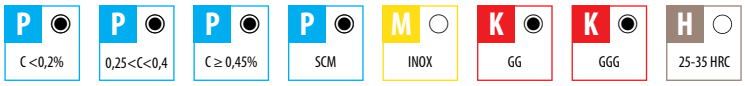
Wiercenie | Węglik spiekany | 10xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 10xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 102 rozmiary







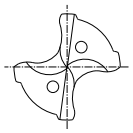
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8711120	11,2	155	215	12
8711130	11,3	155	215	12
8711140	11,4	155	215	12
8711150	11,5	155	215	12
8711160	11,6	155	215	12
8711170	11,7	155	215	12
8711180	11,8	155	215	12
8711190	11,9	155	215	12
8697200	12	155	215	12
8711250	12,5	155	215	14

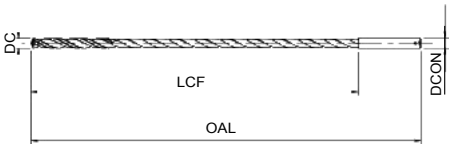
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-15D NOWE ROZMIARY

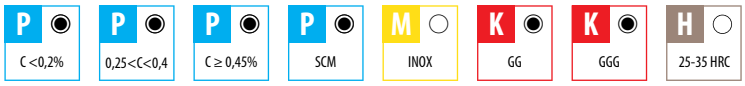
Wiercenie | Węglik spiekany | 15xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 15xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 102 rozmiary







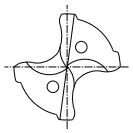
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48338120 NEW	2	36	90	3
48338121 NEW	2,1	38	90	3
48338122 NEW	2,2	40	90	3
48338123 NEW	2,3	42	90	3
48338124 NEW	2,4	44	90	3
48338125	2,5	45	96	3
48338126 NEW	2,6	47	96	3
48338127 NEW	2,7	49	96	3
48338128 NEW	2,8	51	96	3
48338129 NEW	2,9	53	96	3
8698300	3	55	105	3
8698310	3,1	60	125	4
8698320	3,2	60	125	4
8698330	3,3	60	125	4
8698340	3,4	65	125	4
8698350	3,5	65	125	4
8698360	3,6	65	125	4
8698370	3,7	65	125	4
8698380	3,8	75	125	4
8698390	3,9	75	125	4
8698400	4	75	125	4
8712410	4,1	75	140	6
8712420	4,2	75	140	6
8712430	4,3	85	140	6
8712440	4,4	85	140	6
8712450	4,5	85	140	6
8712460	4,6	85	140	6
8712470	4,7	85	140	6
8712480	4,8	90	140	6
8712490	4,9	90	140	6
8712500	5	90	140	6
8712510	5,1	95	160	6
8712520	5,2	95	160	6
8712530	5,3	95	160	6
8712540	5,4	110	160	6
8698550	5,5	110	160	6
8712560	5,6	110	160	6
8712570	5,7	110	160	6
8712580	5,8	110	160	6
8712590	5,9	110	160	6
8698600	6	110	160	6
8712610	6,1	120	175	8
8712620	6,2	120	175	8
8712630	6,3	120	175	8
8712640	6,4	120	175	8
8712650	6,5	120	175	8

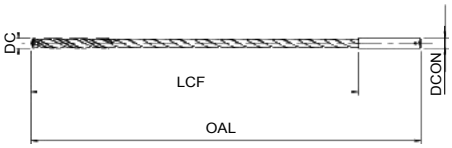
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8712660	6,6	120	175	8
8712670	6,7	120	175	8
8712680	6,8	125	175	8
8712690	6,9	125	175	8
8712700	7	125	175	8
8712710	7,1	135	195	8
8712720	7,2	135	195	8
8712730	7,3	135	195	8
8712740	7,4	135	195	8
8698750	7,5	135	195	8
8712760	7,6	145	195	8
8712770	7,7	145	195	8
8712780	7,8	145	195	8
8712790	7,9	145	195	8
8698800	8	145	195	8
8712810	8,1	155	210	10
8712820	8,2	155	210	10
8712830	8,3	155	210	10
8712840	8,4	155	210	10
8712850	8,5	155	210	10
8712860	8,6	160	210	10
8712870	8,7	160	210	10
8712880	8,8	160	210	10
8712890	8,9	160	210	10
8712900	9	160	210	10
8712910	9,1	170	240	10
8712920	9,2	170	240	10
8712930	9,3	170	240	10
8712940	9,4	170	240	10
8698950	9,5	170	240	10
8712960	9,6	180	240	10
8712970	9,7	180	240	10
8712980	9,8	180	240	10
8712990	9,9	180	240	10
8699000	10	180	240	10
8713010	10,1	190	260	12
8713020	10,2	190	260	12
8713030	10,3	190	260	12
8713040	10,4	190	260	12
8713050	10,5	190	260	12
8713060	10,6	190	260	12
8713070	10,7	200	260	12
8713080	10,8	200	260	12
8713090	10,9	200	260	12
8713100	11	200	260	12
8713110	11,1	210	280	12

ADO-15D NOWE ROZMIARY

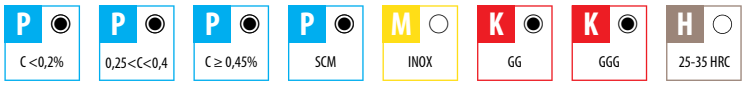
Wiercenie | Węglik spiekany | 15xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 15xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 102 rozmiary







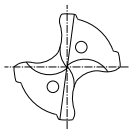
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8713120	11,2	210	280	12
8713130	11,3	210	280	12
8713140	11,4	210	280	12
8713150	11,5	210	280	12
8713160	11,6	210	280	12
8713170	11,7	210	280	12
8713180	11,8	210	280	12
8713190	11,9	215	280	12
8699200	12	215	280	12
8713250	12,5	225	290	14

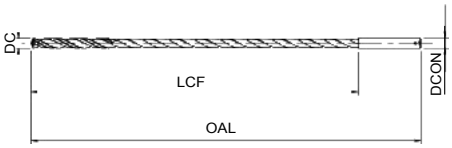
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-20D NOWE ROZMIARY

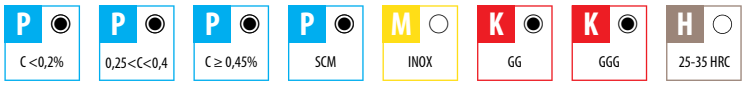
Wiercenie | Węglik spiekany | 20xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 20xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 102 rozmiary







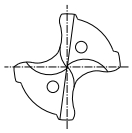
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48338220 NEW	2	46	100	3
48338221 NEW	2,1	49	100	3
48338222 NEW	2,2	51	100	3
48338223 NEW	2,3	53	100	3
48338224 NEW	2,4	56	100	3
48338225	2,5	58	109	3
48338226 NEW	2,6	60	109	3
48338227 NEW	2,7	63	109	3
48338228 NEW	2,8	65	109	3
48338229 NEW	2,9	67	109	3
8706300	3	70	120	3
8706310	3,1	80	140	4
8706320	3,2	80	140	4
8706330	3,3	80	140	4
8706340	3,4	85	140	4
8706350	3,5	85	140	4
8706360	3,6	85	140	4
8706370	3,7	85	140	4
8706380	3,8	90	140	4
8706390	3,9	90	140	4
8706400	4	90	140	4
8714410	4,1	100	165	6
8714420	4,2	100	165	6
8714430	4,3	110	165	6
8714440	4,4	110	165	6
8714450	4,5	110	165	6
8714460	4,6	110	165	6
8714470	4,7	110	165	6
8714480	4,8	115	165	6
8714490	4,9	115	165	6
8714500	5	115	165	6
8714510	5,1	120	190	6
8714520	5,2	120	190	6
8714530	5,3	120	190	6
8714540	5,4	140	190	6
8706550	5,5	140	190	6
8714560	5,6	140	190	6
8714570	5,7	140	190	6
8714580	5,8	140	190	6
8714590	5,9	140	190	6
8706600	6	140	190	6
8714610	6,1	155	210	8
8714620	6,2	155	210	8
8714630	6,3	155	210	8
8714640	6,4	155	210	8
8714650	6,5	155	210	8

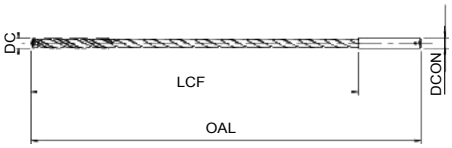
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8714660	6,6	155	210	8
8714670	6,7	155	210	8
8714680	6,8	160	210	8
8714690	6,9	160	210	8
8714700	7	160	210	8
8714710	7,1	170	230	8
8714720	7,2	170	230	8
8714730	7,3	170	230	8
8714740	7,4	170	230	8
8706750	7,5	170	230	8
8714760	7,6	180	230	8
8714770	7,7	180	230	8
8714780	7,8	180	230	8
8714790	7,9	180	230	8
8706800	8	180	230	8
8714810	8,1	195	260	10
8714820	8,2	195	260	10
8714830	8,3	195	260	10
8714840	8,4	195	260	10
8714850	8,5	195	260	10
8714860	8,6	210	260	10
8714870	8,7	210	260	10
8714880	8,8	210	260	10
8714890	8,9	210	260	10
8714900	9	210	260	10
8714910	9,1	220	290	10
8714920	9,2	220	290	10
8714930	9,3	220	290	10
8714940	9,4	220	290	10
8706950	9,5	220	290	10
8714960	9,6	230	290	10
8714970	9,7	230	290	10
8714980	9,8	230	290	10
8714990	9,9	230	290	10
8707000	10	230	290	10
8715010	10,1	250	310	12
8715020	10,2	250	310	12
8715030	10,3	250	310	12
8715040	10,4	250	310	12
8715050	10,5	250	310	12
8715060	10,6	250	310	12
8715070	10,7	250	310	12
8715080	10,8	250	310	12
8715090	10,9	250	310	12
8715100	11	250	310	12
8715110	11,1	270	330	12

ADO-20D NOWE ROZMIARY

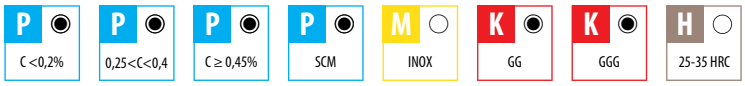
Wiercenie | Węglik spiekany | 20xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 20xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 102 rozmiary







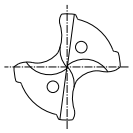
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8715120	11,2	270	330	12
8715130	11,3	270	330	12
8715140	11,4	270	330	12
8715150	11,5	270	330	12
8715160	11,6	270	330	12
8715170	11,7	270	330	12
8715180	11,8	270	330	12
8715190	11,9	270	330	12
8707200	12	270	330	12
8715250	12,5	280	330	14

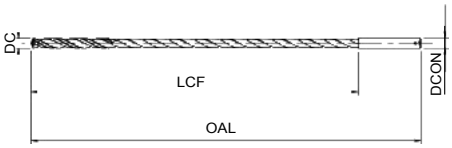
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

ADO-25D

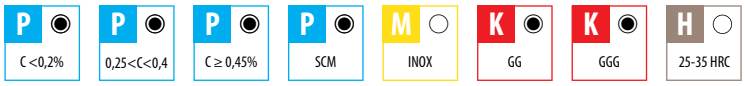
Wiercenie | Węglik spiekany | 25xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 25xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 92 rozmiary







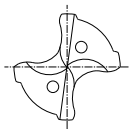
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48338325	2,5	70	121	3
8726300	3	85	135	3
8724310	3,1	95	165	4
8724320	3,2	95	165	4
8724330	3,3	95	165	4
8724340	3,4	105	165	4
8724350	3,5	105	165	4
8724360	3,6	105	165	4
8724370	3,7	105	165	4
8724380	3,8	115	165	4
8724390	3,9	115	165	4
8724400	4	115	165	4
8724410	4,1	120	190	6
8724420	4,2	120	190	6
8724430	4,3	135	190	6
8724440	4,4	135	190	6
8724450	4,5	135	190	6
8724460	4,6	135	190	6
8724470	4,7	135	190	6
8724480	4,8	140	190	6
8724490	4,9	140	190	6
8724500	5	140	190	6
8724510	5,1	150	220	6
8724520	5,2	150	220	6
8724530	5,3	150	220	6
8724540	5,4	170	220	6
8724550	5,5	170	220	6
8724560	5,6	170	220	6
8724570	5,7	170	220	6
8724580	5,8	170	220	6
8724590	5,9	170	220	6
8724600	6	170	220	6
8724610	6,1	190	250	8
8724620	6,2	190	250	8
8724630	6,3	190	250	8
8724640	6,4	190	250	8
8724650	6,5	190	250	8
8724660	6,6	190	250	8
8724670	6,7	190	250	8
8724680	6,8	200	250	8
8724690	6,9	200	250	8
8724700	7	200	250	8
8724710	7,1	210	275	8
8724720	7,2	210	275	8
8724730	7,3	210	275	8
8724740	7,4	210	275	8

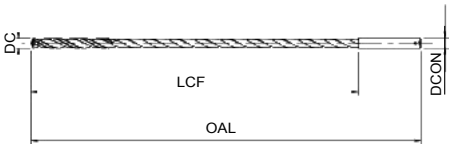
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8724750	7,5	210	275	8
8724760	7,6	225	275	8
8724770	7,7	225	275	8
8724780	7,8	225	275	8
8724790	7,9	225	275	8
8724800	8	225	275	8
8724810	8,1	240	305	10
8724820	8,2	240	305	10
8724830	8,3	240	305	10
8724840	8,4	240	305	10
8724850	8,5	240	305	10
8724860	8,6	255	305	10
8724870	8,7	255	305	10
8724880	8,8	255	305	10
8724890	8,9	255	305	10
8724900	9	255	305	10
8724910	9,1	270	340	10
8724920	9,2	270	340	10
8724930	9,3	270	340	10
8724940	9,4	270	340	10
8724950	9,5	270	340	10
8724960	9,6	280	340	10
8724970	9,7	280	340	10
8724980	9,8	280	340	10
8724990	9,9	280	340	10
8725000	10	280	340	10
8725010	10,1	310	370	12
8725020	10,2	310	370	12
8725030	10,3	310	370	12
8725040	10,4	310	370	12
8725050	10,5	310	370	12
8725060	10,6	310	370	12
8725070	10,7	310	370	12
8725080	10,8	310	370	12
8725090	10,9	310	370	12
8725100	11	310	370	12
8725110	11,1	340	400	12
8725120	11,2	340	400	12
8725130	11,3	340	400	12
8725140	11,4	340	400	12
8725150	11,5	340	400	12
8725160	11,6	340	400	12
8725170	11,7	340	400	12
8725180	11,8	340	400	12
8725190	11,9	340	400	12
8725200	12	340	400	12

ADO-30D NOWE ROZMIARY

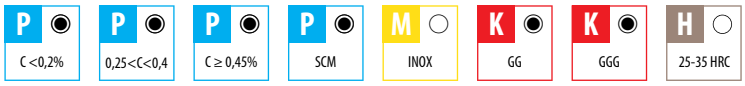
Wiercenie | Węglik spiekany | 30xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 30xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 81 rozmiary





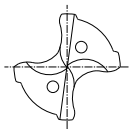


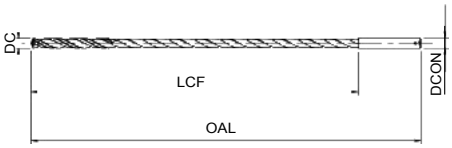
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48338420 NEW	2	66	120	3
48338421 NEW	2,1	70	120	3
48338422 NEW	2,2	73	120	3
48338423 NEW	2,3	76	120	3
48338424 NEW	2,4	80	120	3
48338425	2,5	83	134	3
48338426 NEW	2,6	86	134	3
48338427 NEW	2,7	90	134	3
48338428 NEW	2,8	93	134	3
48338429 NEW	2,9	96	134	3
8708300	3	100	150	3
8708310	3,1	102	185	4
8708320	3,2	105	185	4
8708330	3,3	109	185	4
8708340	3,4	112	185	4
8708350	3,5	116	185	4
8708360	3,6	116	185	4
8708370	3,7	116	185	4
8708380	3,8	132	185	4
8708390	3,9	132	185	4
8708400	4	132	185	4
8716410	4,1	140	215	6
8716420	4,2	140	215	6
8716430	4,3	150	215	6
8716440	4,4	150	215	6
8716450	4,5	150	215	6
8716460	4,6	150	215	6
8716470	4,7	150	215	6
8716480	4,8	165	215	6
8716490	4,9	165	215	6
8716500	5	165	215	6
8716510	5,1	180	250	6
8716520	5,2	180	250	6
8716530	5,3	180	250	6
8716540	5,4	200	250	6
8708550	5,5	200	250	6
8716560	5,6	200	250	6
8716570	5,7	200	250	6
8716580	5,8	200	250	6
8716590	5,9	200	250	6
8708600	6	200	250	6
8716610	6,1	215	280	8
8716620	6,2	215	280	8
8716630	6,3	215	280	8
8716640	6,4	215	280	8
8716650	6,5	215	280	8

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8716660	6,6	215	280	8
8716670	6,7	215	280	8
8716680	6,8	230	280	8
8716690	6,9	230	280	8
8716700	7	230	280	8
8716710	7,1	250	315	8
8716720	7,2	250	315	8
8716730	7,3	250	315	8
8716740	7,4	250	315	8
8708750	7,5	250	315	8
8716760	7,6	265	315	8
8716770	7,7	265	315	8
8716780	7,8	265	315	8
8716790	7,9	265	315	8
8708800	8	265	315	8
8716810	8,1	280	350	10
8716820	8,2	280	350	10
8716830	8,3	280	350	10
8716840	8,4	280	350	10
8716850	8,5	280	350	10
8716860	8,6	300	350	10
8716870	8,7	300	350	10
8716880	8,8	300	350	10
8716890	8,9	300	350	10
8716900	9	300	350	10
8716910	9,1	315	390	10
8716920	9,2	315	390	10
8716930	9,3	315	390	10
8716940	9,4	315	390	10
8708950	9,5	315	390	10
8716960	9,6	330	390	10
8716970	9,7	330	390	10
8716980	9,8	330	390	10
8716990	9,9	330	390	10
8709000	10	330	390	10

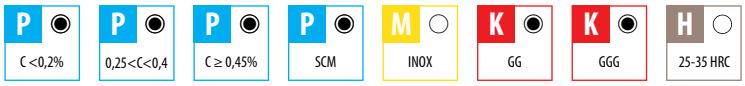
ADO-40D NOWE ROZMIARY

Wiercenie | Węglik spiekany | 40xD





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 40xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 23 rozmiary





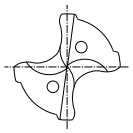


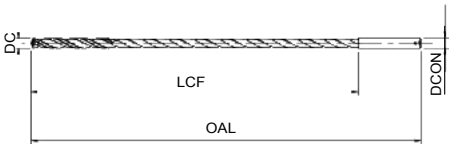
EDP		DC	LCF	OAL	DCON
8717300		3	129	179	3
8717320	NEW	3,2	138	188	4
8717350	NEW	3,5	151	210	4
8717400		4	172	222	4
8717450	NEW	4,5	194	256	6
8717480	NEW	4,8	207	265	6
8717500		5	215	265	5
8719501	NEW	5	215	265	6
8717550	NEW	5,5	237	296	6
8717600		6	258	308	6
8717630	NEW	6,3	271	329	8
8717635	NEW	6,35	274	329	8
8717650	NEW	6,5	280	342	8
8717680	NEW	6,8	293	351	8
8717700	NEW	7	301	351	8
8717750	NEW	7,5	323	382	8
8717790	NEW	7,9	340	394	8
8717800		8	344	394	8
8717820	NEW	8,2	353	408	10
8717830	NEW	8,3	357	417	10
8717850	NEW	8,5	366	430	10
8717900	NEW	9	387	442	10
8718000		10	430	490	10

EDP	DC	LCF	OAL	DCON

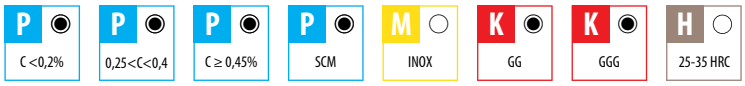
ADO-50D NOWE ROZMIARY

Wiercenie | Węglik spiekany | 50xD





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Podwójna łysinka, do 50xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 26 rozmiary







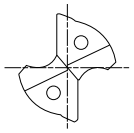
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8718300	3	159	209	3
8718301 NEW	3,175	169	220	4
8718320 NEW	3,2	170	220	4
8718350 NEW	3,5	186	247	4
8718400	4	212	262	4
8718450 NEW	4,5	239	303	4
8718500	5	265	315	5
8718501 NEW	5	265	315	6
8718540 NEW	5,4	287	337	6
8718550 NEW	5,5	292	353	6
8718570 NEW	5,7	303	353	6
8718600	6	318	368	6
8718620 NEW	6,2	329	382	8
8718630 NEW	6,3	334	393	8
8718635 NEW	6,35	337	393	8
8718640 NEW	6,4	340	393	8
8718650 NEW	6,5	345	409	8
8718680 NEW	6,8	361	421	8
8718700 NEW	7	371	421	8
8718750 NEW	7,5	398	459	8
8718770 NEW	7,7	409	459	8
8718800	8	424	474	8
8718820 NEW	8,2	435	490	10
8718830 NEW	8,3	440	500	10
8718840 NEW	8,4	446	500	10
8718850 NEW	8,5	450	500	10

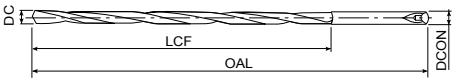
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

CAO-GDXL

Wiercenie | Węglik spiekany | 15xD / 20xD / 30xD







- Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane
- Do 15xD, 20xD i 30xD
- Do aluminium i odlewu aluminiowego
- 23 rozmiary









EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8567130	3	55	105	3
8567140	4	75	125	4
8567150	5	90	140	5
8567160	6	110	160	6
8567165	6,5	120	175	7
8567170	7	125	175	7
8567180	8	145	195	8
8567190	9	160	210	9
8567200	10	180	240	10
8567340	4	90	140	4
8567345	4,5	110	165	5
8567350	5	115	165	5
8567355	5,5	140	190	6
8567360	6	140	190	6
8567370	7	160	210	7
8567380	8	180	230	8
8567390	9	210	260	9
8567400	10	230	290	10
8567450	5	165	215	5
8567455	5,5	200	250	6
8567460	6	200	250	6
8567470	7	230	280	7
8567480	8	265	315	8

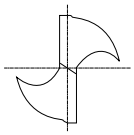
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

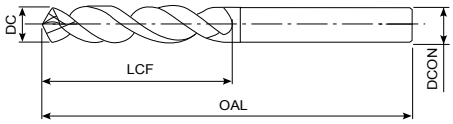
HYP-HP-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD

INDEX







- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- 154 rozmiary





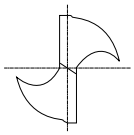
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30200100	1	-	7	35	3
30200110	1,1	-	7	35	3
30200120	1,2	-	8	35	3
30200130	1,3	-	8	35	3
30200140	1,4	-	9	35	3
30200150	1,5	-	9	40	3
30200160	1,6	-	10	40	3
30200170	1,7	-	10	40	3
30200180	1,8	-	11	40	3
30200190	1,9	-	11	40	3
30200200	2	-	13	45	3
30200210	2,1	-	13	45	3
30200220	2,2	-	13	45	3
30200230	2,3	-	13	45	3
30200240	2,4	-	15	45	3
30200250	2,5	-	15	50	3
30200260	2,6	-	15	50	3
30200270	2,7	-	17	50	3
30200280	2,8	-	17	50	3
30200290	2,9	-	17	50	3
30200300	3	-	20	62	6
30200310	3,1	-	20	62	6
30200317	3,17	1/8	20	62	6
30200320	3,2	-	20	62	6
30200330	3,3	-	20	62	6
30200340	3,4	-	20	62	6
30200350	3,5	-	20	62	6
30200357	3,57	9/64	20	62	6
30200360	3,6	-	20	62	6
30200370	3,7	-	20	62	6
30200380	3,8	-	24	66	6
30200390	3,9	-	24	66	6
30200397	3,97	5/32	24	66	6
30200400	4	-	24	66	6
30200410	4,1	-	24	66	6
30200420	4,2	-	24	66	6
30200430	4,3	-	24	66	6
30200437	4,37	11/64	24	66	6
30200440	4,4	-	24	66	6
30200450	4,5	-	24	66	6
30200460	4,6	-	24	66	6
30200470	4,7	-	24	66	6
30200476	4,76	3/16	24	66	6
30200480	4,8	-	28	66	6
30200490	4,9	-	28	66	6
30200500	5	-	28	66	6

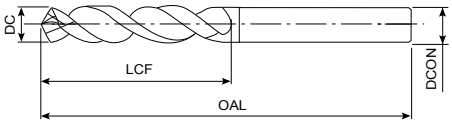
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30200510	5,1	-	28	66	6
30200516	5,16	13/64	28	66	6
30200520	5,2	-	28	66	6
30200530	5,3	-	28	66	6
30200540	5,4	-	28	66	6
30200550	5,5	-	28	66	6
30200556	5,56	7/32	28	66	6
30200560	5,6	-	28	66	6
30200570	5,7	-	28	66	6
30200580	5,8	-	28	66	6
30200590	5,9	-	28	66	6
30200595	5,95	15/64	28	66	6
30200600	6	-	28	66	6
30200610	6,1	-	34	79	8
30200620	6,2	-	34	79	8
30200630	6,3	-	34	79	8
30200635	6,35	1/4	34	79	8
30200640	6,4	-	34	79	8
30200650	6,5	-	34	79	8
30200660	6,6	-	34	79	8
30200670	6,7	-	34	79	8
30200675	6,75	17/64	34	79	8
30200680	6,8	-	34	79	8
30200690	6,9	-	34	79	8
30200700	7	-	34	79	8
30200710	7,1	-	41	79	8
30200714	7,14	9/32	41	79	8
30200720	7,2	-	41	79	8
30200730	7,3	-	41	79	8
30200740	7,4	-	41	79	8
30200750	7,5	-	41	79	8
30200754	7,54	19/64	41	79	8
30200760	7,6	-	41	79	8
30200770	7,7	-	41	79	8
30200780	7,8	-	41	79	8
30200790	7,9	-	41	79	8
30200794	7,94	5/16	41	79	8
30200800	8	-	41	79	8
30200810	8,1	-	47	89	10
30200820	8,2	-	47	89	10
30200830	8,3	-	47	89	10
30200833	8,33	21/64	47	89	10
30200840	8,4	-	47	89	10
30200850	8,5	-	47	89	10
30200860	8,6	-	47	89	10
30200870	8,7	-	47	89	10

HYP-HP-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- 154 rozmiary

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | m7

B.620

EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30200873	8,73	11/32	47	89	10
30200880	8,8	-	47	89	10
30200890	8,9	-	47	89	10
30200900	9	-	47	89	10
30200910	9,1	-	47	89	10
30200913	9,13	23/64	47	89	10
30200920	9,2	-	47	89	10
30200930	9,3	-	47	89	10
30200940	9,4	-	47	89	10
30200950	9,5	-	47	89	10
30200952	9,52	3/8	47	89	10
30200960	9,6	-	47	89	10
30200970	9,7	-	47	89	10
30200980	9,8	-	47	89	10
30200990	9,9	-	47	89	10
30200992	9,92	25/64	47	89	10
30201000	10	-	47	89	10
30201010	10,1	-	55	102	12
30201020	10,2	-	55	102	12
30201030	10,3	-	55	102	12
30201032	10,32	13/32	55	102	12
30201040	10,4	-	55	102	12
30201050	10,5	-	55	102	12
30201060	10,6	-	55	102	12
30201070	10,7	-	55	102	12
30201072	10,72	27/64	55	102	12
30201080	10,8	-	55	102	12
30201090	10,9	-	55	102	12
30201100	11	-	55	102	12
30201110	11,1	-	55	102	12
30201111	11,11	7/16	55	102	12
30201120	11,2	-	55	102	12
30201130	11,3	-	55	102	12
30201140	11,4	-	55	102	12
30201150	11,5	-	55	102	12
30201151	11,51	29/64	55	102	12
30201160	11,6	-	55	102	12
30201170	11,7	-	55	102	12
30201180	11,8	-	55	102	12
30201190	11,9	-	55	102	12
30201191	11,91	15/32	55	102	12
30201200	12	-	55	102	12
30201230	12,3	31/64	60	107	14
30201250	12,5	-	60	107	14
30201270	12,7	1/2	60	107	14
30201300	13	-	60	107	14

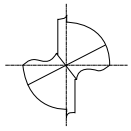
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30201350	13,5	-	60	107	14
30201400	14	-	60	107	14
30201429	14,29	9/16	65	115	16
30201450	14,5	-	65	115	16
30201500	15	-	65	115	16
30201550	15,5	-	65	115	16
30201587	15,87	5/8	65	115	16
30201600	16	-	65	115	16
30201650	16,5	-	73	123	18
30201700	17	-	73	123	18
30201750	17,5	-	73	123	18
30201800	18	-	73	123	18
30201850	18,5	-	79	131	20
30201900	19	-	79	131	20
30201950	19,5	-	79	131	20
30202000	20	-	79	131	20

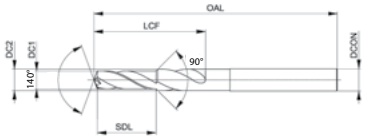
HYP-HP-SC-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD

INDEX







- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- Do otworów pod gwintowniki

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | ±25° | SHRINK FIT | 140° | h8

B.620

EDP	Pod gwintownik	DC1	DC2	DCON	SDL	LCF	OAL
EP0201138	M3x0,5	2,5	6	6	9	13	66
EP0201144	M4x0,7	3,3	6	6	12	16	66
EP0201149	M5x0,8	4,2	6	6	15	18	66
EP0201155	M6x1	5	8	8	18	23	79
EP0201161	M8x1,25	6,8	10	10	24	29	89
EP0201169	M10x1,5	8,5	12	12	30	35	89
EP0201179	M12x1,75	10,2	14	14	36	41	112

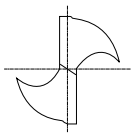
EDP	Pod gwintownik	DC1	DC2	DCON	SDL	LCF	OAL

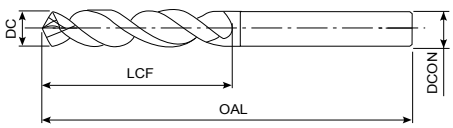
HYP-HP-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX







- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 154 rozmiary







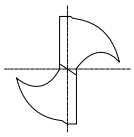
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
31200100	1	-	9	38	3
31200110	1,1	-	9	38	3
31200120	1,2	-	11	38	3
31200130	1,3	-	11	38	3
31200140	1,4	-	12	38	3
31200150	1,5	-	12	45	3
31200160	1,6	-	14	45	3
31200170	1,7	-	14	45	3
31200180	1,8	-	16	45	3
31200190	1,9	-	16	45	3
31200200	2	-	18	52	3
31200210	2,1	-	18	52	3
31200220	2,2	-	20	52	3
31200230	2,3	-	20	52	3
31200240	2,4	-	22	52	3
31200250	2,5	-	22	56	3
31200260	2,6	-	22	56	3
31200270	2,7	-	23	56	3
31200280	2,8	-	23	56	3
31200290	2,9	-	23	56	3
31200300	3	-	28	66	6
31200310	3,1	-	28	66	6
31200317	3,17	1/8	28	66	6
31200320	3,2	-	28	66	6
31200330	3,3	-	28	66	6
31200340	3,4	-	28	66	6
31200350	3,5	-	28	66	6
31200357	3,57	9/64	28	66	6
31200360	3,6	-	28	66	6
31200370	3,7	-	28	66	6
31200380	3,8	-	36	74	6
31200390	3,9	-	36	74	6
31200397	3,97	5/32	36	74	6
31200400	4	-	36	74	6
31200410	4,1	-	36	74	6
31200420	4,2	-	36	74	6
31200430	4,3	-	36	74	6
31200437	4,37	11/64	36	74	6
31200440	4,4	-	36	74	6
31200450	4,5	-	36	74	6
31200460	4,6	-	36	74	6
31200470	4,7	-	36	74	6
31200476	4,76	3/16	44	82	6
31200480	4,8	-	44	82	6
31200490	4,9	-	44	82	6
31200500	5	-	44	82	6

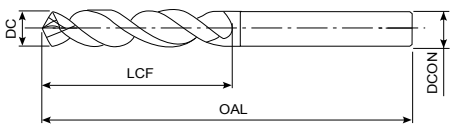
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
31200510	5,1	-	44	82	6
31200516	5,16	13/64	44	82	6
31200520	5,2	-	44	82	6
31200530	5,3	-	44	82	6
31200540	5,4	-	44	82	6
31200550	5,5	-	44	82	6
31200556	5,56	7/32	44	82	6
31200560	5,6	-	44	82	6
31200570	5,7	-	44	82	6
31200580	5,8	-	44	82	6
31200590	5,9	-	44	82	6
31200595	5,95	15/64	44	82	6
31200600	6	-	44	82	6
31200610	6,1	-	53	91	8
31200620	6,2	-	53	91	8
31200630	6,3	-	53	91	8
31200635	6,35	1/4	53	91	8
31200640	6,4	-	53	91	8
31200650	6,5	-	53	91	8
31200660	6,6	-	53	91	8
31200670	6,7	-	53	91	8
31200675	6,75	17/64	53	91	8
31200680	6,8	-	53	91	8
31200690	6,9	-	53	91	8
31200700	7	-	53	91	8
31200710	7,1	-	53	91	8
31200714	7,14	9/32	53	91	8
31200720	7,2	-	53	91	8
31200730	7,3	-	53	91	8
31200740	7,4	-	53	91	8
31200750	7,5	-	53	91	8
31200754	7,54	19/64	53	91	8
31200760	7,6	-	53	91	8
31200770	7,7	-	53	91	8
31200780	7,8	-	53	91	8
31200790	7,9	-	53	91	8
31200794	7,94	5/16	53	91	8
31200800	8	-	53	91	8
31200810	8,1	-	61	103	10
31200820	8,2	-	61	103	10
31200830	8,3	-	61	103	10
31200833	8,33	21/64	61	103	10
31200840	8,4	-	61	103	10
31200850	8,5	-	61	103	10
31200860	8,6	-	61	103	10
31200870	8,7	-	61	103	10

HYP-HP-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 154 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | m7

B.620

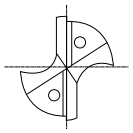
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
31200873	8,73	11/32	61	103	10
31200880	8,8	-	61	103	10
31200890	8,9	-	61	103	10
31200900	9	-	61	103	10
31200910	9,1	-	61	103	10
31200913	9,13	23/64	61	103	10
31200920	9,2	-	61	103	10
31200930	9,3	-	61	103	10
31200940	9,4	-	61	103	10
31200950	9,5	-	61	103	10
31200952	9,52	3/8	61	103	10
31200960	9,6	-	61	103	10
31200970	9,7	-	61	103	10
31200980	9,8	-	61	103	10
31200990	9,9	-	61	103	10
31200992	9,92	25/64	61	103	10
31201000	10	-	61	103	10
31201010	10,1	-	71	118	12
31201020	10,2	-	71	118	12
31201030	10,3	-	71	118	12
31201032	10,32	13/32	71	118	12
31201040	10,4	-	71	118	12
31201050	10,5	-	71	118	12
31201060	10,6	-	71	118	12
31201070	10,7	-	71	118	12
31201072	10,72	27/64	71	118	12
31201080	10,8	-	71	118	12
31201090	10,9	-	71	118	12
31201100	11	-	71	118	12
31201110	11,1	-	71	118	12
31201111	11,11	7/16	71	118	12
31201120	11,2	-	71	118	12
31201130	11,3	-	71	118	12
31201140	11,4	-	71	118	12
31201150	11,5	-	71	118	12
31201151	11,51	29/64	71	118	12
31201160	11,6	-	71	118	12
31201170	11,7	-	71	118	12
31201180	11,8	-	71	118	12
31201190	11,9	-	71	118	12
31201191	11,91	15/32	71	118	12
31201200	12	-	71	118	12
31201230	12,3	31/64	77	124	14
31201250	12,5	-	77	124	14
31201270	12,7	1/2	77	124	14
31201300	13	-	77	124	14

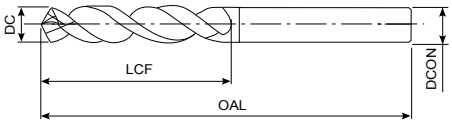
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
31201350	13,5	-	77	124	14
31201400	14	-	77	124	14
31201429	14,29	9/16	83	133	16
31201450	14,5	-	83	133	16
31201500	15	-	83	133	16
31201550	15,5	-	83	133	16
31201587	15,87	5/8	83	133	16
31201600	16	-	83	133	16
31201650	16,5	-	93	143	18
31201700	17	-	93	143	18
31201750	17,5	-	93	143	18
31201800	18	-	93	143	18
31201850	18,5	-	101	153	20
31201900	19	-	101	153	20
31201950	19,5	-	101	153	20
31202000	20	-	101	153	20

HYP-HPO-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- 136 rozmiary





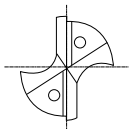
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30210300	3	-	20	62	6
30210310	3,1	-	20	62	6
30210317	3,17	1/8	20	62	6
30210320	3,2	-	20	62	6
30210330	3,3	-	20	62	6
30210340	3,4	-	20	62	6
30210350	3,5	-	20	62	6
30210357	3,57	9/64	20	62	6
30210360	3,6	-	20	62	6
30210370	3,7	-	20	62	6
30210380	3,8	-	24	66	6
30210390	3,9	-	24	66	6
30210397	3,97	5/32	24	66	6
30210400	4	-	24	66	6
30210410	4,1	-	24	66	6
30210420	4,2	-	24	66	6
30210430	4,3	-	24	66	6
30210437	4,37	11/64	24	66	6
30210440	4,4	-	24	66	6
30210450	4,5	-	24	66	6
30210460	4,6	-	24	66	6
30210465	4,65	-	24	66	6
30210470	4,7	-	24	66	6
30210476	4,76	3/16	24	66	6
30210480	4,8	-	28	66	6
30210490	4,9	-	28	66	6
30210500	5	-	28	66	6
30210510	5,1	-	28	66	6
30210516	5,16	13/64	28	66	6
30210520	5,2	-	28	66	6
30210530	5,3	-	28	66	6
30210540	5,4	-	28	66	6
30210550	5,5	-	28	66	6
30210555	5,55	-	28	66	6
30210556	5,56	7/32	28	66	6
30210560	5,6	-	28	66	6
30210570	5,7	-	28	66	6
30210580	5,8	-	28	66	6
30210590	5,9	-	28	66	6
30210595	5,95	15/64	28	66	6
30210600	6	-	28	66	6
30210610	6,1	-	34	79	8
30210620	6,2	-	34	79	8
30210630	6,3	-	34	79	8
30210635	6,35	1/4	34	79	8
30210640	6,4	-	34	79	8

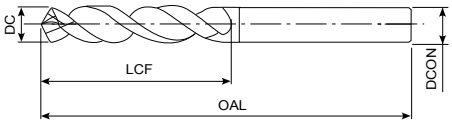
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30210650	6,5	-	34	79	8
30210660	6,6	-	34	79	8
30210670	6,7	-	34	79	8
30210675	6,75	17/64	34	79	8
30210680	6,8	-	34	79	8
30210690	6,9	-	34	79	8
30210700	7	-	34	79	8
30210710	7,1	-	41	79	8
30210714	7,14	9/32	41	79	8
30210720	7,2	-	41	79	8
30210730	7,3	-	41	79	8
30210740	7,4	-	41	79	8
30210750	7,5	-	41	79	8
30210754	7,54	19/64	41	79	8
30210760	7,6	-	41	79	8
30210770	7,7	-	41	79	8
30210780	7,8	-	41	79	8
30210790	7,9	-	41	79	8
30210794	7,94	5/16	41	79	8
30210800	8	-	41	79	8
30210810	8,1	-	47	89	10
30210820	8,2	-	47	89	10
30210830	8,3	-	47	89	10
30210833	8,33	21/64	47	89	10
30210840	8,4	-	47	89	10
30210850	8,5	-	47	89	10
30210860	8,6	-	47	89	10
30210870	8,7	-	47	89	10
30210873	8,73	11/32	47	89	10
30210880	8,8	-	47	89	10
30210890	8,9	-	47	89	10
30210900	9	-	47	89	10
30210910	9,1	-	47	89	10
30210913	9,13	23/64	47	89	10
30210920	9,2	-	47	89	10
30210930	9,3	-	47	89	10
30210940	9,4	-	47	89	10
30210950	9,5	-	47	89	10
30210952	9,52	3/8	47	89	10
30210960	9,6	-	47	89	10
30210970	9,7	-	47	89	10
30210980	9,8	-	47	89	10
30210990	9,9	-	47	89	10
30210992	9,92	25/64	47	89	10
30211000	10	-	47	89	10
30211010	10,1	-	55	102	12

HYP-HPO-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- 136 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | m7 | B.620

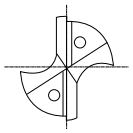
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30211020	10,2	-	55	102	12
30211030	10,3	-	55	102	12
30211032	10,32	13/32	55	102	12
30211040	10,4	-	55	102	12
30211050	10,5	-	55	102	12
30211060	10,6	-	55	102	12
30211070	10,7	-	55	102	12
30211072	10,72	27/64	55	102	12
30211080	10,8	-	55	102	12
30211090	10,9	-	55	102	12
30211100	11	-	55	102	12
30211110	11,1	-	55	102	12
30211111	11,11	7/16	55	102	12
30211120	11,2	-	55	102	12
30211130	11,3	-	55	102	12
30211140	11,4	-	55	102	12
30211150	11,5	-	55	102	12
30211151	11,51	29/64	55	102	12
30211160	11,6	-	55	102	12
30211170	11,7	-	55	102	12
30211180	11,8	-	55	102	12
30211190	11,9	-	55	102	12
30211191	11,91	15/32	55	102	12
30211200	12	-	55	102	12
30211230	12,3	31/64	60	107	14
30211250	12,5	-	60	107	14
30211270	12,7	1/2	60	107	14
30211300	13	-	60	107	14
30211350	13,5	-	60	107	14
30211400	14	-	60	107	14
30211429	14,29	9/16	65	115	16
30211450	14,5	-	65	115	16
30211500	15	-	65	115	16
30211550	15,5	-	65	115	16
30211587	15,87	5/8	65	115	16
30211600	16	-	65	115	16
30211650	16,5	-	73	123	18
30211700	17	-	73	123	18
30211750	17,5	-	73	123	18
30211800	18	-	73	123	18
30211850	18,5	-	79	131	20
30211900	19	-	79	131	20
30211950	19,5	-	79	131	20
30212000	20	-	79	131	20

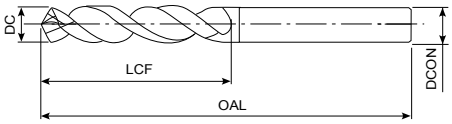
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON

HYP-HPO-3D-HE

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Z chwytem typ Whistle Notch do ogólnych aplikacji
- 134 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | 140° | m7 | B.620

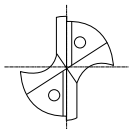
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30210300-HE	3	-	20	62	6
30210310-HE	3,1	-	20	62	6
30210317-HE	3,17	1/8	20	62	6
30210320-HE	3,2	-	20	62	6
30210330-HE	3,3	-	20	62	6
30210340-HE	3,4	-	20	62	6
30210350-HE	3,5	-	20	62	6
30210357-HE	3,57	9/64	20	62	6
30210360-HE	3,6	-	20	62	6
30210370-HE	3,7	-	20	62	6
30210380-HE	3,8	-	24	66	6
30210390-HE	3,9	-	24	66	6
30210397-HE	3,97	5/32	24	66	6
30210400-HE	4	-	24	66	6
30210410-HE	4,1	-	24	66	6
30210420-HE	4,2	-	24	66	6
30210430-HE	4,3	-	24	66	6
30210437-HE	4,37	11/64	24	66	6
30210440-HE	4,4	-	24	66	6
30210450-HE	4,5	-	24	66	6
30210460-HE	4,6	-	24	66	6
30210470-HE	4,7	-	24	66	6
30210476-HE	4,76	3/16	24	66	6
30210480-HE	4,8	-	28	66	6
30210490-HE	4,9	-	28	66	6
30210500-HE	5	-	28	66	6
30210510-HE	5,1	-	28	66	6
30210516-HE	5,16	13/64	28	66	6
30210520-HE	5,2	-	28	66	6
30210530-HE	5,3	-	28	66	6
30210540-HE	5,4	-	28	66	6
30210550-HE	5,5	-	28	66	6
30210556-HE	5,56	7/32	28	66	6
30210560-HE	5,6	-	28	66	6
30210570-HE	5,7	-	28	66	6
30210580-HE	5,8	-	28	66	6
30210590-HE	5,9	-	28	66	6
30210595-HE	5,95	15/64	28	66	6
30210600-HE	6	-	28	66	6
30210610-HE	6,1	-	34	79	8
30210620-HE	6,2	-	34	79	8
30210630-HE	6,3	-	34	79	8
30210635-HE	6,35	1/4	34	79	8
30210640-HE	6,4	-	34	79	8
30210650-HE	6,5	-	34	79	8
30210660-HE	6,6	-	34	79	8

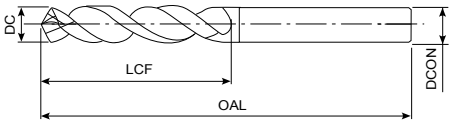
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30210670-HE	6,7	-	34	79	8
30210675-HE	6,75	17/64	34	79	8
30210680-HE	6,8	-	34	79	8
30210690-HE	6,9	-	34	79	8
30210700-HE	7	-	34	79	8
30210710-HE	7,1	-	41	79	8
30210714-HE	7,14	9/32	41	79	8
30210720-HE	7,2	-	41	79	8
30210730-HE	7,3	-	41	79	8
30210740-HE	7,4	-	41	79	8
30210750-HE	7,5	-	41	79	8
30210754-HE	7,54	19/64	41	79	8
30210760-HE	7,6	-	41	79	8
30210770-HE	7,7	-	41	79	8
30210780-HE	7,8	-	41	79	8
30210790-HE	7,9	-	41	79	8
30210794-HE	7,94	5/16	41	79	8
30210800-HE	8	-	41	79	8
30210810-HE	8,1	-	47	89	10
30210820-HE	8,2	-	47	89	10
30210830-HE	8,3	-	47	89	10
30210833-HE	8,33	21/64	47	89	10
30210840-HE	8,4	-	47	89	10
30210850-HE	8,5	-	47	89	10
30210860-HE	8,6	-	47	89	10
30210870-HE	8,7	-	47	89	10
30210873-HE	8,73	11/32	47	89	10
30210880-HE	8,8	-	47	89	10
30210890-HE	8,9	-	47	89	10
30210900-HE	9	-	47	89	10
30210910-HE	9,1	-	47	89	10
30210913-HE	9,13	23/64	47	89	10
30210920-HE	9,2	-	47	89	10
30210930-HE	9,3	-	47	89	10
30210940-HE	9,4	-	47	89	10
30210950-HE	9,5	-	47	89	10
30210952-HE	9,52	3/8	47	89	10
30210960-HE	9,6	-	47	89	10
30210970-HE	9,7	-	47	89	10
30210980-HE	9,8	-	47	89	10
30210990-HE	9,9	-	47	89	10
30210992-HE	9,92	25/64	47	89	10
30211000-HE	10	-	47	89	10
30211010-HE	10,1	-	47	89	12
30211020-HE	10,2	-	55	102	12
30211030-HE	10,3	-	55	102	12

HYP-HPO-3D-HE

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Z chwytem typ Whistle Notch do ogólnych aplikacji
- 134 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | 140° | m7 | B.620

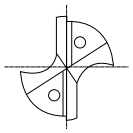
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30211032-HE	10,32	13/32	55	102	12
30211040-HE	10,4	-	55	102	12
30211050-HE	10,5	-	55	102	12
30211060-HE	10,6	-	55	102	12
30211070-HE	10,7	-	55	102	12
30211072-HE	10,72	27/64	55	102	12
30211080-HE	10,8	-	55	102	12
30211090-HE	10,9	-	55	102	12
30211100-HE	11	-	55	102	12
30211110-HE	11,1	-	55	102	12
30211111-HE	11,11	7/16	55	102	12
30211120-HE	11,2	-	55	102	12
30211130-HE	11,3	-	55	102	12
30211140-HE	11,4	-	55	102	12
30211150-HE	11,5	-	55	102	12
30211151-HE	11,51	29/64	55	102	12
30211160-HE	11,6	-	55	102	12
30211170-HE	11,7	-	55	102	12
30211180-HE	11,8	-	55	102	12
30211190-HE	11,9	-	55	102	12
30211191-HE	11,91	15/32	55	102	12
30211200-HE	12	-	55	102	12
30211230-HE	12,3	31/64	60	107	14
30211250-HE	12,5	-	60	107	14
30211270-HE	12,7	1/2	60	107	14
30211300-HE	13	-	60	107	14
30211350-HE	13,5	-	60	107	14
30211400-HE	14	-	60	107	14
30211429-HE	14,29	9/16	65	115	16
30211450-HE	14,5	-	65	115	16
30211500-HE	15	-	65	115	16
30211550-HE	15,5	-	65	115	16
30211587-HE	15,87	5/8	65	115	16
30211600-HE	16	-	65	115	16
30211650-HE	16,5	-	73	123	18
30211700-HE	17	-	73	123	18
30211750-HE	17,5	-	73	123	18
30211800-HE	18	-	73	123	18
30211850-HE	18,5	-	79	131	20
30211900-HE	19	-	79	131	20
30211950-HE	19,5	-	79	131	20
30212000-HE	20	-	79	131	20

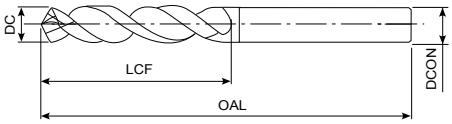
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON

HYP-HPO-3D-HB

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Z chwytem Weldon do ogólnych aplikacji
- 136 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | 140° | m7 | B.620

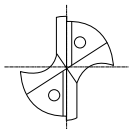
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30210300-HB	3	-	20	62	6
30210310-HB	3,1	-	20	62	6
30210317-HB	3,17	1/8	20	62	6
30210320-HB	3,2	-	20	62	6
30210330-HB	3,3	-	20	62	6
30210340-HB	3,4	-	20	62	6
30210350-HB	3,5	-	20	62	6
30210357-HB	3,57	9/64	20	62	6
30210360-HB	3,6	-	20	62	6
30210370-HB	3,7	-	20	62	6
30210380-HB	3,8	-	24	66	6
30210390-HB	3,9	-	24	66	6
30210397-HB	3,97	5/32	24	66	6
30210400-HB	4	-	24	66	6
30210410-HB	4,1	-	24	66	6
30210420-HB	4,2	-	24	66	6
30210430-HB	4,3	-	24	66	6
30210437-HB	4,37	11/64	24	66	6
30210440-HB	4,4	-	24	66	6
30210450-HB	4,5	-	24	66	6
30210460-HB	4,6	-	24	66	6
30210465-HB	4,65	-	24	66	6
30210470-HB	4,7	-	24	66	6
30210476-HB	4,76	3/16	24	66	6
30210480-HB	4,8	-	28	66	6
30210490-HB	4,9	-	28	66	6
30210500-HB	5	-	28	66	6
30210510-HB	5,1	-	28	66	6
30210516-HB	5,16	13/64	28	66	6
30210520-HB	5,2	-	28	66	6
30210530-HB	5,3	-	28	66	6
30210540-HB	5,4	-	28	66	6
30210550-HB	5,5	-	28	66	6
30210555-HB	5,55	-	28	66	6
30210556-HB	5,56	7/32	28	66	6
30210560-HB	5,6	-	28	66	6
30210570-HB	5,7	-	28	66	6
30210580-HB	5,8	-	28	66	6
30210590-HB	5,9	-	28	66	6
30210595-HB	5,95	15/64	28	66	6
30210600-HB	6	-	28	66	6
30210610-HB	6,1	-	34	79	8
30210620-HB	6,2	-	34	79	8
30210630-HB	6,3	-	34	79	8
30210635-HB	6,35	1/4	34	79	8
30210640-HB	6,4	-	34	79	8

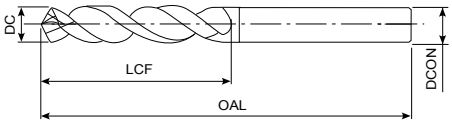
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30210650-HB	6,5	-	34	79	8
30210660-HB	6,6	-	34	79	8
30210670-HB	6,7	-	34	79	8
30210675-HB	6,75	17/64	34	79	8
30210680-HB	6,8	-	34	79	8
30210690-HB	6,9	-	34	79	8
30210700-HB	7	-	34	79	8
30210710-HB	7,1	-	41	79	8
30210714-HB	7,14	9/32	41	79	8
30210720-HB	7,2	-	41	79	8
30210730-HB	7,3	-	41	79	8
30210740-HB	7,4	-	41	79	8
30210750-HB	7,5	-	41	79	8
30210754-HB	7,54	19/64	41	79	8
30210760-HB	7,6	-	41	79	8
30210770-HB	7,7	-	41	79	8
30210780-HB	7,8	-	41	79	8
30210790-HB	7,9	-	41	79	8
30210794-HB	7,94	5/16	41	79	8
30210800-HB	8	-	41	79	8
30210810-HB	8,1	-	47	89	10
30210820-HB	8,2	-	47	89	10
30210830-HB	8,3	-	47	89	10
30210833-HB	8,33	21/64	47	89	10
30210840-HB	8,4	-	47	89	10
30210850-HB	8,5	-	47	89	10
30210860-HB	8,6	-	47	89	10
30210870-HB	8,7	-	47	89	10
30210873-HB	8,73	11/32	47	89	10
30210880-HB	8,8	-	47	89	10
30210890-HB	8,9	-	47	89	10
30210900-HB	9	-	47	89	10
30210910-HB	9,1	-	47	89	10
30210913-HB	9,13	23/64	47	89	10
30210920-HB	9,2	-	47	89	10
30210930-HB	9,3	-	47	89	10
30210940-HB	9,4	-	47	89	10
30210950-HB	9,5	-	47	89	10
30210952-HB	9,52	3/8	47	89	10
30210960-HB	9,6	-	47	89	10
30210970-HB	9,7	-	47	89	10
30210980-HB	9,8	-	47	89	10
30210990-HB	9,9	-	47	89	10
30210992-HB	9,92	25/64	47	89	10
30211000-HB	10	-	47	89	10
30211010-HB	10,1	-	55	102	12

HYP-HPO-3D-HB

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Z chwytem Weldon do ogólnych aplikacji
- 136 rozmiary





EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30211020-HB	10,2	-	55	102	12
30211030-HB	10,3	-	55	102	12
30211032-HB	10,32	13/32	55	102	12
30211040-HB	10,4	-	55	102	12
30211050-HB	10,5	-	55	102	12
30211060-HB	10,6	-	55	102	12
30211070-HB	10,7	-	55	102	12
30211072-HB	10,72	27/64	55	102	12
30211080-HB	10,8	-	55	102	12
30211090-HB	10,9	-	55	102	12
30211100-HB	11	-	55	102	12
30211110-HB	11,1	-	55	102	12
30211111-HB	11,11	7/16	55	102	12
30211120-HB	11,2	-	55	102	12
30211130-HB	11,3	-	55	102	12
30211140-HB	11,4	-	55	102	12
30211150-HB	11,5	-	55	102	12
30211151-HB	11,51	29/64	55	102	12
30211160-HB	11,6	-	55	102	12
30211170-HB	11,7	-	55	102	12
30211180-HB	11,8	-	55	102	12
30211190-HB	11,9	-	55	102	12
30211191-HB	11,91	15/32	55	102	12
30211200-HB	12	-	55	102	12
30211230-HB	12,3	31/64	60	107	14
30211250-HB	12,5	-	60	107	14
30211270-HB	12,7	1/2	60	107	14
30211300-HB	13	-	60	107	14
30211350-HB	13,5	-	60	107	14
30211400-HB	14	-	60	107	14
30211429-HB	14,29	9/16	65	115	16
30211450-HB	14,5	-	65	115	16
30211500-HB	15	-	65	115	16
30211550-HB	15,5	-	65	115	16
30211587-HB	15,87	5/8	65	115	16
30211600-HB	16	-	65	115	16
30211650-HB	16,5	-	73	123	18
30211700-HB	17	-	73	123	18
30211750-HB	17,5	-	73	123	18
30211800-HB	18	-	73	123	18
30211850-HB	18,5	-	79	131	20
30211900-HB	19	-	79	131	20
30211950-HB	19,5	-	79	131	20
30212000-HB	20	-	79	131	20

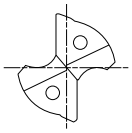
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON

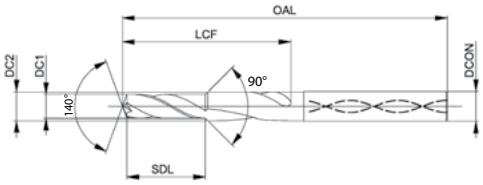
HYP-HPO-SC-3D

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD

INDEX







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | ±25° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.620

EDP	Do gwintowania	DC1	DC2	DCON	SDL	LCF	OAL
EP0202144	M4x0,7	3,3	6	6	12	16	66
EP0202149	M5x0,8	4,2	6	6	15	18	66
EP0202155	M6x1	5	8	8	18	23	79
EP0202161	M8x1,25	6,8	10	10	24	29	89
EP0202169	M10x1,5	8,5	12	12	30	35	89
EP0202179	M12x1,75	10,2	14	14	36	41	112

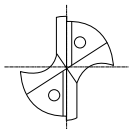
EDP	Do gwintowania	DC1	DC2	DCON	SDL	LCF	OAL

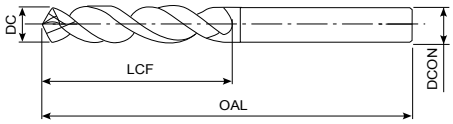
HYP-HPO-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 156 rozmiary







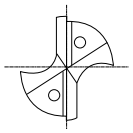
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30220100	1	-	8	55	3
30220110	1,1	-	12	55	3
30220120	1,2	-	12	55	3
30220130	1,3	-	12	55	3
30220140	1,4	-	12	55	3
30220150	1,5	-	16	55	3
30220160	1,6	-	16	55	3
30220170	1,7	-	16	55	3
30220180	1,8	-	16	55	3
30220190	1,9	-	16	55	3
30220200	2	-	21	57	4
30220210	2,1	-	21	57	4
30220220	2,2	-	21	57	4
30220230	2,3	-	21	57	4
30220240	2,4	-	21	57	4
30220250	2,5	-	21	57	4
30220260	2,6	-	21	57	4
30220270	2,7	-	21	57	4
30220280	2,8	-	21	57	4
30220290	2,9	-	21	57	4
30220300	3	-	28	66	6
30220310	3,1	-	28	66	6
30220317	3,17	1/8	28	66	6
30220320	3,2	-	28	66	6
30220330	3,3	-	28	66	6
30220340	3,4	-	28	66	6
30220350	3,5	-	28	66	6
30220357	3,57	9/64	28	66	6
30220360	3,6	-	28	66	6
30220370	3,7	-	28	66	6
30220380	3,8	-	36	74	6
30220390	3,9	-	36	74	6
30220397	3,97	5/32	36	74	6
30220400	4	-	36	74	6
30220410	4,1	-	36	74	6
30220420	4,2	-	36	74	6
30220430	4,3	-	36	74	6
30220437	4,37	11/64	36	74	6
30220440	4,4	-	36	74	6
30220450	4,5	-	36	74	6
30220460	4,6	-	36	74	6
30220465	4,65	-	36	74	6
30220470	4,7	-	36	74	6
30220476	4,76	3/16	44	82	6
30220480	4,8	-	44	82	6
30220490	4,9	-	44	82	6

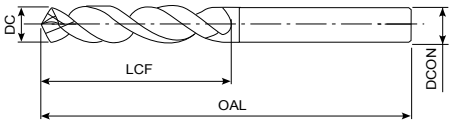
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30220500	5	-	44	82	6
30220510	5,1	-	44	82	6
30220516	5,16	13/64	44	82	6
30220520	5,2	-	44	82	6
30220530	5,3	-	44	82	6
30220540	5,4	-	44	82	6
30220550	5,5	-	44	82	6
30220555	5,55	-	44	82	6
30220556	5,56	7/32	44	82	6
30220560	5,6	-	44	82	6
30220570	5,7	-	44	82	6
30220580	5,8	-	44	82	6
30220590	5,9	-	44	82	6
30220595	5,95	15/54	44	82	6
30220600	6	-	44	82	6
30220610	6,1	-	53	91	8
30220620	6,2	-	53	91	8
30220630	6,3	-	53	91	8
30220635	6,35	1/4	53	91	8
30220640	6,4	-	53	91	8
30220650	6,5	-	53	91	8
30220660	6,6	-	53	91	8
30220670	6,7	-	53	91	8
30220675	6,75	17/64	53	91	8
30220680	6,8	-	53	91	8
30220690	6,9	-	53	91	8
30220700	7	-	53	91	8
30220710	7,1	-	53	91	8
30220714	7,14	9/32	53	91	8
30220720	7,2	-	53	91	8
30220730	7,3	-	53	91	8
30220740	7,4	-	53	91	8
30220750	7,5	-	53	91	8
30220754	7,54	19/64	53	91	8
30220760	7,6	-	53	91	8
30220770	7,7	-	53	91	8
30220780	7,8	-	53	91	8
30220790	7,9	-	53	91	8
30220794	7,94	5/16	53	91	8
30220800	8	-	53	91	8
30220810	8,1	-	61	103	10
30220820	8,2	-	61	103	10
30220830	8,3	-	61	103	10
30220833	8,33	21/64	61	103	10
30220840	8,4	-	61	103	10
30220850	8,5	-	61	103	10

HYP-HPO-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 156 rozmiary

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | m7 | B.620

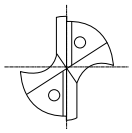
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30220860	8,6	-	61	103	10
30220870	8,7	-	61	103	10
30220873	8,73	11/32	61	103	10
30220880	8,8	-	61	103	10
30220890	8,9	-	61	103	10
30220900	9	-	61	103	10
30220910	9,1	-	61	103	10
30220913	9,13	23/64	61	103	10
30220920	9,2	-	61	103	10
30220930	9,3	-	61	103	10
30220940	9,4	-	61	103	10
30220950	9,5	-	61	103	10
30220952	9,52	3/8	61	103	10
30220960	9,6	-	61	103	10
30220970	9,7	-	61	103	10
30220980	9,8	-	61	103	10
30220990	9,9	-	61	103	10
30220992	9,92	25/64	61	103	10
30221000	10	-	61	103	10
30221010	10,1	-	71	118	12
30221020	10,2	-	71	118	12
30221030	10,3	-	71	118	12
30221032	10,32	13/32	71	118	12
30221040	10,4	-	71	118	12
30221050	10,5	-	71	118	12
30221060	10,6	-	71	118	12
30221070	10,7	-	71	118	12
30221072	10,72	27/64	71	118	12
30221080	10,8	-	71	118	12
30221090	10,9	-	71	118	12
30221100	11	-	71	118	12
30221110	11,1	-	71	118	12
30221111	11,11	7/16	71	118	12
30221120	11,2	-	71	118	12
30221130	11,3	-	71	118	12
30221140	11,4	-	71	118	12
30221150	11,5	-	71	118	12
30221151	11,51	29/64	71	118	12
30221160	11,6	-	71	118	12
30221170	11,7	-	71	118	12
30221180	11,8	-	71	118	12
30221190	11,9	-	71	118	12
30221191	11,91	15/32	71	118	12
30221200	12	-	71	118	12
30221230	12,3	31/64	77	124	14
30221250	12,5	-	77	124	14

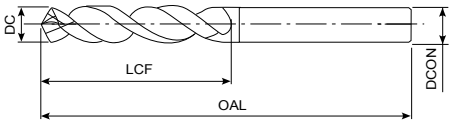
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30221270	12,7	1/2	77	124	14
30221300	13	-	77	124	14
30221350	13,5	-	77	124	14
30221400	14	-	77	124	14
30221429	14,29	9/16	83	133	16
30221450	14,5	-	83	133	16
30221500	15	-	83	133	16
30221550	15,5	-	83	133	16
30221587	15,87	5/8	83	133	16
30221600	16	-	83	133	16
30221650	16,5	-	93	143	18
30221700	17	-	93	143	18
30221750	17,5	-	93	143	18
30221800	18	-	93	143	18
30221850	18,5	-	101	153	20
30221900	19	-	101	153	20
30221950	19,5	-	101	153	20
30222000	20	-	101	153	20

HYP-HPO-5D-HE

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Z chwytem typ Whistle Notch do ogólnych aplikacji
- 134 rozmiary

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | 140° | m7 | B.620

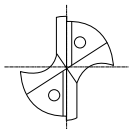
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30220300-HE	3	-	28	66	6
30220310-HE	3,1	-	28	66	6
30220317-HE	3,17	1/8	28	66	6
30220320-HE	3,2	-	28	66	6
30220330-HE	3,3	-	28	66	6
30220340-HE	3,4	-	28	66	6
30220350-HE	3,5	-	28	66	6
30220357-HE	3,57	9/64	28	66	6
30220360-HE	3,6	-	28	66	6
30220370-HE	3,7	-	28	66	6
30220380-HE	3,8	-	36	74	6
30220390-HE	3,9	-	36	74	6
30220397-HE	3,97	5/32	36	74	6
30220400-HE	4	-	36	74	6
30220410-HE	4,1	-	36	74	6
30220420-HE	4,2	-	36	74	6
30220430-HE	4,3	-	36	74	6
30220437-HE	4,37	11/64	36	74	6
30220440-HE	4,4	-	36	74	6
30220450-HE	4,5	-	36	74	6
30220460-HE	4,6	-	36	74	6
30220470-HE	4,7	-	36	74	6
30220476-HE	4,76	3/16	44	82	6
30220480-HE	4,8	-	44	82	6
30220490-HE	4,9	-	44	82	6
30220500-HE	5	-	44	82	6
30220510-HE	5,1	-	44	82	6
30220516-HE	5,16	13/64	44	82	6
30220520-HE	5,2	-	44	82	6
30220530-HE	5,3	-	44	82	6
30220540-HE	5,4	-	44	82	6
30220550-HE	5,5	-	44	82	6
30220556-HE	5,56	7/32	44	82	6
30220560-HE	5,6	-	44	82	6
30220570-HE	5,7	-	44	82	6
30220580-HE	5,8	-	44	82	6
30220590-HE	5,9	-	44	82	6
30220595-HE	5,95	15/64	44	82	6
30220600-HE	6	-	44	82	6
30220610-HE	6,1	-	53	91	8
30220620-HE	6,2	-	53	91	8
30220630-HE	6,3	-	53	91	8
30220635-HE	6,35	1/4	53	91	8
30220640-HE	6,4	-	53	91	8
30220650-HE	6,5	-	53	91	8
30220660-HE	6,6	-	53	91	8

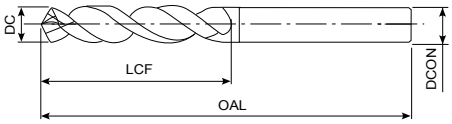
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30220670-HE	6,7	-	53	91	8
30220675-HE	6,75	17/64	53	91	8
30220680-HE	6,8	-	53	91	8
30220690-HE	6,9	-	53	91	8
30220700-HE	7	-	53	91	8
30220710-HE	7,1	-	53	91	8
30220714-HE	7,14	9/32	53	91	8
30220720-HE	7,2	-	53	91	8
30220730-HE	7,3	-	53	91	8
30220740-HE	7,4	-	53	91	8
30220750-HE	7,5	-	53	91	8
30220754-HE	7,54	19/64	53	91	8
30220760-HE	7,6	-	53	91	8
30220770-HE	7,7	-	53	91	8
30220780-HE	7,8	-	53	91	8
30220790-HE	7,9	-	53	91	8
30220794-HE	7,94	5/16	53	91	8
30220800-HE	8	-	53	91	8
30220810-HE	8,1	-	61	103	10
30220820-HE	8,2	-	61	103	10
30220830-HE	8,3	-	61	103	10
30220833-HE	8,33	21/64	61	103	10
30220840-HE	8,4	-	61	103	10
30220850-HE	8,5	-	61	103	10
30220860-HE	8,6	-	61	103	10
30220870-HE	8,7	-	61	103	10
30220873-HE	8,73	11/32	61	103	10
30220880-HE	8,8	-	61	103	10
30220890-HE	8,9	-	61	103	10
30220900-HE	9	-	61	103	10
30220910-HE	9,1	-	61	103	10
30220913-HE	9,13	23/64	61	103	10
30220920-HE	9,2	-	61	103	10
30220930-HE	9,3	-	61	103	10
30220940-HE	9,4	-	61	103	10
30220950-HE	9,5	-	61	103	10
30220952-HE	9,52	3/8	61	103	10
30220960-HE	9,6	-	61	103	10
30220970-HE	9,7	-	61	103	10
30220980-HE	9,8	-	61	103	10
30220990-HE	9,9	-	61	103	10
30220992-HE	9,92	25/64	61	103	10
30221000-HE	10	-	61	103	10
30221010-HE	10,1	-	71	118	12
30221020-HE	10,2	-	71	118	12
30221030-HE	10,3	-	71	118	12

HYP-HPO-5D-HE

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Z chwytem typ Whistle Notch do ogólnych aplikacji
- 134 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | 140° | m7 | B.620

EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30221032-HE	10,32	13/32	71	118	12
30221040-HE	10,4	-	71	118	12
30221050-HE	10,5	-	71	118	12
30221060-HE	10,6	-	71	118	12
30221070-HE	10,7	-	71	118	12
30221072-HE	10,72	27/64	71	118	12
30221080-HE	10,8	-	71	118	12
30221090-HE	10,9	-	71	118	12
30221100-HE	11	-	71	118	12
30221110-HE	11,1	-	71	118	12
30221111-HE	11,11	7/16	71	118	12
30221120-HE	11,2	-	71	118	12
30221130-HE	11,3	-	71	118	12
30221140-HE	11,4	-	71	118	12
30221150-HE	11,5	-	71	118	12
30221151-HE	11,51	29/64	71	118	12
30221160-HE	11,6	-	71	118	12
30221170-HE	11,7	-	71	118	12
30221180-HE	11,8	-	71	118	12
30221190-HE	11,9	-	71	118	12
30221191-HE	11,91	15/32	71	118	12
30221200-HE	12	-	71	118	12
30221230-HE	12,3	31/64	77	124	14
30221250-HE	12,5	-	77	124	14
30221270-HE	12,7	1/2	77	124	14
30221300-HE	13	-	77	124	14
30221350-HE	13,5	-	77	124	14
30221400-HE	14	-	77	124	14
30221429-HE	14,29	9/16	83	133	16
30221450-HE	14,5	-	83	133	16
30221500-HE	15	-	83	133	16
30221550-HE	15,5	-	83	133	16
30221587-HE	15,87	5/8	83	133	16
30221600-HE	16	-	83	133	16
30221650-HE	16,5	-	93	143	18
30221700-HE	17	-	93	143	18
30221750-HE	17,5	-	93	143	18
30221800-HE	18	-	93	143	18
30221850-HE	18,5	-	101	153	20
30221900-HE	19	-	101	153	20
30221950-HE	19,5	-	101	153	20
30222000-HE	20	-	101	153	20

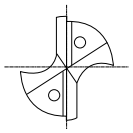
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON

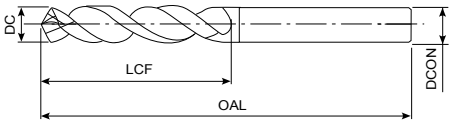
HYP-HPO-5D-HB

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Z chwytem Weldon do ogólnych aplikacji
- 136 rozmiary





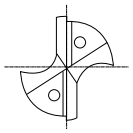
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30220300-HB	3	-	28	66	6
30220310-HB	3,1	-	28	66	6
30220317-HB	3,17	1/8	28	66	6
30220320-HB	3,2	-	28	66	6
30220330-HB	3,3	-	28	66	6
30220340-HB	3,4	-	28	66	6
30220350-HB	3,5	-	28	66	6
30220357-HB	3,57	9/64	28	66	6
30220360-HB	3,6	-	28	66	6
30220370-HB	3,7	-	28	66	6
30220380-HB	3,8	-	36	74	6
30220390-HB	3,9	-	36	74	6
30220397-HB	3,97	5/32	36	74	6
30220400-HB	4	-	36	74	6
30220410-HB	4,1	-	36	74	6
30220420-HB	4,2	-	36	74	6
30220430-HB	4,3	-	36	74	6
30220437-HB	4,37	11/64	36	74	6
30220440-HB	4,4	-	36	74	6
30220450-HB	4,5	-	36	74	6
30220460-HB	4,6	-	36	74	6
30220465-HB	4,65	-	36	74	6
30220470-HB	4,7	-	36	74	6
30220476-HB	4,76	3/16	44	82	6
30220480-HB	4,8	-	44	82	6
30220490-HB	4,9	-	44	82	6
30220500-HB	5	-	44	82	6
30220510-HB	5,1	-	44	82	6
30220516-HB	5,16	13/64	44	82	6
30220520-HB	5,2	-	44	82	6
30220530-HB	5,3	-	44	82	6
30220540-HB	5,4	-	44	82	6
30220550-HB	5,5	-	44	82	6
30220555-HB	5,55	-	44	82	6
30220556-HB	5,56	7/32	44	82	6
30220560-HB	5,6	-	44	82	6
30220570-HB	5,7	-	44	82	6
30220580-HB	5,8	-	44	82	6
30220590-HB	5,9	-	44	82	6
30220595-HB	5,95	15/54	44	82	6
30220600-HB	6	-	44	82	6
30220610-HB	6,1	-	53	91	8
30220620-HB	6,2	-	53	91	8
30220630-HB	6,3	-	53	91	8
30220635-HB	6,35	1/4	53	91	8
30220640-HB	6,4	-	53	91	8

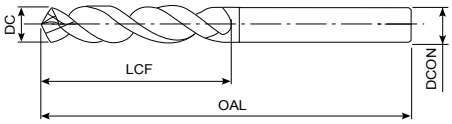
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30220650-HB	6,5	-	53	91	8
30220660-HB	6,6	-	53	91	8
30220670-HB	6,7	-	53	91	8
30220675-HB	6,75	17/64	53	91	8
30220680-HB	6,8	-	53	91	8
30220690-HB	6,9	-	53	91	8
30220700-HB	7	-	53	91	8
30220710-HB	7,1	-	53	91	8
30220714-HB	7,14	9/32	53	91	8
30220720-HB	7,2	-	53	91	8
30220730-HB	7,3	-	53	91	8
30220740-HB	7,4	-	53	91	8
30220750-HB	7,5	-	53	91	8
30220754-HB	7,54	19/64	53	91	8
30220760-HB	7,6	-	53	91	8
30220770-HB	7,7	-	53	91	8
30220780-HB	7,8	-	53	91	8
30220790-HB	7,9	-	53	91	8
30220794-HB	7,94	5/16	53	91	8
30220800-HB	8	-	53	91	8
30220810-HB	8,1	-	61	103	10
30220820-HB	8,2	-	61	103	10
30220830-HB	8,3	-	61	103	10
30220833-HB	8,33	21/64	61	103	10
30220840-HB	8,4	-	61	103	10
30220850-HB	8,5	-	61	103	10
30220860-HB	8,6	-	61	103	10
30220870-HB	8,7	-	61	103	10
30220873-HB	8,73	11/32	61	103	10
30220880-HB	8,8	-	61	103	10
30220890-HB	8,9	-	61	103	10
30220900-HB	9	-	61	103	10
30220910-HB	9,1	-	61	103	10
30220913-HB	9,13	23/64	61	103	10
30220920-HB	9,2	-	61	103	10
30220930-HB	9,3	-	61	103	10
30220940-HB	9,4	-	61	103	10
30220950-HB	9,5	-	61	103	10
30220952-HB	9,52	3/8	61	103	10
30220960-HB	9,6	-	61	103	10
30220970-HB	9,7	-	61	103	10
30220980-HB	9,8	-	61	103	10
30220990-HB	9,9	-	61	103	10
30220992-HB	9,92	25/64	61	103	10
30221000-HB	10	-	61	103	10
30221010-HB	10,1	-	71	118	12

HYP-HPO-5D-HB

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 5xD
- Z chwytem Weldon do ogólnych aplikacji
- 136 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | 140° | m7 | B.620

EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
30221020-HB	10,2	-	71	118	12
30221030-HB	10,3	-	71	118	12
30221032-HB	10,32	13/32	71	118	12
30221040-HB	10,4	-	71	118	12
30221050-HB	10,5	-	71	118	12
30221060-HB	10,6	-	71	118	12
30221070-HB	10,7	-	71	118	12
30221072-HB	10,72	27/64	71	118	12
30221080-HB	10,8	-	71	118	12
30221090-HB	10,9	-	71	118	12
30221100-HB	11	-	71	118	12
30221110-HB	11,1	-	71	118	12
30221111-HB	11,11	7/16	71	118	12
30221120-HB	11,2	-	71	118	12
30221130-HB	11,3	-	71	118	12
30221140-HB	11,4	-	71	118	12
30221150-HB	11,5	-	71	118	12
30221151-HB	11,51	29/64	71	118	12
30221160-HB	11,6	-	71	118	12
30221170-HB	11,7	-	71	118	12
30221180-HB	11,8	-	71	118	12
30221190-HB	11,9	-	71	118	12
30221191-HB	11,91	15/32	71	118	12
30221200-HB	12	-	71	118	12
30221230-HB	12,3	31/64	77	124	14
30221250-HB	12,5	-	77	124	14
30221270-HB	12,7	1/2	77	124	14
30221300-HB	13	-	77	124	14
30221350-HB	13,5	-	77	124	14
30221400-HB	14	-	77	124	14
30221429-HB	14,29	9/16	83	133	16
30221450-HB	14,5	-	83	133	16
30221500-HB	15	-	83	133	16
30221550-HB	15,5	-	83	133	16
30221587-HB	15,87	5/8	83	133	16
30221600-HB	16	-	83	133	16
30221650-HB	16,5	-	93	143	18
30221700-HB	17	-	93	143	18
30221750-HB	17,5	-	93	143	18
30221800-HB	18	-	93	143	18
30221850-HB	18,5	-	101	153	20
30221900-HB	19	-	101	153	20
30221950-HB	19,5	-	101	153	20
30222000-HB	20	-	101	153	20

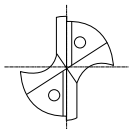
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON

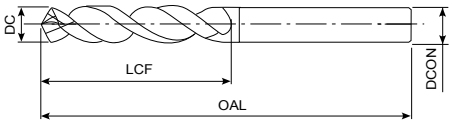
HYP-HPO-8D

Wiercenie | Węglik spiekany | 8xD

INDEX







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 8xD
- Ogólne aplikacje
- 134 rozmiary





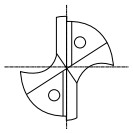
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
32210300	3	-	34	72	4
32210310	3,1	-	43	81	4
32210317	3,17	1/8	43	81	4
32210320	3,2	-	43	81	4
32210330	3,3	-	43	81	4
32210340	3,4	-	43	81	4
32210350	3,5	-	43	81	4
32210357	3,57	9/64	43	81	4
32210360	3,6	-	43	81	4
32210370	3,7	-	43	81	4
32210380	3,8	-	43	81	4
32210390	3,9	-	43	81	4
32210397	3,97	5/32	43	81	4
32210400	4	-	43	81	4
32210410	4,1	-	50	90	6
32210420	4,2	-	50	90	6
32210430	4,3	-	50	90	6
32210437	4,37	11/64	50	90	6
32210440	4,4	-	50	90	6
32210450	4,5	-	50	90	6
32210460	4,6	-	50	90	6
32210470	4,7	-	50	90	6
32210476	4,76	3/16	50	90	6
32210480	4,8	-	50	90	6
32210490	4,9	-	50	90	6
32210500	5	-	50	90	6
32210510	5,1	-	57	97	6
32210516	5,16	13/64	57	97	6
32210520	5,2	-	57	97	6
32210530	5,3	-	57	97	6
32210540	5,4	-	57	97	6
32210550	5,5	-	57	97	6
32210556	5,56	7/32	57	97	6
32210560	5,6	-	57	97	6
32210570	5,7	-	57	97	6
32210580	5,8	-	57	97	6
32210590	5,9	-	57	97	6
32210595	5,95	15/64	57	97	6
32210600	6	-	57	97	6
32210610	6,1	-	66	106	8
32210620	6,2	-	66	106	8
32210630	6,3	-	66	106	8
32210635	6,35	1/4	66	106	8
32210640	6,4	-	66	106	8
32210650	6,5	-	66	106	8
32210660	6,6	-	66	106	8

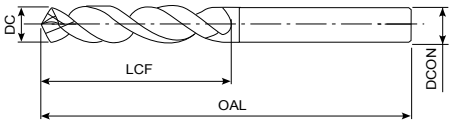
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
32210670	6,7	-	66	106	8
32210675	6,75	17/64	66	106	8
32210680	6,8	-	66	106	8
32210690	6,9	-	76	116	8
32210700	7	-	76	116	8
32210710	7,1	-	76	116	8
32210714	7,14	9/32	76	116	8
32210720	7,2	-	76	116	8
32210730	7,3	-	76	116	8
32210740	7,4	-	76	116	8
32210750	7,5	-	76	116	8
32210754	7,54	19/64	76	116	8
32210760	7,6	-	76	116	8
32210770	7,7	-	76	116	8
32210780	7,8	-	76	116	8
32210790	7,9	-	76	116	8
32210794	7,94	5/16	76	116	8
32210800	8	-	76	116	8
32210810	8,1	-	87	131	10
32210820	8,2	-	87	131	10
32210830	8,3	-	87	131	10
32210833	8,33	21/64	87	131	10
32210840	8,4	-	87	131	10
32210850	8,5	-	87	131	10
32210860	8,6	-	87	131	10
32210870	8,7	-	87	131	10
32210873	8,73	11/32	87	131	10
32210880	8,8	-	87	131	10
32210890	8,9	-	87	131	10
32210900	9	-	87	131	10
32210910	9,1	-	95	139	10
32210913	9,13	23/64	95	139	10
32210920	9,2	-	95	139	10
32210930	9,3	-	95	139	10
32210940	9,4	-	95	139	10
32210950	9,5	-	95	139	10
32210952	9,52	3/8	95	139	10
32210960	9,6	-	95	139	10
32210970	9,7	-	95	139	10
32210980	9,8	-	95	139	10
32210990	9,9	-	95	139	10
32210992	9,92	25/64	95	139	10
32211000	10	-	95	139	10
32211010	10,1	-	106	155	12
32211020	10,2	-	106	155	12
32211030	10,3	-	106	155	12

HYP-HPO-8D

Wiercenie | Węglik spiekany | 8xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka EgiAs
- Do 8xD
- Ogólne aplikacje
- 134 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | M ○ INOX | K ◉ GG | K ◉ GGG | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | EgiAs | 30° | SHRINK FIT | 140° | m7 | B.620

EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
32211032	10,32	13/32	106	155	12
32211040	10,4	-	106	155	12
32211050	10,5	-	106	155	12
32211060	10,6	-	106	155	12
32211070	10,7	-	106	155	12
32211072	10,72	27/64	106	155	12
32211080	10,8	-	106	155	12
32211090	10,9	-	106	155	12
32211100	11	-	106	155	12
32211110	11,1	-	114	163	12
32211111	11,11	7/16	114	163	12
32211120	11,2	-	114	163	12
32211130	11,3	-	114	163	12
32211140	11,4	-	114	163	12
32211150	11,5	-	114	163	12
32211151	11,51	29/64	114	163	12
32211160	11,6	-	114	163	12
32211170	11,7	-	114	163	12
32211180	11,8	-	114	163	12
32211190	11,9	-	114	163	12
32211191	11,91	15/32	114	163	12
32211200	12	-	114	163	12
32211230	12,3	31/64	133	182	14
32211250	12,5	-	133	182	14
32211270	12,7	1/2	133	182	14
32211300	13	-	133	182	14
32211350	13,5	-	133	182	14
32211400	14	-	133	182	14
32211429	14,29	9/16	152	204	16
32211450	14,5	-	152	204	16
32211500	15	-	152	204	16
32211550	15,5	-	152	204	16
32211587	15,87	5/8	152	204	16
32211600	16	-	152	204	16
32211650	16,5	-	171	223	18
32211700	17	-	171	223	18
32211750	17,5	-	171	223	18
32211800	18	-	171	223	18
32211850	18,5	-	190	244	20
32211900	19	-	190	244	20
32211950	19,5	-	190	244	20
32212000	20	-	190	244	20

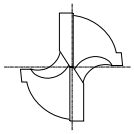
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON

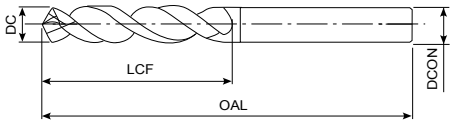
HYP-AL-3D NOWE

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD

INDEX







- Wiertło z węglika, polerowane
- Do 3xD
- Do aluminium i odlewu aluminiowego
- 137 rozmiary







EDP	DC	LCF	OAL	DCON
110301000	1	7	35	3
110301100	1,1	7	35	3
110301200	1,2	8	35	3
110301300	1,3	8	35	3
110301400	1,4	9	35	3
110301500	1,5	9	40	3
110301600	1,6	10	40	3
110301700	1,7	10	40	3
110301800	1,8	11	40	3
110301900	1,9	11	40	3
110302000	2	13	45	3
110302100	2,1	13	45	3
110302200	2,2	13	45	3
110302300	2,3	13	45	3
110302400	2,4	15	45	3
110302500	2,5	15	50	3
110302600	2,6	15	50	3
110302700	2,7	17	50	3
110302800	2,8	17	50	3
110302900	2,9	17	50	3
110303000	3	20	62	6
110303100	3,1	20	62	6
110303170	3,17	20	62	6
110303200	3,2	20	62	6
110303300	3,3	20	62	6
110303400	3,4	20	62	6
110303500	3,5	20	62	6
110303570	3,57	20	62	6
110303600	3,6	20	62	6
110303700	3,7	20	62	6
110303800	3,8	24	66	6
110303900	3,9	24	66	6
110303970	3,97	24	66	6
110304000	4	24	66	6
110304100	4,1	24	66	6
110304200	4,2	24	66	6
110304300	4,3	24	66	6
110304370	4,37	24	66	6
110304400	4,4	24	66	6
110304500	4,5	24	66	6
110304600	4,6	24	66	6
110304700	4,7	24	66	6
110304760	4,76	28	66	6
110304800	4,8	28	66	6
110304900	4,9	28	66	6
110305000	5	28	66	6

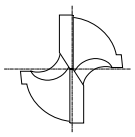
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
110305100	5,1	28	66	6
110305160	5,16	28	66	6
110305200	5,2	28	66	6
110305300	5,3	28	66	6
110305400	5,4	28	66	6
110305500	5,5	28	66	6
110305560	5,56	28	66	6
110305600	5,6	28	66	6
110305700	5,7	28	66	6
110305800	5,8	28	66	6
110305900	5,9	28	66	6
110305950	5,95	28	66	6
110306000	6	28	66	6
110306100	6,1	34	79	8
110306200	6,2	34	79	8
110306300	6,3	34	79	8
110306350	6,35	34	79	8
110306400	6,4	34	79	8
110306500	6,5	34	79	8
110306600	6,6	34	79	8
110306700	6,7	34	79	8
110306750	6,75	34	79	8
110306800	6,8	34	79	8
110306900	6,9	34	79	8
110307000	7	34	79	8
110307100	7,1	41	79	8
110307140	7,14	41	79	8
110307200	7,2	41	79	8
110307300	7,3	41	79	8
110307400	7,4	41	79	8
110307500	7,5	41	79	8
110307540	7,54	41	79	8
110307600	7,6	41	79	8
110307700	7,7	41	79	8
110307800	7,8	41	79	8
110307900	7,9	41	79	8
110307940	7,94	41	79	8
110308000	8	41	79	8
110308100	8,1	47	89	10
110308200	8,2	47	89	10
110308300	8,3	47	89	10
110308330	8,33	47	89	10
110308400	8,4	47	89	10
110308500	8,5	47	89	10
110308600	8,6	47	89	10
110308700	8,7	47	89	10

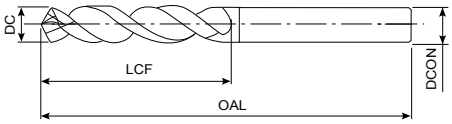
HYP-AL-3D NOWE

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD

INDEX







- Wiertło z węglika, polerowane
- Do 3xD
- Do aluminium i odlewu aluminiowego
- 137 rozmiary



















EDP	DC	LCF	OAL	DCON
110308730	8,73	47	89	10
110308800	8,8	47	89	10
110308900	8,9	47	89	10
110309000	9	47	89	10
110309100	9,1	47	89	10
110309130	9,13	47	89	10
110309200	9,2	47	89	10
110309300	9,3	47	89	10
110309400	9,4	47	89	10
110309500	9,5	47	89	10
110309520	9,52	47	89	10
110309600	9,6	47	89	10
110309700	9,7	47	89	10
110309800	9,8	47	89	10
110309900	9,9	47	89	10
110309920	9,92	47	89	10
110310000	10	47	89	10
110310100	10,1	55	102	12
110310200	10,2	55	102	12
110310300	10,3	55	102	12
110310320	10,32	55	102	12
110310400	10,4	55	102	12
110310500	10,5	55	102	12
110310600	10,6	55	102	12
110310700	10,7	55	102	12
110310720	10,72	55	102	12
110310800	10,8	55	102	12
110310900	10,9	55	102	12
110311000	11	55	102	12
110311100	11,1	55	102	12
110311110	11,11	55	102	12
110311200	11,2	55	102	12
110311300	11,3	55	102	12
110311400	11,4	55	102	12
110311500	11,5	55	102	12
110311510	11,51	55	102	12
110311600	11,6	55	102	12
110311700	11,7	55	102	12
110311800	11,8	55	102	12
110311900	11,9	55	102	12
110311910	11,91	55	102	12
110312000	12	55	102	12
110312300	12,3	60	107	14
110312500	12,5	60	107	14
110312700	12,7	60	107	14

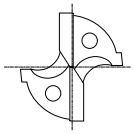
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

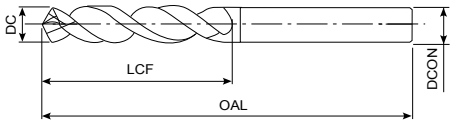
HYP-ALO-5D NOWE

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX







- Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane
- Do 5xD
- Do aluminium i odlewu aluminiowego
- 119 rozmiary









EDP	DC	LCF	OAL	DCON
111503000	3	28	66	6
111503100	3,1	28	66	6
111503170	3,17	28	66	6
111503200	3,2	28	66	6
111503300	3,3	28	66	6
111503400	3,4	28	66	6
111503500	3,5	28	66	6
111503570	3,57	28	66	6
111503600	3,6	28	66	6
111503700	3,7	28	66	6
111503800	3,8	36	74	6
111503900	3,9	36	74	6
111503970	3,97	36	74	6
111504000	4	36	74	6
111504100	4,1	36	74	6
111504200	4,2	36	74	6
111504300	4,3	36	74	6
111504370	4,37	36	74	6
111504400	4,4	36	74	6
111504500	4,5	36	74	6
111504600	4,6	36	74	6
111504650	4,65	36	74	6
111504700	4,7	36	74	6
111504760	4,76	44	82	6
111504800	4,8	44	82	6
111504900	4,9	44	82	6
111505000	5	44	82	6
111505100	5,1	44	82	6
111505160	5,16	44	82	6
111505200	5,2	44	82	6
111505300	5,3	44	82	6
111505400	5,4	44	82	6
111505500	5,5	44	82	6
111505550	5,55	44	82	6
111505560	5,56	44	82	6
111505600	5,6	44	82	6
111505700	5,7	44	82	6
111505800	5,8	44	82	6
111505900	5,9	44	82	6
111505950	5,95	44	82	6
111506000	6	44	82	6
111506100	6,1	53	91	8
111506200	6,2	53	91	8
111506300	6,3	53	91	8
111506350	6,35	53	91	8
111506400	6,4	53	91	8

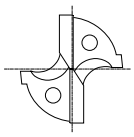
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
111506500	6,5	53	91	8
111506600	6,6	53	91	8
111506700	6,7	53	91	8
111506750	6,75	53	91	8
111506800	6,8	53	91	8
111506900	6,9	53	91	8
111507000	7	53	91	8
111507100	7,1	53	91	8
111507140	7,14	53	91	8
111507200	7,2	53	91	8
111507300	7,3	53	91	8
111507400	7,4	53	91	8
111507500	7,5	53	91	8
111507540	7,54	53	91	8
111507600	7,6	53	91	8
111507700	7,7	53	91	8
111507800	7,8	53	91	8
111507900	7,9	53	91	8
111507940	7,94	53	91	8
111508000	8	53	91	8
111508100	8,1	61	103	10
111508200	8,2	61	103	10
111508300	8,3	61	103	10
111508330	8,33	61	103	10
111508400	8,4	61	103	10
111508500	8,5	61	103	10
111508600	8,6	61	103	10
111508700	8,7	61	103	10
111508730	8,73	61	103	10
111508800	8,8	61	103	10
111508900	8,9	61	103	10
111509000	9	61	103	10
111509100	9,1	61	103	10
111509130	9,13	61	103	10
111509200	9,2	61	103	10
111509300	9,3	61	103	10
111509400	9,4	61	103	10
111509500	9,5	61	103	10
111509520	9,52	61	103	10
111509600	9,6	61	103	10
111509700	9,7	61	103	10
111509800	9,8	61	103	10
111509900	9,9	61	103	10
111509920	9,92	61	103	10
111510000	10	61	103	10
111510100	10,1	71	118	12

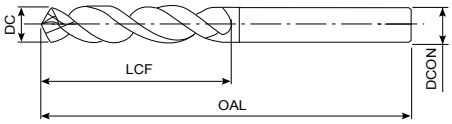
HYP-ALO-5D NOWE

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX







- Wiertło z węglika z wewnętrznym chłodzeniem, polerowane
- Do 5xD
- Do aluminium i odlewu aluminiowego
- 119 rozmiary









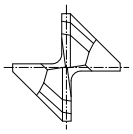
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
111510200	10,2	71	118	12
111510300	10,3	71	118	12
111510320	10,32	71	118	12
111510400	10,4	71	118	12
111510500	10,5	71	118	12
111510600	10,6	71	118	12
111510700	10,7	71	118	12
111510720	10,72	71	118	12
111510800	10,8	71	118	12
111510900	10,9	71	118	12
111511000	11	71	118	12
111511100	11,1	71	118	12
111511110	11,11	71	118	12
111511200	11,2	71	118	12
111511300	11,3	71	118	12
111511400	11,4	71	118	12
111511500	11,5	71	118	12
111511510	11,51	71	118	12
111511600	11,6	71	118	12
111511700	11,7	71	118	12
111511800	11,8	71	118	12
111511900	11,9	71	118	12
111511910	11,91	71	118	12
111512000	12	71	118	12
111512300	12,3	77	124	14
111512500	12,5	77	124	14
111512700	12,7	77	124	14

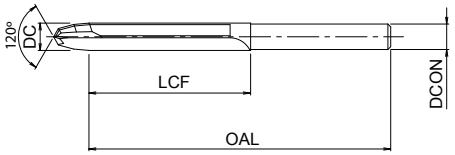
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

D-STAD

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło węglikowe z potrójnym kątem i pokryciem diamentowym
- Do 3xD
- Do CFRP
- 4 rozmiary

CFRP

CARBIDE | DIA | SHRINK FIT | 0~-0.02

B.621

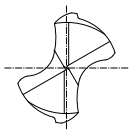
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
48154001	4	30	80	4
48154002	6	40	90	6
48154004	6,35	38	88	6,35
48154003	8	50	100	8

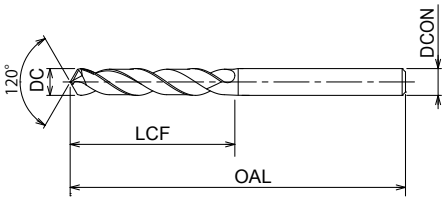
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

D-DAD

Wiercenie | Węglik spiekany







- Podwójny kąt wiertła.
- Do CFRP
- 6 rozmiary

CFRP

CARBIDE | DIA | SHRINK FIT | 0~-0.02 | 40°

B.629

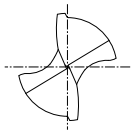
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8809141	2,5	15	50	2,5
8809142	3,27	20	76	3,27
8809143	4,1	25	80	4,1
8809144	4,8	29	80	4,8
8809145	6,3	38	94	6,3
8809146	9,5	57	115	9,5

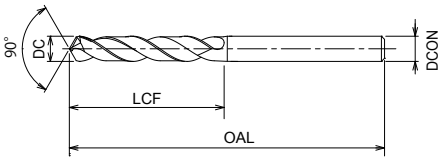
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

D-GDN90

Wiercenie | Węglik spiekany







- Powłoka diamentowa, kąt wierzchołkowy 90 ° Do CFRP
- Do CFRP
- 6 rozmiary

CFRP

CARBIDE | DIA | SHRINK FIT | 0~-0.02 | 40°

B.629

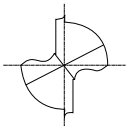
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8809151	2,5	15	50	2,5
8809152	3,27	20	76	3,27
8809153	4,1	25	80	4,1
8809154	4,8	29	80	4,8
8809155	6,3	38	94	6,3
8809156	9,5	57	115	9,5

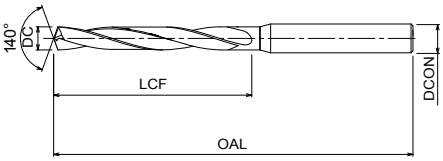
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

WH55-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Wiertło z węglika z powłoką DUROREY
- Do 5xD
- Do materiałów utwardzanych do 55HRC
- 36 rozmiary

H 35-45 HRC | H 45-52 HRC | H 52-62 HRC

CARBIDE | DUROREY | 12˚~20˚ | SHRINK FIT | 140˚ | h8

B.621

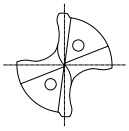
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3312200	2	18	68	4
3312250	2,5	23	73	4
3312280	2,8	27	73	4
3312300	3	29	78	6
3312330	3,3	32	78	6
3312350	3,5	32	78	6
3312380	3,8	36	78	6
3312400	4	36	78	6
3312420	4,2	38	88	6
3312450	4,5	41	88	6
3312480	4,8	45	88	6
3312500	5	45	88	6
3312510	5,1	42	92	6
3312550	5,5	44	92	6
3312580	5,8	48	92	6
3312600	6	48	92	6
3312650	6,5	52	102	8
3312680	6,8	56	102	8
3312700	7	56	102	8
3312750	7,5	60	118	8
3312780	7,8	64	118	8
3312800	8	64	118	8
3312850	8,5	68	128	10
3312870	8,7	70	128	10
3312880	8,8	72	128	10
3312900	9	72	128	10
3312950	9,5	76	136	10
3312980	9,8	80	136	10
3313000	10	80	136	10
3313030	10,3	84	146	12
3313050	10,5	84	146	12
3313080	10,8	88	146	12
3313100	11	88	146	12
3313150	11,5	92	156	12
3313180	11,8	96	156	12
3313200	12	96	156	12

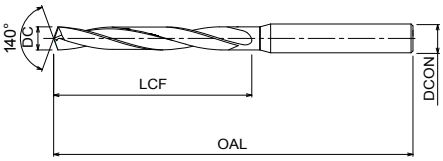
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

WHO55-5D

Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD







- Wiertło z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka DUROREY
- Do 5xD
- Do materiałów utwardzanych do 55HRC w tym Inconel
- 54 rozmiary

S Ni | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC | H 52-62 HRC

CARBIDE | DUROREY | 12°~20° | SHRINK FIT | 140° | h8 | B.622

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3316330	3,3	32	78	6
3316340	3,4	32	78	6
3316349	3,49	32	78	6
3316350	3,5	32	78	6
3316360	3,6	34	78	6
3316370	3,7	34	78	6
3316380	3,8	36	78	6
3316390	3,9	36	78	6
3316400	4	36	78	6
3316410	4,1	38	88	6
3316415	4,15	38	88	6
3316420	4,2	38	88	6
3316430	4,3	41	88	6
3316440	4,4	41	88	6
3316450	4,5	41	88	6
3316460	4,6	43	88	6
3316470	4,7	43	88	6
3316480	4,8	45	88	6
3316490	4,9	45	88	6
3316500	5	45	88	6
3316510	5,1	42	92	6
3316520	5,2	42	92	6
3316530	5,3	44	92	6
3316540	5,4	44	92	6
3316550	5,5	44	92	6
3316556	5,56	46	92	6
3316560	5,6	46	92	6
3316570	5,7	46	92	6
3316580	5,8	48	92	6
3316590	5,9	48	92	6
3316600	6	48	92	6
3316650	6,5	52	102	8
3316680	6,8	56	102	8
3316700	7	56	102	8
3316750	7,5	60	118	8
3316780	7,8	64	118	8
3316800	8	64	118	8
3316850	8,5	68	128	10
3316858	8,58	70	128	10
3316870	8,7	70	128	10
3316880	8,8	72	128	10
3316900	9	72	128	10
3316950	9,5	76	136	10
3316980	9,8	80	136	10
3316997	9,97	80	136	10
3317000	10	80	136	10

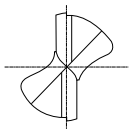
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3317030	10,3	84	146	12
3317050	10,5	84	146	12
3317080	10,8	88	146	12
3317100	11	88	146	12
3317150	11,5	92	156	12
3317156	11,56	94	156	12
3317180	11,8	96	156	12
3317200	12	96	156	12

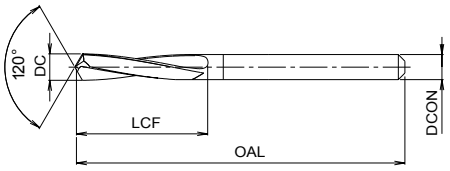
WH70-DRL

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD

INDEX







- Wiertło z węglika z powłoką DUROREY
- Do 3xD
- Z małą spiralą dla dużej sztywności, do 70 HRC
- 101 rozmiary

H
52-62 HRC

CARBIDE | DUROREY | 12° | SHRINK FIT | 120° | h8

B.622

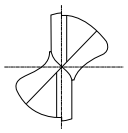
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3318200	2	12	42	3
3318210	2,1	12	42	3
3318220	2,2	13	43	3
3318230	2,3	13	43	3
3318240	2,4	14	44	3
3318250	2,5	14	44	3
3318260	2,6	14	44	3
3318270	2,7	16	46	3
3318280	2,8	16	46	3
3318290	2,9	16	46	3
3318300	3	16	46	3
3318310	3,1	18	48	4
3318320	3,2	18	48	4
3318330	3,3	18	48	4
3318340	3,4	20	50	4
3318350	3,5	20	50	4
3318360	3,6	20	50	4
3318370	3,7	20	50	4
3318380	3,8	22	52	4
3318390	3,9	22	52	4
3318400	4	22	52	4
3318410	4,1	25	68	5
3318420	4,2	25	68	5
3318430	4,3	28	68	5
3318440	4,4	28	68	5
3318450	4,5	28	68	5
3318460	4,6	28	68	5
3318470	4,7	28	68	5
3318480	4,8	32	68	5
3318490	4,9	32	68	5
3318500	5	32	68	5
3318510	5,1	32	74	6
3318520	5,2	32	74	6
3318530	5,3	32	74	6
3318540	5,4	35	74	6
3318550	5,5	35	74	6
3318560	5,6	35	74	6
3318570	5,7	35	74	6
3318580	5,8	35	74	6
3318590	5,9	35	74	6
3318600	6	35	74	6
3318610	6,1	40	83	7
3318620	6,2	40	83	7
3318630	6,3	40	83	7
3318640	6,4	40	83	7
3318650	6,5	40	83	7

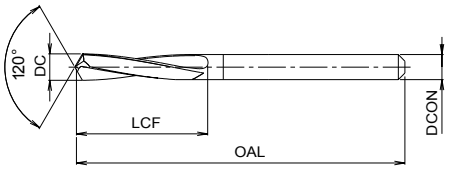
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3318660	6,6	40	83	7
3318670	6,7	40	83	7
3318680	6,8	45	83	7
3318690	6,9	45	83	7
3318700	7	45	83	7
3318710	7,1	45	94	8
3318720	7,2	45	94	8
3318730	7,3	45	94	8
3318740	7,4	45	94	8
3318750	7,5	45	94	8
3318760	7,6	50	94	8
3318770	7,7	50	94	8
3318780	7,8	50	94	8
3318790	7,9	50	94	8
3318800	8	50	94	8
3318810	8,1	50	101	9
3318820	8,2	50	101	9
3318830	8,3	50	101	9
3318840	8,4	50	101	9
3318850	8,5	50	101	9
3318860	8,6	57	101	9
3318870	8,7	57	101	9
3318880	8,8	57	101	9
3318890	8,9	57	101	9
3318900	9	57	101	9
3318910	9,1	57	106	10
3318920	9,2	57	106	10
3318930	9,3	57	106	10
3318940	9,4	57	106	10
3318950	9,5	57	106	10
3318960	9,6	63	106	10
3318970	9,7	63	106	10
3318980	9,8	63	106	10
3318990	9,9	63	106	10
3319000	10	63	106	10
3319010	10,1	63	113	11
3319020	10,2	63	113	11
3319030	10,3	63	113	11
3319040	10,4	63	113	11
3319050	10,5	63	113	11
3319060	10,6	63	113	11
3319070	10,7	71	113	11
3319080	10,8	71	113	11
3319090	10,9	71	113	11
3319100	11	71	113	11
3319110	11,1	71	120	12

WH70-DRL

Wiercenie | Węglik spiekany | 3xD







- Wiertło z węglika z powłoką DUROREY
- Do 3xD
- Z małą spiralą dla dużej sztywności, do 70 HRC
- 101 rozmiary

H
52-62 HRC

CARBIDE | DUROREY | 12° | SHRINK FIT | 120° | h8

B.622

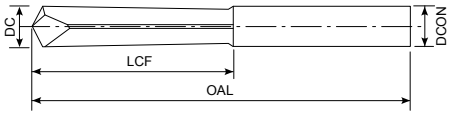
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
3319120	11,2	71	120	12
3319130	11,3	71	120	12
3319140	11,4	71	120	12
3319150	11,5	71	120	12
3319160	11,6	71	120	12
3319170	11,7	71	120	12
3319180	11,8	71	120	12
3319190	11,9	76	120	12
3319200	12	76	120	12

EDP	DC	LCF	OAL	DCON

EX-H-DRL

Wiercenie | Węglik spiekany | Usuwanie narzędzi





- Wiertło z węglika do usuwania złamanych gwintowników, polerowane
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 11 rozmiary

H
52-62 HRC

CARBIDE

h7

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
87702	2	10	30	2
87703	3	15	40	3
87704	4	20	45	4
87705	5	25	50	5
87706	6	30	60	6
87707	7	35	80	8
87708	8	40	80	8
87709	9	45	100	10
87710	10	50	100	10
87781	11	55	156	12
87782	12	60	162	12

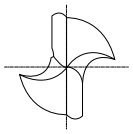
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

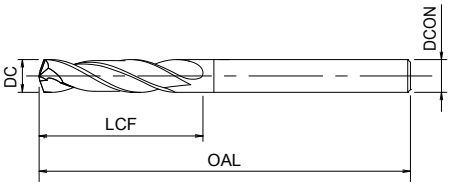
VPH-GDS

Wiercenie | Stal proszkowa | 3xD

INDEX







- Wiertło ze stali proszkowej z powłoką WDI
- Do 3xD
- Do żeliw, materiałów egzotycznych i stali hartowanych
- 126 rozmiary

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | K GG | K GGG | S Ti | S Ni | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

XPM | WDI | 30° | h7 | 130° | h8

B.623

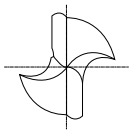
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8599005	0,5	3	38	3
8599006	0,6	3,5	38	3
8599007	0,7	4,5	38	3
8599008	0,8	5	38	3
8599009	0,9	5,5	38	3
8599010	1	6	38	3
8599011	1,1	7	39	3
8599012	1,2	8	40	3
8599013	1,3	8	40	3
8599014	1,4	9	41	3
8599015	1,5	9	41	3
8599016	1,6	10	42	3
8599017	1,7	10	42	3
8599018	1,8	11	43	3
8599019	1,9	11	43	3
8599020	2	12	44	3
8599021	2,1	12	44	3
8599022	2,2	13	45	3
8599023	2,3	13	45	3
8599024	2,4	14	46	3
8599025	2,5	14	46	3
8599026	2,6	14	46	3
8599027	2,7	16	48	3
8599028	2,8	16	48	3
8599029	2,9	16	48	3
8599030	3	16	48	3
8599031	3,1	18	50	3
8599032	3,2	18	50	3
8599033	3,3	18	50	4
8599034	3,4	20	52	4
8599035	3,5	20	52	4
8599036	3,6	20	52	4
8599037	3,7	20	52	4
8599038	3,8	22	54	4
8599039	3,9	22	54	4
8599040	4	22	54	4
8599041	4,1	22	66	6
8599042	4,2	22	66	6
8599043	4,3	24	68	6
8599044	4,4	24	68	6
8599045	4,5	24	68	6
8599046	4,6	24	68	6
8599047	4,7	24	68	6
8599048	4,8	26	70	6
8599049	4,9	26	70	6
8599050	5	26	70	6

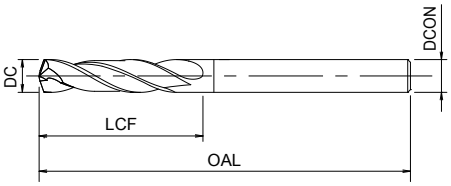
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8599051	5,1	26	70	6
8599052	5,2	26	70	6
8599053	5,3	26	70	6
8599054	5,4	28	72	6
8599055	5,5	28	72	6
8599056	5,6	28	72	6
8599057	5,7	28	72	6
8599058	5,8	28	72	6
8599059	5,9	28	72	6
8599060	6	28	72	6
8599061	6,1	31	75	8
8599062	6,2	31	75	8
8599063	6,3	31	75	8
8599064	6,4	31	75	8
8599065	6,5	31	75	8
8599066	6,6	31	75	8
8599067	6,7	31	75	8
8599068	6,8	34	78	8
8599069	6,9	34	78	8
8599070	7	34	78	8
8599071	7,1	34	78	8
8599072	7,2	34	78	8
8599073	7,3	34	78	8
8599074	7,4	34	78	8
8599075	7,5	34	78	8
8599076	7,6	37	81	8
8599077	7,7	37	81	8
8599078	7,8	37	81	8
8599079	7,9	37	81	8
8599080	8	37	81	8
8599081	8,1	37	87	10
8599082	8,2	37	87	10
8599083	8,3	37	87	10
8599084	8,4	37	87	10
8599085	8,5	37	87	10
8599086	8,6	40	90	10
8599087	8,7	40	90	10
8599088	8,8	40	90	10
8599089	8,9	40	90	10
8599090	9	40	90	10
8599091	9,1	40	90	10
8599092	9,2	40	90	10
8599093	9,3	40	90	10
8599094	9,4	40	90	10
8599095	9,5	40	90	10
8599096	9,6	43	93	10

VPH-GDS

Wiercenie | Stal proszkowa | 3xD







- Wiertło ze stali proszkowej z powłoką WDI
- Do 3xD
- Do żeliw, materiałów egzotycznych i stali hartowanych
- 126 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | S Ti | S Ni | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

XPM | WDI | 30° | h7 | 130° | h8

B.623

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8599097	9,7	43	93	10
8599098	9,8	43	93	10
8599099	9,9	43	93	10
8599100	10	43	93	10
8599101	10,1	43	100	12
8599102	10,2	43	100	12
8599103	10,3	43	100	12
8599104	10,4	43	100	12
8599105	10,5	43	100	12
8599106	10,6	43	100	12
8599107	10,7	47	104	12
8599108	10,8	47	104	12
8599109	10,9	47	104	12
8599110	11	47	104	12
8599111	11,1	47	104	12
8599112	11,2	47	104	12
8599113	11,3	47	104	12
8599114	11,4	47	104	12
8599115	11,5	47	104	12
8599116	11,6	47	104	12
8599117	11,7	47	104	12
8599118	11,8	47	104	12
8599119	11,9	51	108	12
8599120	12	51	108	12
8599121	12,1	51	108	12
8599122	12,2	51	108	12
8599123	12,3	51	108	12
8599124	12,4	51	108	12
8599125	12,5	51	108	12
8599126	12,6	51	108	12
8599127	12,7	51	108	12
8599128	12,8	51	108	12
8599129	12,9	51	108	12
8599130	13	51	108	12

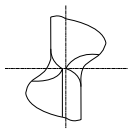
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

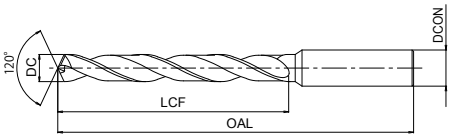
VP-GDR

Wiercenie | Stal proszkowa | 5xD

INDEX







- Wiertło ze stali proszkowej z powłoką TiCN
- Do 5xD
- Do stali, żeliwa i materiałów nieżelaznych
- 144 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | S Ti | S Ni | H 25-35 HRC

SPH | V | 40° | h7 | 120° | h8

B.623

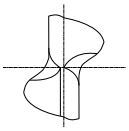
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8593020	2	24	56	3
8593021	2,1	24	56	3
8593022	2,2	27	59	3
8593023	2,3	27	59	3
8593024	2,4	30	62	3
8593025	2,5	30	62	3
8593026	2,6	30	62	3
8593027	2,7	33	65	3
8593028	2,8	33	65	3
8593029	2,9	33	65	3
8593030	3	33	65	3
8593031	3,1	36	68	4
8593032	3,2	36	68	4
8593033	3,3	36	68	4
8593034	3,4	39	71	4
8593035	3,5	39	71	4
8593036	3,6	39	71	4
8593037	3,7	39	71	4
8593038	3,8	43	75	4
8593039	3,9	43	75	4
8593040	4	43	75	4
8593041	4,1	43	87	6
8593042	4,2	43	87	6
8593043	4,3	47	91	6
8593044	4,4	47	91	6
8593045	4,5	47	91	6
8593046	4,6	47	91	6
8593047	4,7	47	91	6
8593048	4,8	52	96	6
8593049	4,9	52	96	6
8593050	5	52	96	6
8593051	5,1	52	96	6
8593052	5,2	52	96	6
8593053	5,3	52	96	6
8593054	5,4	57	101	6
8593055	5,5	57	101	6
8593056	5,6	57	101	6
8593057	5,7	57	101	6
8593058	5,8	57	101	6
8593059	5,9	57	101	6
8593060	6	57	101	6
8593061	6,1	63	107	8
8593062	6,2	63	107	8
8593063	6,3	63	107	8
8593064	6,4	63	107	8
8593065	6,5	63	107	8

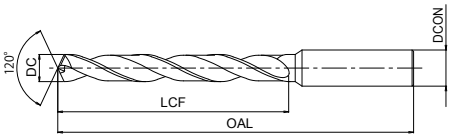
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8593066	6,6	63	107	8
8593067	6,7	63	107	8
8593068	6,8	69	113	8
8593069	6,9	69	113	8
8593070	7	69	113	8
8593071	7,1	69	113	8
8593072	7,2	69	113	8
8593073	7,3	69	113	8
8593074	7,4	69	113	8
8593075	7,5	69	113	8
8593076	7,6	75	119	8
8593077	7,7	75	119	8
8593078	7,8	75	119	8
8593079	7,9	75	119	8
8593080	8	75	119	8
8593081	8,1	75	125	10
8593082	8,2	75	125	10
8593083	8,3	75	125	10
8593084	8,4	75	125	10
8593085	8,5	75	125	10
8593086	8,6	81	131	10
8593087	8,7	81	131	10
8593088	8,8	81	131	10
8593089	8,9	81	131	10
8593090	9	81	131	10
8593091	9,1	81	131	10
8593092	9,2	81	131	10
8593093	9,3	81	131	10
8593094	9,4	81	131	10
8593095	9,5	81	131	10
8593096	9,6	87	137	10
8593097	9,7	87	137	10
8593098	9,8	87	137	10
8593099	9,9	87	137	10
8593100	10	87	137	10
8593101	10,1	87	144	12
8593102	10,2	87	144	12
8593103	10,3	87	144	12
8593104	10,4	87	144	12
8593105	10,5	87	144	12
8593106	10,6	87	144	12
8593107	10,7	94	151	12
8593108	10,8	94	151	12
8593109	10,9	94	151	12
8593110	11	94	151	12
8593111	11,1	94	151	12

VP-GDR

Wiercenie | Stal proszkowa | 5xD







- Wiertło ze stali proszkowej z powłoką TiCN
- Do 5xD
- Do stali, żeliwa i materiałów nieżelaznych
- 144 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | S Ti | S Ni | H 25-35 HRC

SPH | V | 40° | h7 | 120° | h8

B.623

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8593112	11,2	94	151	12
8593113	11,3	94	151	12
8593114	11,4	94	151	12
8593115	11,5	94	151	12
8593116	11,6	94	151	12
8593117	11,7	94	151	12
8593118	11,8	94	151	12
8593119	11,9	101	158	12
8593120	12	101	158	12
8593121	12,1	101	158	12
8593122	12,2	101	158	12
8593123	12,3	101	158	12
8593124	12,4	101	158	12
8593125	12,5	101	158	12
8593126	12,6	101	158	12
8593127	12,7	101	158	12
8593128	12,8	101	158	12
8593129	12,9	101	158	12
8593130	13	101	158	12
8593135	13,5	106	166	16
8593140	14	106	166	16
8593145	14,5	109	169	16
8593150	15	109	169	16
8593155	15,5	112	172	16
8593160	16	112	172	16
8593165	16,5	115	181	20
8593170	17	115	181	20
8593175	17,5	118	184	20
8593180	18	118	184	20
8593185	18,5	122	188	20
8593190	19	122	188	20
8593195	19,5	125	191	20
8593200	20	125	191	20
8593205	20,5	128	204	25
8593210	21	128	204	25
8593215	21,5	132	208	25
8593220	22	132	208	25
8593225	22,5	136	212	25
8593230	23	136	212	25
8593235	23,5	136	212	25
8593240	24	140	216	25
8593245	24,5	140	216	25
8593250	25	140	216	25
8593255	25,5	145	225	32
8593260	26	145	225	32
8593265	26,5	145	225	32

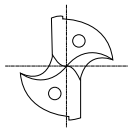
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8593270	27	150	230	32
8593280	28	150	230	32
8593290	29	155	235	32
8593300	30	155	235	32
8593310	31	160	240	32
8593320	32	165	245	32

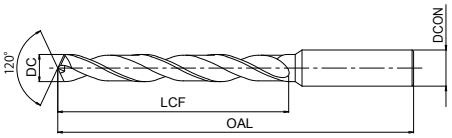
VP-HO-GDR DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Wiercenie | Stal proszkowa | 5xD

INDEX







- Wiertło ze stali proszkowej z chłodzeniem wewnętrznym, pokrycie TiCN
- Do 5xD
- Dla żeliwa, materiałów egzotycznych i stali hartowanych
- 56 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | S Ti | S Ni | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

CPM | V | 30° | h6 D>12 | h7 D≤12 | D≤12 | D>12 | 120° | h8

B.624

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8593560	6	57	101	6
8593565	6,5	63	107	6
8593568	6,8	69	113	7
8593570	7	69	113	7
8593575	7,5	69	113	8
8593580	8	75	119	8
8593585	8,5	75	125	9
8593586	8,6	81	131	9
8593590	9	81	131	9
8593595	9,5	81	131	10
8593600	10	87	137	10
8593603	10,3	87	144	11
8593605	10,5	87	144	11
8593610	11	94	151	11
8593615	11,5	94	151	12
8593620	12	101	158	12
8593625	12,5	101	161	16
8593630	13	101	161	16
8593635	13,5	106	166	16
8593640	14	106	166	16
8593641	14,1	109	169	16
8593645	14,5	109	169	16
8593650	15	109	169	16
8593655	15,5	112	172	16
8593656	15,6	112	172	16
8593660	16	112	172	16
8593665	16,5	115	181	20
8593670	17	115	181	20
8593675	17,5	118	184	20
8593676	17,6	118	184	20
8593680	18	118	184	20
8593685	18,5	122	188	20
8593690	19	122	188	20
8593695	19,5	125	191	20
8593696	19,6	125	191	20
8593700	20	125	191	20
8593705	20,5	128	204	25
8593710	21	128	204	25
8593711	21,1	128	204	25
8593715	21,5	132	208	25
8593720	22	132	208	25
8593725	22,5	136	212	25
8593730	23	136	212	25
8593735	23,5	136	212	25
8593740	24	140	216	25
8593745	24,5	140	216	25

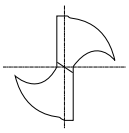
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8593750	25	140	216	25
8593755	25,5	145	225	32
8593760	26	145	225	32
8593765	26,5	145	225	32
8593770	27	150	230	32
8593780	28	150	230	32
8593790	29	155	235	32
8593800	30	155	235	32
8593810	31	160	240	32
8593820	32	165	245	32

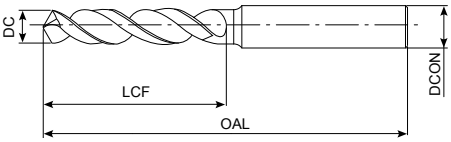
NEXUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD

INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem WDI
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej i materiałów nieżelaznych
- 106 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | M INOX | N Al | N AC, ADC | S Ti

HSSE | WDI | 35°~40° | D<2 140° | 2≤D≤4 130° | D>4 120° | h8

B.624

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8650100	1	6	38	3
8650110	1,1	7	39	3
8650120	1,2	8	40	3
8650130	1,3	8	40	3
8650140	1,4	9	41	3
8650150	1,5	9	41	3
8650160	1,6	10	42	3
8650170	1,7	10	42	3
8650180	1,8	11	43	3
8650181	1,81	11	43	3
8650183	1,83	11	43	3
8650190	1,9	11	43	3
8650200	2	12	44	3
8650210	2,1	12	44	3
8650211	2,11	12	44	3
8650213	2,13	13	45	3
8650220	2,2	13	45	3
8650228	2,28	13	45	3
8650230	2,3	13	45	3
8650238	2,38	14	46	3
8650240	2,4	14	46	3
8650250	2,5	14	46	3
8650260	2,6	14	46	3
8650270	2,7	16	48	3
8650276	2,76	16	48	3
8650278	2,78	16	48	3
8650280	2,8	16	48	3
8650290	2,9	16	48	3
8650300	3	16	48	3
8650310	3,1	18	50	4
8650320	3,2	18	50	4
8650325	3,25	18	50	4
8650330	3,3	18	50	4
8650340	3,4	20	52	4
8650350	3,5	20	52	4
8650360	3,6	20	52	4
8650365	3,65	20	52	4
8650367	3,67	20	52	4
8650370	3,7	20	52	4
8650380	3,8	22	54	4
8650390	3,9	22	54	4
8650400	4	22	54	4
8650410	4,1	22	66	6
8650420	4,2	22	66	6
8650430	4,3	24	68	6
8650440	4,4	24	68	6

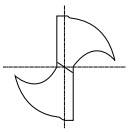
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8650450	4,5	24	68	6
8650459	4,59	24	68	6
8650460	4,6	24	68	6
8650463	4,63	24	68	6
8650470	4,7	24	68	6
8650480	4,8	26	70	6
8650490	4,9	26	70	6
8650500	5	26	70	6
8650510	5,1	26	70	6
8650520	5,2	26	70	6
8650530	5,3	26	70	6
8650540	5,4	28	72	6
8650548	5,48	28	72	6
8650550	5,5	28	72	6
8650560	5,6	28	72	6
8650570	5,7	28	72	6
8650580	5,8	28	72	6
8650590	5,9	28	72	6
8650600	6	28	72	6
8650610	6,1	31	75	8
8650620	6,2	31	75	8
8650630	6,3	31	75	8
8650640	6,4	31	75	8
8650650	6,5	31	75	8
8650660	6,6	31	75	8
8650680	6,8	34	78	8
8650690	6,9	34	78	8
8650700	7	34	78	8
8650734	7,34	34	78	8
8650738	7,38	34	78	8
8650740	7,4	34	78	8
8650750	7,5	34	78	8
8650780	7,8	37	81	8
8650790	7,9	37	81	8
8650800	8	37	81	8
8650810	8,1	37	87	10
8650820	8,2	37	87	10
8650830	8,3	37	87	10
8650840	8,4	37	87	10
8650850	8,5	37	87	10
8650860	8,6	40	90	10
8650870	8,7	40	90	10
8650880	8,8	40	90	10
8650900	9	40	90	10
8650918	9,18	40	90	10
8650920	9,2	40	90	10

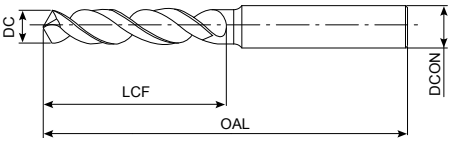
NEXUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD

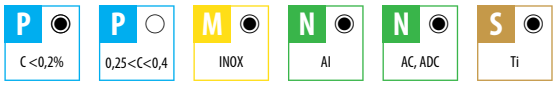
INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem WDI
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej i materiałów nieżelaznych
- 106 rozmiary







EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8650924	9,24	40	90	10
8650934	9,34	40	90	10
8650936	9,36	40	90	10
8650950	9,5	40	90	10
8650980	9,8	43	93	10
8651000	10	43	93	10
8651020	10,2	43	100	12
8651030	10,3	43	100	12
8651040	10,4	43	100	12
8651050	10,5	43	100	12
8651100	11	47	104	12
8651120	11,2	47	104	12
8651150	11,5	47	104	12
8651200	12	51	108	12

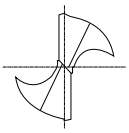
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

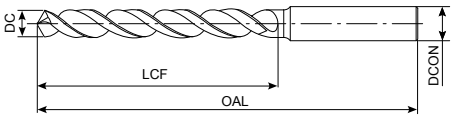
NEXUS-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD

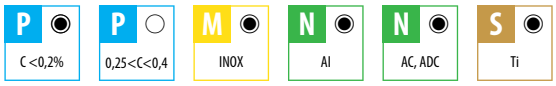
INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem WDI
- Do 5xD
- Do stali nierdzewnej i materiałów nieżelaznych
- 32 rozmiary





EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8655200	2	24	56	3
8655230	2,3	27	59	3
8655250	2,5	30	62	3
8655260	2,6	30	62	3
8655280	2,8	33	65	3
8655300	3	33	65	3
8655330	3,3	36	68	4
8655340	3,4	39	71	4
8655350	3,5	39	71	4
8655400	4	43	75	4
8655420	4,2	43	87	6
8655430	4,3	47	91	6
8655450	4,5	47	91	6
8655500	5	52	96	6
8655510	5,1	52	96	6
8655520	5,2	52	96	6
8655550	5,5	57	101	6
8655600	6	57	101	6
8655680	6,8	69	113	8
8655690	6,9	69	113	8
8655700	7	69	113	8
8655800	8	75	119	8
8655850	8,5	75	125	10
8655860	8,6	81	131	10
8655880	8,8	81	131	10
8655900	9	81	131	10
8656000	10	87	137	10
8656030	10,3	87	144	12
8656040	10,4	87	144	12
8656050	10,5	87	144	12
8656100	11	94	151	12
8656200	12	101	158	12

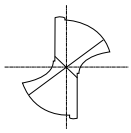
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

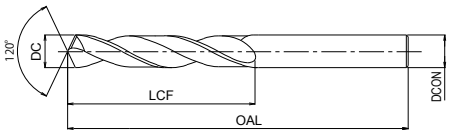
V-SDR

Wiercenie | HSS | 5xD

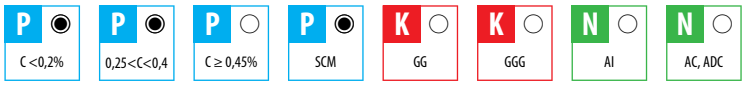
INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiCN
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 111 rozmiary







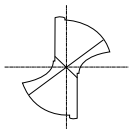
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8594020	2	24	49	2
8594021	2,1	24	49	2,1
8594022	2,2	27	53	2,2
8594023	2,3	27	53	2,3
8594024	2,4	30	57	2,4
8594025	2,5	30	57	2,5
8594026	2,6	30	57	2,6
8594027	2,7	33	61	2,7
8594028	2,8	33	61	2,8
8594029	2,9	33	61	2,9
8594030	3	33	61	3
8594031	3,1	36	65	3,1
8594032	3,2	36	65	3,2
8594033	3,3	36	65	3,3
8594034	3,4	39	70	3,4
8594035	3,5	39	70	3,5
8594036	3,6	39	70	3,6
8594037	3,7	39	70	3,7
8594038	3,8	43	75	3,8
8594039	3,9	43	75	3,9
8594040	4	43	75	4
8594041	4,1	43	75	4,1
8594042	4,2	43	75	4,2
8594043	4,3	47	80	4,3
8594044	4,4	47	80	4,4
8594045	4,5	47	80	4,5
8594046	4,6	47	80	4,6
8594047	4,7	47	80	4,7
8594048	4,8	52	86	4,8
8594049	4,9	52	86	4,9
8594050	5	52	86	5
8594051	5,1	52	86	5,1
8594052	5,2	52	86	5,2
8594053	5,3	52	86	5,3
8594054	5,4	57	93	5,4
8594055	5,5	57	93	5,5
8594056	5,6	57	93	5,6
8594057	5,7	57	93	5,7
8594058	5,8	57	93	5,8
8594059	5,9	57	93	5,9
8594060	6	57	93	6
8594061	6,1	63	101	6,1
8594062	6,2	63	101	6,2
8594063	6,3	63	101	6,3
8594064	6,4	63	101	6,4
8594065	6,5	63	101	6,5

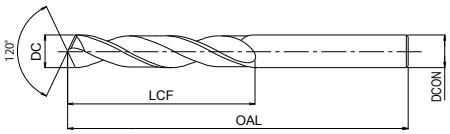
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8594066	6,6	63	101	6,6
8594067	6,7	63	109	6,7
8594068	6,8	69	109	6,8
8594069	6,9	69	109	6,9
8594070	7	69	109	7
8594071	7,1	69	109	7,1
8594072	7,2	69	109	7,2
8594073	7,3	69	109	7,3
8594074	7,4	69	109	7,4
8594075	7,5	69	109	7,5
8594076	7,6	75	117	7,6
8594077	7,7	75	117	7,7
8594078	7,8	75	117	7,8
8594079	7,9	75	117	7,9
8594080	8	75	117	8
8594081	8,1	75	117	8,1
8594082	8,2	75	117	8,2
8594083	8,3	75	117	8,3
8594084	8,4	75	117	8,4
8594085	8,5	75	117	8,5
8594086	8,6	81	125	8,6
8594087	8,7	81	125	8,7
8594088	8,8	81	125	8,8
8594089	8,9	81	125	8,9
8594090	9	81	125	9
8594091	9,1	81	125	9,1
8594092	9,2	81	125	9,2
8594093	9,3	81	125	9,3
8594094	9,4	81	125	9,4
8594095	9,5	81	125	9,5
8594096	9,6	87	133	9,6
8594097	9,7	87	133	9,7
8594098	9,8	87	133	9,8
8594099	9,9	87	133	9,9
8594100	10	87	133	10
8594101	10,1	87	133	10,1
8594102	10,2	87	133	10,2
8594103	10,3	87	133	10,3
8594104	10,4	87	133	10,4
8594105	10,5	87	133	10,5
8594106	10,6	87	133	10,6
8594107	10,7	94	142	10,7
8594108	10,8	94	142	10,8
8594109	10,9	94	142	10,9
8594110	11	94	142	11
8594111	11,1	94	142	11,1

V-SDR

Wiercenie | HSS | 5xD







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiCN
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 111 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC

HSSE | V | 28°~38° | 120° | DIN 338 | B.625

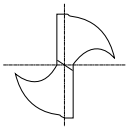
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8594112	11,2	94	142	11,2
8594113	11,3	94	142	11,3
8594114	11,4	94	142	11,4
8594115	11,5	94	142	11,5
8594116	11,6	94	142	11,6
8594117	11,7	94	142	11,7
8594118	11,8	94	142	11,8
8594119	11,9	101	151	11,9
8594120	12	101	151	12
8594121	12,1	101	151	12,1
8594122	12,2	101	151	12,2
8594123	12,3	101	151	12,3
8594124	12,4	101	151	12,4
8594125	12,5	101	151	12,5
8594126	12,6	101	151	12,6
8594127	12,7	101	151	12,7
8594128	12,8	101	151	12,8
8594129	12,9	101	151	12,9
8594130	13	101	151	13

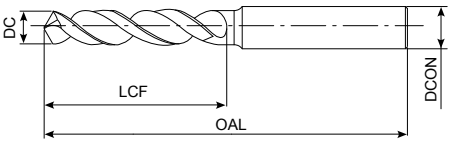
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

EX-SUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD

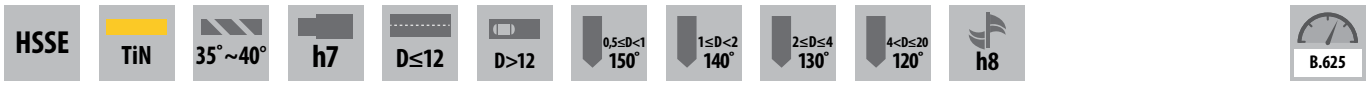






- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 635 rozmiarów - od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm





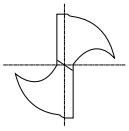
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
61505	0,5	3	38	3
8595051	0,51	3	38	3
8595052	0,52	3	38	3
8595053	0,53	3	38	3
8595054	0,54	3,5	38	3
8595055	0,55	3,5	38	3
8595056	0,56	3,5	38	3
8595057	0,57	3,5	38	3
8595058	0,58	3,5	38	3
8595059	0,59	3,5	38	3
61506	0,6	3,5	38	3
8595061	0,61	4	38	3
8595062	0,62	4	38	3
8595063	0,63	4	38	3
8595064	0,64	4	38	3
8595065	0,65	4	38	3
8595066	0,66	4	38	3
8595067	0,67	4	38	3
8595068	0,68	4,5	38	3
8595069	0,69	4,5	38	3
61507	0,7	4,5	38	3
8595071	0,71	4,5	38	3
8595072	0,72	4,5	38	3
8595073	0,73	4,5	38	3
8595074	0,74	4,5	38	3
8595075	0,75	4,5	38	3
8595076	0,76	5	38	3
8595077	0,77	5	38	3
8595078	0,78	5	38	3
8595079	0,79	5	38	3
61508	0,8	5	38	3
8595081	0,81	5	38	3
8595082	0,82	5	38	3
8595083	0,83	5	38	3
8595084	0,84	5	38	3
8595085	0,85	5	38	3
8595086	0,86	5,5	38	3
8595087	0,87	5,5	38	3
8595088	0,88	5,5	38	3
8595089	0,89	5,5	38	3
61509	0,9	5,5	38	3
8595091	0,91	5,5	38	3
8595092	0,92	5,5	38	3
8595093	0,93	5,5	38	3
8595094	0,94	5,5	38	3
8595095	0,95	6	38	3

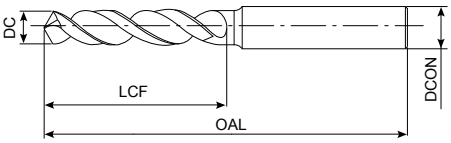
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595096	0,96	6	38	3
8595097	0,97	6	38	3
8595098	0,98	6	38	3
8595099	0,99	6	38	3
61510	1	6	38	3
8595101	1,01	6	38	3
8595102	1,02	6	38	3
8595103	1,03	6	38	3
8595104	1,04	6	38	3
8595105	1,05	6	38	3
8595106	1,06	6	38	3
8595107	1,07	7	39	3
8595108	1,08	7	39	3
8595109	1,09	7	39	3
61511	1,1	7	39	3
8595111	1,11	7	39	3
8595112	1,12	7	39	3
8595113	1,13	7	39	3
8595114	1,14	7	39	3
8595115	1,15	7	39	3
8595116	1,16	7	39	3
8595117	1,17	7	39	3
8595118	1,18	7	39	3
8595119	1,19	8	40	3
61512	1,2	8	40	3
8595121	1,21	8	40	3
8595122	1,22	8	40	3
8595123	1,23	8	40	3
8595124	1,24	8	40	3
8595125	1,25	8	40	3
8595126	1,26	8	40	3
8595127	1,27	8	40	3
8595128	1,28	8	40	3
8595129	1,29	8	40	3
61513	1,3	8	40	3
8595131	1,31	8	40	3
8595132	1,32	8	40	3
8595133	1,33	8	41	3
8595134	1,34	8	41	3
8595135	1,35	8	41	3
8595136	1,36	8	41	3
8595137	1,37	9	41	3
8595138	1,38	9	41	3
8595139	1,39	9	41	3
61514	1,4	9	41	3
8595141	1,41	9	41	3

EX-SUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 635 rozmiarów - od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm





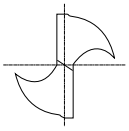
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595142	1,42	9	41	3
8595143	1,43	9	41	3
8595144	1,44	9	41	3
8595145	1,45	9	41	3
8595146	1,46	9	41	3
8595147	1,47	9	41	3
8595148	1,48	9	41	3
8595149	1,49	9	41	3
61515	1,5	9	41	3
8595151	1,51	10	42	3
8595152	1,52	10	42	3
8595153	1,53	10	42	3
8595154	1,54	10	42	3
8595155	1,55	10	42	3
8595156	1,56	10	42	3
8595157	1,57	10	42	3
8595158	1,58	10	42	3
8595159	1,59	10	42	3
61516	1,6	10	42	3
8595161	1,61	10	42	3
8595162	1,62	10	42	3
8595163	1,63	10	42	3
8595164	1,64	10	42	3
8595165	1,65	10	42	3
8595166	1,66	10	42	3
8595167	1,67	10	42	3
8595168	1,68	10	42	3
8595169	1,69	10	42	3
61517	1,7	10	42	3
8595171	1,71	11	43	3
8595172	1,72	11	43	3
8595173	1,73	11	43	3
8595174	1,74	11	43	3
8595175	1,75	11	43	3
8595176	1,76	11	43	3
8595177	1,77	11	43	3
8595178	1,78	11	43	3
8595179	1,79	11	43	3
61518	1,8	11	43	3
8595181	1,81	11	43	3
8595182	1,82	11	43	3
8595183	1,83	11	43	3
8595184	1,84	11	43	3
8595185	1,85	11	43	3
8595186	1,86	11	43	3
8595187	1,87	11	43	3

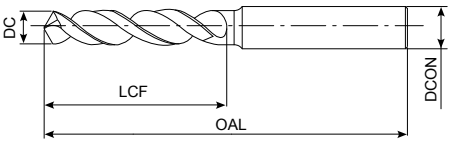
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595188	1,88	11	43	3
8595189	1,89	11	43	3
61519	1,9	11	43	3
8595191	1,91	12	44	3
8595192	1,92	12	44	3
8595193	1,93	12	44	3
8595194	1,94	12	44	3
8595195	1,95	12	44	3
8595196	1,96	12	44	3
8595197	1,97	12	44	3
8595198	1,98	12	44	3
8595199	1,99	12	44	3
61520	2	12	44	3
8595201	2,01	12	44	3
8595202	2,02	12	44	3
8595203	2,03	12	44	3
8595204	2,04	12	44	3
8595205	2,05	12	44	3
8595206	2,06	12	44	3
8595207	2,07	12	44	3
8595208	2,08	12	44	3
8595209	2,09	12	44	3
61521	2,1	12	44	3
8595211	2,11	12	44	3
8595212	2,12	12	44	3
8595213	2,13	13	45	3
8595214	2,14	13	45	3
8595215	2,15	13	45	3
8595216	2,16	13	45	3
8595217	2,17	13	45	3
8595218	2,18	13	45	3
8595219	2,19	13	45	3
61522	2,2	13	45	3
8595221	2,21	13	45	3
8595222	2,22	13	45	3
8595223	2,23	13	45	3
8595224	2,24	13	45	3
8595225	2,25	13	45	3
8595226	2,26	13	45	3
8595227	2,27	13	45	3
8595228	2,28	13	45	3
8595229	2,29	13	45	3
61523	2,3	13	45	3
8595231	2,31	13	45	3
8595232	2,32	13	45	3
8595233	2,33	13	45	3

EX-SUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 635 rozmiarów - od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm





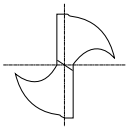
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595234	2,34	13	45	3
8595235	2,35	13	45	3
8595236	2,36	13	45	3
8595237	2,37	14	46	3
8595238	2,38	14	46	3
8595239	2,39	14	46	3
61524	2,4	14	46	3
8595241	2,41	14	46	3
8595242	2,42	14	46	3
8595243	2,43	14	46	3
8595244	2,44	14	46	3
8595245	2,45	14	46	3
8595246	2,46	14	46	3
8595247	2,47	14	46	3
8595248	2,48	14	46	3
8595249	2,49	14	46	3
61525	2,5	14	46	3
8595251	2,51	14	46	3
8595252	2,52	14	46	3
8595253	2,53	14	46	3
8595254	2,54	14	46	3
8595255	2,55	14	46	3
8595256	2,56	14	46	3
8595257	2,57	14	46	3
8595258	2,58	14	46	3
8595259	2,59	14	46	3
61526	2,6	14	46	3
8595261	2,61	14	46	3
8595262	2,62	14	46	3
8595263	2,63	14	46	3
8595264	2,64	14	46	3
8595265	2,65	14	46	3
8595266	2,66	16	48	3
8595267	2,67	16	48	3
8595268	2,68	16	48	3
8595269	2,69	16	48	3
61527	2,7	16	48	3
8595271	2,71	16	48	3
8595272	2,72	16	48	3
8595273	2,73	16	48	3
8595274	2,74	16	48	3
8595275	2,75	16	48	3
8595276	2,76	16	48	3
8595277	2,77	16	48	3
8595278	2,78	16	48	3
8595279	2,79	16	48	3

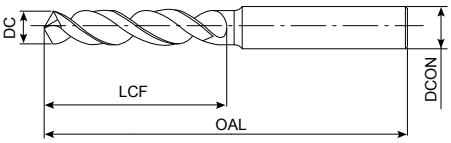
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
61528	2,8	16	48	3
8595281	2,81	16	48	3
8595282	2,82	16	48	3
8595283	2,83	16	48	3
8595284	2,84	16	48	3
8595285	2,85	16	48	3
8595286	2,86	16	48	3
8595287	2,87	16	48	3
8595288	2,88	16	48	3
8595289	2,89	16	48	3
61529	2,9	16	48	3
8595291	2,91	16	48	3
8595292	2,92	16	48	3
8595293	2,93	16	48	3
8595294	2,94	16	48	3
8595295	2,95	16	48	3
8595296	2,96	16	48	3
8595297	2,97	16	48	3
8595298	2,98	16	48	3
8595299	2,99	16	48	3
61530	3	16	48	3
8595301	3,01	18	50	4
8595302	3,02	18	50	4
8595303	3,03	18	50	4
8595304	3,04	18	50	4
8595305	3,05	18	50	4
8595306	3,06	18	50	4
8595307	3,07	18	50	4
8595308	3,08	18	50	4
8595309	3,09	18	50	4
61531	3,1	18	50	4
8595311	3,11	18	50	4
8595312	3,12	18	50	4
8595313	3,13	18	50	4
8595314	3,14	18	50	4
8595315	3,15	18	50	4
8595316	3,16	18	50	4
8595317	3,17	18	50	4
8595318	3,18	18	50	4
8595319	3,19	18	50	4
61532	3,2	18	50	4
8595321	3,21	18	50	4
8595322	3,22	18	50	4
8595323	3,23	18	50	4
8595324	3,24	18	50	4
8595325	3,25	18	50	4

EX-SUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 635 rozmiarów - od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm

P ◉ C <0,2% | P ○ 0,25<C<0,4 | M ◉ INOX | N ◉ Al | N ○ AC, ADC

HSSE | TiN | 35°~40° | h7 | D≤12 | D>12 | 0,5≤D<1 150° | 1≤D<2 140° | 2≤D≤4 130° | 4<D≤20 120° | h8 | B.625

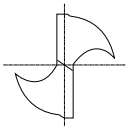
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595326	3,26	18	50	4
8595327	3,27	18	50	4
8595328	3,28	18	50	4
8595329	3,29	18	50	4
61533	3,3	18	50	4
8595331	3,31	18	50	4
8595332	3,32	18	50	4
8595333	3,33	18	50	4
8595334	3,34	18	50	4
8595335	3,35	18	50	4
8595336	3,36	20	52	4
8595337	3,37	20	52	4
8595338	3,38	20	52	4
8595339	3,39	20	52	4
61534	3,4	20	52	4
8595341	3,41	20	52	4
8595342	3,42	20	52	4
8595343	3,43	20	52	4
8595344	3,44	20	52	4
8595345	3,45	20	52	4
8595346	3,46	20	52	4
8595347	3,47	20	52	4
8595348	3,48	20	52	4
8595349	3,49	20	52	4
61535	3,5	20	52	4
8595351	3,51	20	52	4
8595352	3,52	20	52	4
8595353	3,53	20	52	4
8595354	3,54	20	52	4
8595355	3,55	20	52	4
8595356	3,56	20	52	4
8595357	3,57	20	52	4
8595358	3,58	20	52	4
8595359	3,59	20	52	4
61536	3,6	20	52	4
8595361	3,61	20	52	4
8595362	3,62	20	52	4
8595363	3,63	20	52	4
8595364	3,64	20	52	4
8595365	3,65	20	52	4
8595366	3,66	20	52	4
8595367	3,67	20	52	4
8595368	3,68	20	52	4
8595369	3,69	20	52	4
61537	3,7	20	52	4
8595371	3,71	20	52	4

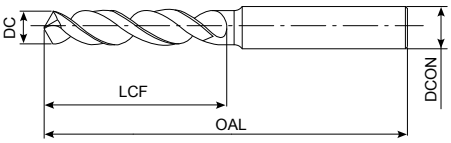
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595372	3,72	20	52	4
8595373	3,73	20	52	4
8595374	3,74	20	52	4
8595375	3,75	20	52	4
8595376	3,76	22	54	4
8595377	3,77	22	54	4
8595378	3,78	22	54	4
8595379	3,79	22	54	4
61538	3,8	22	54	4
8595381	3,81	22	54	4
8595382	3,82	22	54	4
8595383	3,83	22	54	4
8595384	3,84	22	54	4
8595385	3,85	22	54	4
8595386	3,86	22	54	4
8595387	3,87	22	54	4
8595388	3,88	22	54	4
8595389	3,89	22	54	4
61539	3,9	22	54	4
8595391	3,91	22	54	4
8595392	3,92	22	54	4
8595393	3,93	22	54	4
8595394	3,94	22	54	4
8595395	3,95	22	54	4
8595396	3,96	22	54	4
8595397	3,97	22	54	4
8595398	3,98	22	54	4
8595399	3,99	22	54	4
61540	4	22	54	4
8595401	4,01	22	66	6
8595402	4,02	22	66	6
8595403	4,03	22	66	6
8595404	4,04	22	66	6
8595405	4,05	22	66	6
8595406	4,06	22	66	6
8595407	4,07	22	66	6
8595408	4,08	22	66	6
8595409	4,09	22	66	6
61541	4,1	22	66	6
8595411	4,11	22	66	6
8595412	4,12	22	66	6
8595413	4,13	22	66	6
8595414	4,14	22	66	6
8595415	4,15	22	66	6
8595416	4,16	22	66	6
8595417	4,17	22	66	6

EX-SUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 635 rozmiarów - od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | M INOX | N Al | N AC, ADC

HSSE | TiN | 35°~40° | h7 | D≤12 | D>12 | 0,5≤D<1 150° | 1≤D<2 140° | 2≤D≤4 130° | 4<D≤20 120° | h8 | B.625

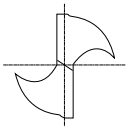
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595418	4,18	22	66	6
8595419	4,19	22	66	6
61542	4,2	22	66	6
8595421	4,21	22	66	6
8595422	4,22	22	66	6
8595423	4,23	22	66	6
8595424	4,24	22	66	6
8595425	4,25	22	66	6
8595426	4,26	24	68	6
8595427	4,27	24	68	6
8595428	4,28	24	68	6
8595429	4,29	24	68	6
61543	4,3	24	68	6
8595431	4,31	24	68	6
8595432	4,32	24	68	6
8595433	4,33	24	68	6
8595434	4,34	24	68	6
8595435	4,35	24	68	6
8595436	4,36	24	68	6
8595437	4,37	24	68	6
8595438	4,38	24	68	6
8595439	4,39	24	68	6
61544	4,4	24	68	6
8595441	4,41	24	68	6
8595442	4,42	24	68	6
8595443	4,43	24	68	6
8595444	4,44	24	68	6
8595445	4,45	24	68	6
8595446	4,46	24	68	6
8595447	4,47	24	68	6
8595448	4,48	24	68	6
8595449	4,49	24	68	6
61545	4,5	24	68	6
8595451	4,51	24	68	6
8595452	4,52	24	68	6
8595453	4,53	24	68	6
8595454	4,54	24	68	6
8595455	4,55	24	68	6
8595456	4,56	24	68	6
8595457	4,57	24	68	6
8595458	4,58	24	68	6
8595459	4,59	24	68	6
61546	4,6	24	68	6
8595461	4,61	24	68	6
8595462	4,62	24	68	6
8595463	4,63	24	68	6

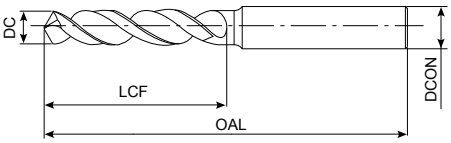
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595464	4,64	24	68	6
8595465	4,65	24	68	6
8595466	4,66	24	68	6
8595467	4,67	24	68	6
8595468	4,68	24	68	6
8595469	4,69	24	68	6
61547	4,7	24	68	6
8595471	4,71	24	68	6
8595472	4,72	24	68	6
8595473	4,73	24	68	6
8595474	4,74	24	68	6
8595475	4,75	24	68	6
8595476	4,76	26	70	6
8595477	4,77	26	70	6
8595478	4,78	26	70	6
8595479	4,79	26	70	6
61548	4,8	26	70	6
8595481	4,81	26	70	6
8595482	4,82	26	70	6
8595483	4,83	26	70	6
8595484	4,84	26	70	6
8595485	4,85	26	70	6
8595486	4,86	26	70	6
8595487	4,87	26	70	6
8595488	4,88	26	70	6
8595489	4,89	26	70	6
61549	4,9	26	70	6
8595491	4,91	26	70	6
8595492	4,92	26	70	6
8595493	4,93	26	70	6
8595494	4,94	26	70	6
8595495	4,95	26	70	6
8595496	4,96	26	70	6
8595497	4,97	26	70	6
8595498	4,98	26	70	6
8595499	4,99	26	70	6
61550	5	26	70	6
8595501	5,01	26	70	6
8595502	5,02	26	70	6
8595503	5,03	26	70	6
8595504	5,04	26	70	6
8595505	5,05	26	70	6
8595506	5,06	26	70	6
8595507	5,07	26	70	6
8595508	5,08	26	70	6
8595509	5,09	26	70	6

EX-SUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 635 rozmiarów - od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm







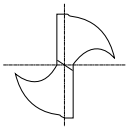
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
61551	5,1	26	70	6
8595511	5,11	26	70	6
8595512	5,12	26	70	6
8595513	5,13	26	70	6
8595514	5,14	26	70	6
8595515	5,15	26	70	6
8595516	5,16	26	70	6
8595517	5,17	26	70	6
8595518	5,18	26	70	6
8595519	5,19	26	70	6
61552	5,2	26	70	6
8595521	5,21	26	70	6
8595522	5,22	26	70	6
8595523	5,23	26	70	6
8595524	5,24	26	70	6
8595525	5,25	26	70	6
8595526	5,26	26	70	6
8595527	5,27	26	70	6
8595528	5,28	26	70	6
8595529	5,29	26	70	6
61553	5,3	26	70	6
8595531	5,31	28	72	6
8595532	5,32	28	72	6
8595533	5,33	28	72	6
8595534	5,34	28	72	6
8595535	5,35	28	72	6
8595536	5,36	28	72	6
8595537	5,37	28	72	6
8595538	5,38	28	72	6
8595539	5,39	28	72	6
61554	5,4	28	72	6
8595541	5,41	28	72	6
8595542	5,42	28	72	6
8595543	5,43	28	72	6
8595544	5,44	28	72	6
8595545	5,45	28	72	6
8595546	5,46	28	72	6
8595547	5,47	28	72	6
8595548	5,48	28	72	6
8595549	5,49	28	72	6
61555	5,5	28	72	6
8595551	5,51	28	72	6
8595552	5,52	28	72	6
8595553	5,53	28	72	6
8595554	5,54	28	72	6
8595555	5,55	28	72	6

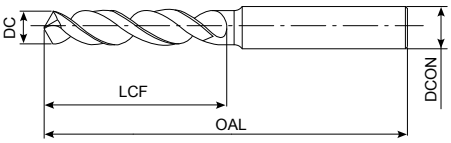
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8595556	5,56	28	72	6
8595557	5,57	28	72	6
8595558	5,58	28	72	6
8595559	5,59	28	72	6
61556	5,6	28	72	6
8595561	5,61	28	72	6
8595562	5,62	28	72	6
8595563	5,63	28	72	6
8595564	5,64	28	72	6
8595565	5,65	28	72	6
8595566	5,66	28	72	6
8595567	5,67	28	72	6
8595568	5,68	28	72	6
8595569	5,69	28	72	6
61557	5,7	28	72	6
8595571	5,71	28	72	6
8595572	5,72	28	72	6
8595573	5,73	28	72	6
8595574	5,74	28	72	6
8595575	5,75	28	72	6
8595576	5,76	28	72	6
8595577	5,77	28	72	6
8595578	5,78	28	72	6
8595579	5,79	28	72	6
61558	5,8	28	72	6
8595581	5,81	28	72	6
8595582	5,82	28	72	6
8595583	5,83	28	72	6
8595584	5,84	28	72	6
8595585	5,85	28	72	6
8595586	5,86	28	72	6
8595587	5,87	28	72	6
8595588	5,88	28	72	6
8595589	5,89	28	72	6
61559	5,9	28	72	6
8595591	5,91	28	72	6
8595592	5,92	28	72	6
8595593	5,93	28	72	6
8595594	5,94	28	72	6
8595595	5,95	28	72	6
8595596	5,96	28	72	6
8595597	5,97	28	72	6
8595598	5,98	28	72	6
8595599	5,99	28	72	6
61560	6	28	72	6
61561	6,1	31	75	8

EX-SUS-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 635 rozmiarów - od Ø 0,5-6 mm w odstępach co 0,01 mm

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | M INOX | N Al | N AC, ADC

HSSE | TiN | 35°~40° | h7 | D≤12 | D>12 | 0,5≤D<1 150° | 1≤D<2 140° | 2≤D≤4 130° | 4<D≤20 120° | h8 | B.625

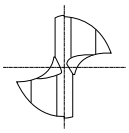
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
61562	6,2	31	75	8
61563	6,3	31	75	8
61564	6,4	31	75	8
61565	6,5	31	75	8
61566	6,6	31	75	8
61567	6,7	31	75	8
61568	6,8	34	78	8
61569	6,9	34	78	8
61570	7	34	78	8
61571	7,1	34	78	8
61572	7,2	34	78	8
61573	7,3	34	78	8
61574	7,4	34	78	8
61575	7,5	34	78	8
61576	7,6	37	81	8
61577	7,7	37	81	8
61578	7,8	37	81	8
61579	7,9	37	81	8
61580	8	37	81	8
61581	8,1	37	87	10
61582	8,2	37	87	10
61583	8,3	37	87	10
61584	8,4	37	87	10
61585	8,5	37	87	10
61586	8,6	40	90	10
61587	8,7	40	90	10
61588	8,8	40	90	10
61589	8,9	40	90	10
61590	9	40	90	10
61591	9,1	40	90	10
61592	9,2	40	90	10
61593	9,3	40	90	10
61594	9,4	40	90	10
61595	9,5	40	90	10
61596	9,6	43	93	10
61597	9,7	43	93	10
61598	9,8	43	93	10
61599	9,9	43	93	10
61600	10	43	93	10
61601	10,1	43	100	12
61602	10,2	43	100	12
61603	10,3	43	100	12
61604	10,4	43	100	12
61605	10,5	43	100	12
61606	10,6	43	100	12
61607	10,7	47	104	12

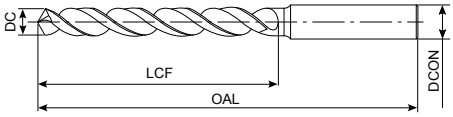
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
61608	10,8	47	104	12
61609	10,9	47	104	12
61610	11	47	104	12
61611	11,1	47	104	12
61612	11,2	47	104	12
61613	11,3	47	104	12
61614	11,4	47	104	12
61615	11,5	47	104	12
61616	11,6	47	104	12
61617	11,7	47	104	12
61618	11,8	47	104	12
61619	11,9	51	108	12
61620	12	51	108	12
43011210	12,1	51	111	16
43011220	12,2	51	111	16
43011230	12,3	51	111	16
43011240	12,4	51	111	16
43011250	12,5	51	111	16
43011260	12,6	51	111	16
43011270	12,7	51	111	16
43011280	12,8	51	111	16
43011290	12,9	51	111	16
43011300	13	51	111	16
43011350	13,5	54	114	16
43011400	14	54	114	16
43011450	14,5	56	116	16
43011500	15	56	116	16
43011550	15,5	58	118	16
43011600	16	58	118	16
43011650	16,5	60	126	20
43011700	17	60	126	20
43011750	17,5	62	128	20
43011800	18	62	128	20
43011850	18,5	64	130	20
43011900	19	64	130	20
43011950	19,5	66	132	20
43012000	20	66	132	20

EX-SUS-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 485 rozmiarów - od Ø 2-6 mm w odstępach co 0,01 mm







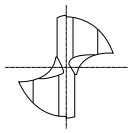
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
62520	2	24	56	3
8597201	2,01	24	56	3
8597202	2,02	24	56	3
8597203	2,03	24	56	3
8597204	2,04	24	56	3
8597205	2,05	24	56	3
8597206	2,06	24	56	3
8597207	2,07	24	56	3
8597208	2,08	24	56	3
8597209	2,09	24	56	3
62521	2,1	24	56	3
8597211	2,11	24	56	3
8597212	2,12	24	56	3
8597213	2,13	27	59	3
8597214	2,14	27	59	3
8597215	2,15	27	59	3
8597216	2,16	27	59	3
8597217	2,17	27	59	3
8597218	2,18	27	59	3
8597219	2,19	27	59	3
62522	2,2	27	59	3
8597221	2,21	27	59	3
8597222	2,22	27	59	3
8597223	2,23	27	59	3
8597224	2,24	27	59	3
8597225	2,25	27	59	3
8597226	2,26	27	59	3
8597227	2,27	27	59	3
8597228	2,28	27	59	3
8597229	2,29	27	59	3
62523	2,3	27	59	3
8597231	2,31	27	59	3
8597232	2,32	27	59	3
8597233	2,33	27	59	3
8597234	2,34	27	59	3
8597235	2,35	27	59	3
8597236	2,36	27	59	3
8597237	2,37	30	62	3
8597238	2,38	30	62	3
8597239	2,39	30	62	3
62524	2,4	30	62	3
8597241	2,41	30	62	3
8597242	2,42	30	62	3
8597243	2,43	30	62	3
8597244	2,44	30	62	3
8597245	2,45	30	62	3

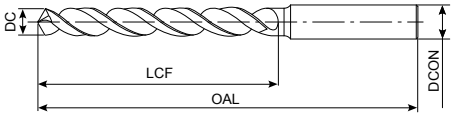
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8597246	2,46	30	62	3
8597247	2,47	30	62	3
8597248	2,48	30	62	3
8597249	2,49	30	62	3
62525	2,5	30	62	3
8597251	2,51	30	62	3
8597252	2,52	30	62	3
8597253	2,53	30	62	3
8597254	2,54	30	62	3
8597255	2,55	30	62	3
8597256	2,56	30	62	3
8597257	2,57	30	62	3
8597258	2,58	30	62	3
8597259	2,59	30	62	3
62526	2,6	30	62	3
8597261	2,61	30	62	3
8597262	2,62	30	62	3
8597263	2,63	30	62	3
8597264	2,64	30	62	3
8597265	2,65	30	62	3
8597266	2,66	33	65	3
8597267	2,67	33	65	3
8597268	2,68	33	65	3
8597269	2,69	33	65	3
62527	2,7	33	65	3
8597271	2,71	33	65	3
8597272	2,72	33	65	3
8597273	2,73	33	65	3
8597274	2,74	33	65	3
8597275	2,75	33	65	3
8597276	2,76	33	65	3
8597277	2,77	33	65	3
8597278	2,78	33	65	3
8597279	2,79	33	65	3
62528	2,8	33	65	3
8597281	2,81	33	65	3
8597282	2,82	33	65	3
8597283	2,83	33	65	3
8597284	2,84	33	65	3
8597285	2,85	33	65	3
8597286	2,86	33	65	3
8597287	2,87	33	65	3
8597288	2,88	33	65	3
8597289	2,89	33	65	3
62529	2,9	33	65	3
8597291	2,91	33	65	3

EX-SUS-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 485 rozmiarów - od Ø 2-6 mm w odstępach co 0,01 mm

P ◉ C <0,2% | P ○ 0,25<C<0,4 | M ◉ INOX | N ◉ Al | N ○ AC, ADC

HSSE | TiN | 35°~40° | h7 | D≤12 | D>12 | 2≤D≤4 130° | D>4 120° | h8 | B.625

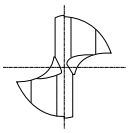
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8597292	2,92	33	65	3
8597293	2,93	33	65	3
8597294	2,94	33	65	3
8597295	2,95	33	65	3
8597296	2,96	33	65	3
8597297	2,97	33	65	3
8597298	2,98	33	65	3
8597299	2,99	33	65	3
62530	3	33	65	3
8597301	3,01	36	68	4
8597302	3,02	36	68	4
8597303	3,03	36	68	4
8597304	3,04	36	68	4
8597305	3,05	36	68	4
8597306	3,06	36	68	4
8597307	3,07	36	68	4
8597308	3,08	36	68	4
8597309	3,09	36	68	4
62531	3,1	36	68	4
8597311	3,11	36	68	4
8597312	3,12	36	68	4
8597313	3,13	36	68	4
8597314	3,14	36	68	4
8597315	3,15	36	68	4
8597316	3,16	36	68	4
8597317	3,17	36	68	4
8597318	3,18	36	68	4
8597319	3,19	36	68	4
62532	3,2	36	68	4
8597321	3,21	36	68	4
8597322	3,22	36	68	4
8597323	3,23	36	68	4
8597324	3,24	36	68	4
8597325	3,25	36	68	4
8597326	3,26	36	68	4
8597327	3,27	36	68	4
8597328	3,28	36	68	4
8597329	3,29	36	68	4
62533	3,3	36	68	4
8597331	3,31	36	68	4
8597332	3,32	36	68	4
8597333	3,33	36	68	4
8597334	3,34	36	68	4
8597335	3,35	36	68	4
8597336	3,36	39	71	4
8597337	3,37	39	71	4

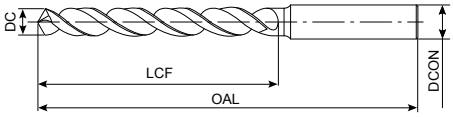
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8597338	3,38	39	71	4
8597339	3,39	39	71	4
62534	3,4	39	71	4
8597341	3,41	39	71	4
8597342	3,42	39	71	4
8597343	3,43	39	71	4
8597344	3,44	39	71	4
8597345	3,45	39	71	4
8597346	3,46	39	71	4
8597347	3,47	39	71	4
8597348	3,48	39	71	4
8597349	3,49	39	71	4
62535	3,5	39	71	4
8597351	3,51	39	71	4
8597352	3,52	39	71	4
8597353	3,53	39	71	4
8597354	3,54	39	71	4
8597355	3,55	39	71	4
8597356	3,56	39	71	4
8597357	3,57	39	71	4
8597358	3,58	39	71	4
8597359	3,59	39	71	4
62536	3,6	39	71	4
8597361	3,61	39	71	4
8597362	3,62	39	71	4
8597363	3,63	39	71	4
8597364	3,64	39	71	4
8597365	3,65	39	71	4
8597366	3,66	39	71	4
8597367	3,67	39	71	4
8597368	3,68	39	71	4
8597369	3,69	39	71	4
62537	3,7	39	71	4
8597371	3,71	39	71	4
8597372	3,72	39	71	4
8597373	3,73	39	71	4
8597374	3,74	39	71	4
8597375	3,75	39	71	4
8597376	3,76	43	75	4
8597377	3,77	43	75	4
8597378	3,78	43	75	4
8597379	3,79	43	75	4
62538	3,8	43	75	4
8597381	3,81	43	75	4
8597382	3,82	43	75	4
8597383	3,83	43	75	4

EX-SUS-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 485 rozmiarów - od Ø 2-6 mm w odstępach co 0,01 mm







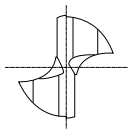
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8597384	3,84	43	75	4
8597385	3,85	43	75	4
8597386	3,86	43	75	4
8597387	3,87	43	75	4
8597388	3,88	43	75	4
8597389	3,89	43	75	4
62539	3,9	43	75	4
8597391	3,91	43	75	4
8597392	3,92	43	75	4
8597393	3,93	43	75	4
8597394	3,94	43	75	4
8597395	3,95	43	75	4
8597396	3,96	43	75	4
8597397	3,97	43	75	4
8597398	3,98	43	75	4
8597399	3,99	43	75	4
62540	4	43	75	4
8597401	4,01	43	87	6
8597402	4,02	43	87	6
8597403	4,03	43	87	6
8597404	4,04	43	87	6
8597405	4,05	43	87	6
8597406	4,06	43	87	6
8597407	4,07	43	87	6
8597408	4,08	43	87	6
8597409	4,09	43	87	6
62541	4,1	43	87	6
8597411	4,11	43	87	6
8597412	4,12	43	87	6
8597413	4,13	43	87	6
8597414	4,14	43	87	6
8597415	4,15	43	87	6
8597416	4,16	43	87	6
8597417	4,17	43	87	6
8597418	4,18	43	87	6
8597419	4,19	43	87	6
62542	4,2	43	87	6
8597421	4,21	43	87	6
8597422	4,22	43	87	6
8597423	4,23	43	87	6
8597424	4,24	43	87	6
8597425	4,25	43	87	6
8597426	4,26	47	91	6
8597427	4,27	47	91	6
8597428	4,28	47	91	6
8597429	4,29	47	91	6

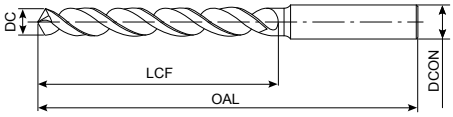
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
62543	4,3	47	91	6
8597431	4,31	47	91	6
8597432	4,32	47	91	6
8597433	4,33	47	91	6
8597434	4,34	47	91	6
8597435	4,35	47	91	6
8597436	4,36	47	91	6
8597437	4,37	47	91	6
8597438	4,38	47	91	6
8597439	4,39	47	91	6
62544	4,4	47	91	6
8597441	4,41	47	91	6
8597442	4,42	47	91	6
8597443	4,43	47	91	6
8597444	4,44	47	91	6
8597445	4,45	47	91	6
8597446	4,46	47	91	6
8597447	4,47	47	91	6
8597448	4,48	47	91	6
8597449	4,49	47	91	6
62545	4,5	47	91	6
8597451	4,51	47	91	6
8597452	4,52	47	91	6
8597453	4,53	47	91	6
8597454	4,54	47	91	6
8597455	4,55	47	91	6
8597456	4,56	47	91	6
8597457	4,57	47	91	6
8597458	4,58	47	91	6
8597459	4,59	47	91	6
62546	4,6	47	91	6
8597461	4,61	47	91	6
8597462	4,62	47	91	6
8597463	4,63	47	91	6
8597464	4,64	47	91	6
8597465	4,65	47	91	6
8597466	4,66	47	91	6
8597467	4,67	47	91	6
8597468	4,68	47	91	6
8597469	4,69	47	91	6
62547	4,7	47	91	6
8597471	4,71	47	91	6
8597472	4,72	47	91	6
8597473	4,73	47	91	6
8597474	4,74	47	91	6
8597475	4,75	47	91	6

EX-SUS-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 485 rozmiarów - od Ø 2-6 mm w odstępach co 0,01 mm







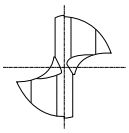
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8597476	4,76	52	96	6
8597477	4,77	52	96	6
8597478	4,78	52	96	6
8597479	4,79	52	96	6
62548	4,8	52	96	6
8597481	4,81	52	96	6
8597482	4,82	52	96	6
8597483	4,83	52	96	6
8597484	4,84	52	96	6
8597485	4,85	52	96	6
8597486	4,86	52	96	6
8597487	4,87	52	96	6
8597488	4,88	52	96	6
8597489	4,89	52	96	6
62549	4,9	52	96	6
8597491	4,91	52	96	6
8597492	4,92	52	96	6
8597493	4,93	52	96	6
8597494	4,94	52	96	6
8597495	4,95	52	96	6
8597496	4,96	52	96	6
8597497	4,97	52	96	6
8597498	4,98	52	96	6
8597499	4,99	52	96	6
62550	5	52	96	6
8597501	5,01	52	96	6
8597502	5,02	52	96	6
8597503	5,03	52	96	6
8597504	5,04	52	96	6
8597505	5,05	52	96	6
8597506	5,06	52	96	6
8597507	5,07	52	96	6
8597508	5,08	52	96	6
8597509	5,09	52	96	6
62551	5,1	52	96	6
8597511	5,11	52	96	6
8597512	5,12	52	96	6
8597513	5,13	52	96	6
8597514	5,14	52	96	6
8597515	5,15	52	96	6
8597516	5,16	52	96	6
8597517	5,17	52	96	6
8597518	5,18	52	96	6
8597519	5,19	52	96	6
62552	5,2	52	96	6
8597521	5,21	52	96	6

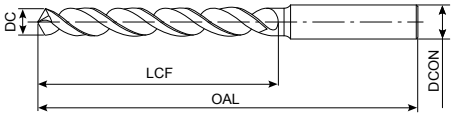
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8597522	5,22	52	96	6
8597523	5,23	52	96	6
8597524	5,24	52	96	6
8597525	5,25	52	96	6
8597526	5,26	52	96	6
8597527	5,27	52	96	6
8597528	5,28	52	96	6
8597529	5,29	52	96	6
62553	5,3	52	96	6
8597531	5,31	57	101	6
8597532	5,32	57	101	6
8597533	5,33	57	101	6
8597534	5,34	57	101	6
8597535	5,35	57	101	6
8597536	5,36	57	101	6
8597537	5,37	57	101	6
8597538	5,38	57	101	6
8597539	5,39	57	101	6
62554	5,4	57	101	6
8597541	5,41	57	101	6
8597542	5,42	57	101	6
8597543	5,43	57	101	6
8597544	5,44	57	101	6
8597545	5,45	57	101	6
8597546	5,46	57	101	6
8597547	5,47	57	101	6
8597548	5,48	57	101	6
8597549	5,49	57	101	6
62555	5,5	57	101	6
8597551	5,51	57	101	6
8597552	5,52	57	101	6
8597553	5,53	57	101	6
8597554	5,54	57	101	6
8597555	5,55	57	101	6
8597556	5,56	57	101	6
8597557	5,57	57	101	6
8597558	5,58	57	101	6
8597559	5,59	57	101	6
62556	5,6	57	101	6
8597561	5,61	57	101	6
8597562	5,62	57	101	6
8597563	5,63	57	101	6
8597564	5,64	57	101	6
8597565	5,65	57	101	6
8597566	5,66	57	101	6
8597567	5,67	57	101	6

EX-SUS-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 485 rozmiarów - od Ø 2-6 mm w odstępach co 0,01 mm







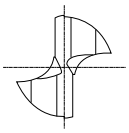
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8597568	5,68	57	101	6
8597569	5,69	57	101	6
62557	5,7	57	101	6
8597571	5,71	57	101	6
8597572	5,72	57	101	6
8597573	5,73	57	101	6
8597574	5,74	57	101	6
8597575	5,75	57	101	6
8597576	5,76	57	101	6
8597577	5,77	57	101	6
8597578	5,78	57	101	6
8597579	5,79	57	101	6
62558	5,8	57	101	6
8597581	5,81	57	101	6
8597582	5,82	57	101	6
8597583	5,83	57	101	6
8597584	5,84	57	101	6
8597585	5,85	57	101	6
8597586	5,86	57	101	6
8597587	5,87	57	101	6
8597588	5,88	57	101	6
8597589	5,89	57	101	6
62559	5,9	57	101	6
8597591	5,91	57	101	6
8597592	5,92	57	101	6
8597593	5,93	57	101	6
8597594	5,94	57	101	6
8597595	5,95	57	101	6
8597596	5,96	57	101	6
8597597	5,97	57	101	6
8597598	5,98	57	101	6
8597599	5,99	57	101	6
62560	6	57	101	6
62561	6,1	63	107	8
62562	6,2	63	107	8
62563	6,3	63	107	8
62564	6,4	63	107	8
62565	6,5	63	107	8
62566	6,6	63	107	8
62567	6,7	63	107	8
62568	6,8	69	113	8
62569	6,9	69	113	8
62570	7	69	113	8
62571	7,1	69	113	8
62572	7,2	69	113	8
62573	7,3	69	113	8

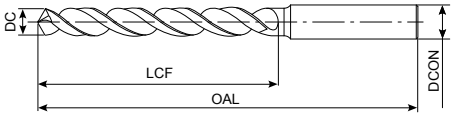
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
62574	7,4	69	113	8
62575	7,5	69	113	8
62576	7,6	75	119	8
62577	7,7	75	119	8
62578	7,8	75	119	8
62579	7,9	75	119	8
62580	8	75	119	8
62581	8,1	75	125	10
62582	8,2	75	125	10
62583	8,3	75	125	10
62584	8,4	75	125	10
62585	8,5	75	125	10
62586	8,6	81	131	10
62587	8,7	81	131	10
62588	8,8	81	131	10
62589	8,9	81	131	10
62590	9	81	131	10
62591	9,1	81	131	10
62592	9,2	81	131	10
62593	9,3	81	131	10
62594	9,4	81	131	10
62595	9,5	81	131	10
62596	9,6	87	137	10
62597	9,7	87	137	10
62598	9,8	87	137	10
62599	9,9	87	137	10
62600	10	87	137	10
62601	10,1	87	144	12
62602	10,2	87	144	12
62603	10,3	87	144	12
62604	10,4	87	144	12
62605	10,5	87	144	12
62606	10,6	87	144	12
62607	10,7	94	151	12
62608	10,8	94	151	12
62609	10,9	94	151	12
62610	11	94	151	12
62611	11,1	94	151	12
62612	11,2	94	151	12
62613	11,3	94	151	12
62614	11,4	94	151	12
62615	11,5	94	151	12
62616	11,6	94	151	12
62617	11,7	94	151	12
62618	11,8	94	151	12
62619	11,9	101	158	12

EX-SUS-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Do stali nierdzewnej, stali o niskiej zawartości węgla i aluminium
- 485 rozmiarów - od Ø 2-6 mm w odstępach co 0,01 mm

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | M INOX | N Al | N AC, ADC

HSSE | TiN | 35°~40° | h7 | D≤12 | D>12 | 2≤D≤4 130° | D>4 120° | h8 | B.625

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
62620	12	101	158	12
43021210	12,1	101	158	16
43021220	12,2	101	158	16
43021230	12,3	101	158	16
43021240	12,4	101	158	16
43021250	12,5	101	158	16
43021260	12,6	101	158	16
43021270	12,7	101	158	16
43021280	12,8	101	158	16
43021290	12,9	101	158	16
43021300	13	101	158	16
43021350	13,5	106	166	16
43021400	14	106	166	16
43021450	14,5	109	169	16
43021500	15	109	169	16
43021550	15,5	112	172	16
43021600	16	112	172	16
43021650	16,5	115	181	20
43021700	17	115	181	20
43021750	17,5	118	184	20
43021800	18	118	184	20
43021850	18,5	122	188	20
43021900	19	122	188	20
43021950	19,5	125	191	20
43022000	20	125	191	20

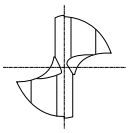
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

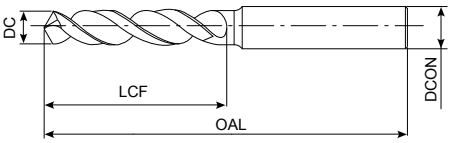
EX-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD

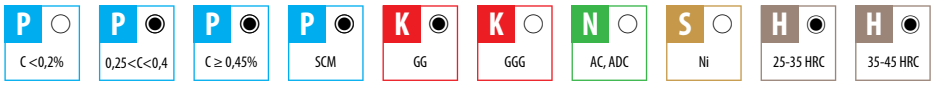
INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- 193 rozmiary





B.626

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60010	1	6	38	3
60410	1,05	6	38	3
60011	1,1	7	39	3
60411	1,15	7	39	3
60012	1,2	8	40	3
60412	1,25	8	40	3
60013	1,3	8	40	3
60413	1,35	9	41	3
60014	1,4	9	41	3
60414	1,45	9	41	3
60015	1,5	9	41	3
60415	1,55	10	42	3
60016	1,6	10	42	3
60416	1,65	10	42	3
60017	1,7	10	42	3
60417	1,75	11	43	3
60018	1,8	11	43	3
60418	1,85	11	43	3
60019	1,9	11	43	3
60419	1,95	12	44	3
60020	2	12	44	3
60420	2,05	12	44	3
60021	2,1	12	44	3
60421	2,15	13	45	3
60022	2,2	13	45	3
60422	2,25	13	45	3
60023	2,3	13	45	3
60423	2,35	13	45	3
60024	2,4	14	46	3
60424	2,45	14	46	3
60025	2,5	14	46	3
60425	2,55	14	46	3
60026	2,6	14	46	3
60426	2,65	14	46	3
60027	2,7	16	48	3
60427	2,75	16	48	3
60028	2,8	16	48	3
60428	2,85	16	48	3
60029	2,9	16	48	3
60429	2,95	16	48	3
60030	3	16	48	3
60430	3,05	18	50	4
60031	3,1	18	50	4
60431	3,15	18	50	4
60032	3,2	18	50	4
60432	3,25	18	50	4

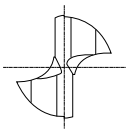
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60033	3,3	18	50	4
60433	3,35	18	50	4
60034	3,4	20	52	4
60434	3,45	20	52	4
60035	3,5	20	52	4
60435	3,55	20	52	4
60036	3,6	20	52	4
60436	3,65	20	52	4
60037	3,7	20	52	4
60437	3,75	20	52	4
60038	3,8	22	54	4
60438	3,85	22	54	4
60039	3,9	22	54	4
60439	3,95	22	54	4
60040	4	22	54	4
60440	4,05	22	66	6
60041	4,1	22	66	6
60441	4,15	22	66	6
60042	4,2	22	66	6
60442	4,25	22	66	6
60043	4,3	24	68	6
60443	4,35	24	68	6
60044	4,4	24	68	6
60444	4,45	24	68	6
60045	4,5	24	68	6
60445	4,55	24	68	6
60046	4,6	24	68	6
60446	4,65	24	68	6
60047	4,7	24	68	6
60447	4,75	24	68	6
60048	4,8	26	70	6
60448	4,85	26	70	6
60049	4,9	26	70	6
60449	4,95	26	70	6
60050	5	26	70	6
60450	5,05	26	70	6
60051	5,1	26	70	6
60451	5,15	26	70	6
60052	5,2	26	70	6
60452	5,25	26	70	6
60053	5,3	26	70	6
60453	5,35	28	72	6
60054	5,4	28	72	6
60454	5,45	28	72	6
60055	5,5	28	72	6
60455	5,55	28	72	6

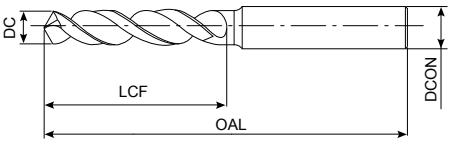
EX-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD

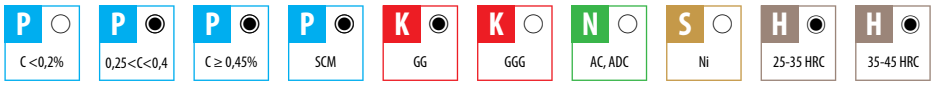
INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- 193 rozmiary





B.626

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60056	5,6	28	72	6
60456	5,65	28	72	6
60057	5,7	28	72	6
60457	5,75	28	72	6
60058	5,8	28	72	6
60458	5,85	28	72	6
60059	5,9	28	72	6
60459	5,95	28	72	6
60060	6	28	72	6
60061	6,1	31	75	8
60062	6,2	31	75	8
60063	6,3	31	75	8
60064	6,4	31	75	8
60065	6,5	31	75	8
60465	6,55	31	75	8
60066	6,6	31	75	8
60466	6,65	31	75	8
60067	6,7	31	75	8
60068	6,8	34	78	8
60069	6,9	34	78	8
60070	7	34	78	8
60071	7,1	34	78	8
60072	7,2	34	78	8
60073	7,3	34	78	8
60473	7,35	34	78	8
60074	7,4	34	78	8
60075	7,5	34	78	8
60475	7,55	37	81	8
60076	7,6	37	81	8
60476	7,65	37	81	8
60077	7,7	37	81	8
60078	7,8	37	81	8
60079	7,9	37	81	8
60080	8	37	81	8
60081	8,1	37	87	10
60082	8,2	37	87	10
60083	8,3	37	87	10
60483	8,35	37	87	10
60084	8,4	37	87	10
60085	8,5	37	87	10
60485	8,55	40	90	10
60086	8,6	40	90	10
60486	8,65	40	90	10
60087	8,7	40	90	10
60088	8,8	40	90	10
60089	8,9	40	90	10

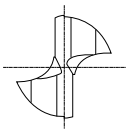
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60090	9	40	90	10
60091	9,1	40	90	10
60092	9,2	40	90	10
60492	9,25	40	90	10
60093	9,3	40	90	10
60493	9,35	40	90	10
60094	9,4	40	90	10
60494	9,45	40	90	10
60095	9,5	40	90	10
60495	9,55	43	93	10
60096	9,6	43	93	10
60496	9,65	43	93	10
60097	9,7	43	93	10
60098	9,8	43	93	10
60099	9,9	43	93	10
60499	9,95	43	93	10
60100	10	43	93	10
60101	10,1	43	100	12
60102	10,2	43	100	12
62002	10,25	43	100	12
60103	10,3	43	100	12
62003	10,35	43	100	12
60104	10,4	43	100	12
60105	10,5	43	100	12
62005	10,55	43	100	12
60106	10,6	43	100	12
62006	10,65	47	104	12
60107	10,7	47	104	12
60108	10,8	47	104	12
60109	10,9	47	104	12
62009	10,95	47	104	12
60110	11	47	104	12
60111	11,1	47	104	12
60112	11,2	47	104	12
62012	11,25	47	104	12
60113	11,3	47	104	12
62013	11,35	47	104	12
60114	11,4	47	104	12
60115	11,5	47	104	12
62015	11,55	47	104	12
60116	11,6	47	104	12
60117	11,7	47	104	12
60118	11,8	47	104	12
60119	11,9	51	108	12
60120	12	51	108	12
60121	12,1	51	108	12

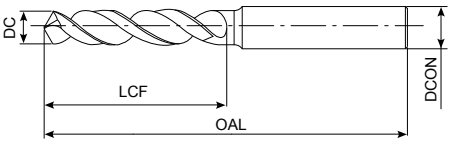
EX-GDS

Wiercenie | HSS | 3xD

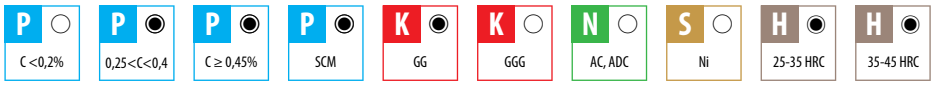
INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 3xD
- Ogólne aplikacje
- 193 rozmiary





EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60122	12,2	51	108	12
60123	12,3	51	108	12
60124	12,4	51	108	12
60125	12,5	51	108	12
60126	12,6	51	108	12
60127	12,7	51	108	12
60128	12,8	51	108	12
60129	12,9	51	108	12
60130	13	51	108	12

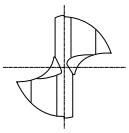
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

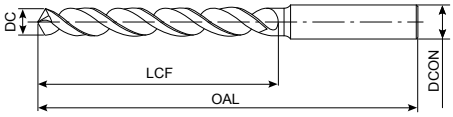
EX-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD

INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 249 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | K ◉ GG | K ○ GGG | N ○ Al | N ○ AC, ADC | H ○ 25-35 HRC

HSS-Co | TiN | 30° | h7 D>13 | h7 D≤13 | h8

B.626

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60520	2	24	56	3
62120	2,05	24	56	3
60521	2,1	24	56	3
62121	2,15	27	59	3
60522	2,2	27	59	3
62122	2,25	27	59	3
60523	2,3	27	59	3
62123	2,35	27	59	3
60524	2,4	30	62	3
62124	2,45	30	62	3
60525	2,5	30	62	3
62125	2,55	30	62	3
60526	2,6	30	62	3
62126	2,65	30	62	3
60527	2,7	33	65	3
62127	2,75	33	65	3
60528	2,8	33	65	3
62128	2,85	33	65	3
60529	2,9	33	65	3
62129	2,95	33	65	3
60530	3	33	65	3
62130	3,05	36	68	4
60531	3,1	36	68	4
62131	3,15	36	68	4
60532	3,2	36	68	4
62132	3,25	36	68	4
60533	3,3	36	68	4
62133	3,35	36	68	4
60534	3,4	39	71	4
62134	3,45	39	71	4
60535	3,5	39	71	4
62135	3,55	39	71	4
60536	3,6	39	71	4
62136	3,65	39	71	4
60537	3,7	39	71	4
62137	3,75	39	71	4
60538	3,8	43	75	4
62138	3,85	43	75	4
60539	3,9	43	75	4
62139	3,95	43	75	4
60540	4	43	75	4
62140	4,05	43	87	6
60541	4,1	43	87	6
62141	4,15	43	87	6
60542	4,2	43	87	6
62142	4,25	43	87	6

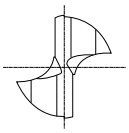
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60543	4,3	47	91	6
62143	4,35	47	91	6
60544	4,4	47	91	6
62144	4,45	47	91	6
60545	4,5	47	91	6
62145	4,55	47	91	6
60546	4,6	47	91	6
62146	4,65	47	91	6
60547	4,7	47	91	6
62147	4,75	47	91	6
60548	4,8	52	96	6
62148	4,85	52	96	6
60549	4,9	52	96	6
62149	4,95	52	96	6
60550	5	52	96	6
62150	5,05	52	96	6
60551	5,1	52	96	6
62151	5,15	52	96	6
60552	5,2	52	96	6
62152	5,25	52	96	6
60553	5,3	52	96	6
62153	5,35	57	101	6
60554	5,4	57	101	6
62154	5,45	57	101	6
60555	5,5	57	101	6
62155	5,55	57	101	6
60556	5,6	57	101	6
62156	5,65	57	101	6
60557	5,7	57	101	6
62157	5,75	57	101	6
60558	5,8	57	101	6
62158	5,85	57	101	6
60559	5,9	57	101	6
62159	5,95	57	101	6
60560	6	57	101	6
62160	6,05	63	107	8
60561	6,1	63	107	8
62161	6,15	63	107	8
60562	6,2	63	107	8
62162	6,25	63	107	8
60563	6,3	63	107	8
62163	6,35	63	107	8
60564	6,4	63	107	8
62164	6,45	63	107	8
60565	6,5	63	107	8
62165	6,55	63	107	8

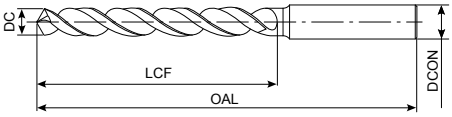
EX-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD

INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 249 rozmiary







EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60566	6,6	63	107	8
62166	6,65	63	107	8
60567	6,7	63	107	8
62167	6,75	69	113	8
60568	6,8	69	113	8
62168	6,85	69	113	8
60569	6,9	69	113	8
62169	6,95	69	113	8
60570	7	69	113	8
62170	7,05	69	113	8
60571	7,1	69	113	8
62171	7,15	69	113	8
60572	7,2	69	113	8
62172	7,25	69	113	8
60573	7,3	69	113	8
62173	7,35	69	113	8
60574	7,4	69	113	8
62174	7,45	69	113	8
60575	7,5	69	113	8
62175	7,55	75	119	8
60576	7,6	75	119	8
62176	7,65	75	119	8
60577	7,7	75	119	8
62177	7,75	75	119	8
60578	7,8	75	119	8
62178	7,85	75	119	8
60579	7,9	75	119	8
62179	7,95	75	119	8
60580	8	75	119	8
62180	8,05	75	125	10
60581	8,1	75	125	10
62181	8,15	75	125	10
60582	8,2	75	125	10
62182	8,25	75	125	10
60583	8,3	75	125	10
62183	8,35	75	125	10
60584	8,4	75	125	10
62184	8,45	75	125	10
60585	8,5	75	125	10
62185	8,55	81	131	10
60586	8,6	81	131	10
62186	8,65	81	131	10
60587	8,7	81	131	10
62187	8,75	81	131	10
60588	8,8	81	131	10
62188	8,85	81	131	10

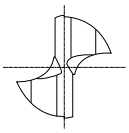
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60589	8,9	81	131	10
62189	8,95	81	131	10
60590	9	81	131	10
62190	9,05	81	131	10
60591	9,1	81	131	10
62191	9,15	81	131	10
60592	9,2	81	131	10
62192	9,25	81	131	10
60593	9,3	81	131	10
62193	9,35	81	131	10
60594	9,4	81	131	10
62194	9,45	81	131	10
60595	9,5	81	131	10
62195	9,55	87	137	10
60596	9,6	87	137	10
62196	9,65	87	137	10
60597	9,7	87	137	10
62197	9,75	87	137	10
60598	9,8	87	137	10
62198	9,85	87	137	10
60599	9,9	87	137	10
62199	9,95	87	137	10
60600	10	87	137	10
62200	10,05	87	144	12
60601	10,1	87	144	12
62201	10,15	87	144	12
60602	10,2	87	144	12
62202	10,25	87	144	12
60603	10,3	87	144	12
62203	10,35	87	144	12
60604	10,4	87	144	12
62204	10,45	87	144	12
60605	10,5	87	144	12
62205	10,55	87	144	12
60606	10,6	87	144	12
62206	10,65	94	151	12
60607	10,7	94	151	12
62207	10,75	94	151	12
60608	10,8	94	151	12
62208	10,85	94	151	12
60609	10,9	94	151	12
62209	10,95	94	151	12
60610	11	94	151	12
62210	11,05	94	151	12
60611	11,1	94	151	12
62211	11,15	94	151	12

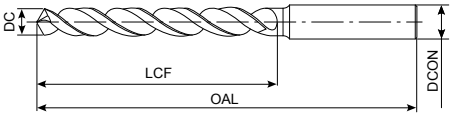
EX-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD

INDEX







- Wiertło z HSSE z pokryciem TiN
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 249 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | K ◉ GG | K ○ GGG | N ○ Al | N ○ AC, ADC | H ○ 25-35 HRC

HSS-Co | TiN | 30° | h7 D>13 | h7 D≤13 | h8

B.626

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60612	11,2	94	151	12
62212	11,25	94	151	12
60613	11,3	94	151	12
62213	11,35	94	151	12
60614	11,4	94	151	12
62214	11,45	94	151	12
60615	11,5	94	151	12
62215	11,55	94	151	12
60616	11,6	94	151	12
62216	11,65	94	151	12
60617	11,7	94	151	12
62217	11,75	94	151	12
60618	11,8	94	151	12
62218	11,85	101	158	12
60619	11,9	101	158	12
62219	11,95	101	158	12
60620	12	101	158	12
60621	12,1	101	158	12
60622	12,2	101	158	12
60623	12,3	101	158	12
60624	12,4	101	158	12
60625	12,5	101	158	12
60626	12,6	101	158	12
60627	12,7	101	158	12
60628	12,8	101	158	12
60629	12,9	101	158	12
60630	13	101	158	12
60635	13,5	90	150	16
60640	14	90	150	16
60641	14,1	95	155	16
60645	14,5	95	155	16
60650	15	95	161	20
60655	15,5	100	166	20
60656	15,6	100	166	20
60660	16	100	166	20
60665	16,5	106	172	20
60670	17	106	172	20
60675	17,5	112	178	20
60676	17,6	112	178	20
60680	18	112	178	20
60685	18,5	118	184	20
60690	19	118	194	25
60695	19,5	125	201	25
60696	19,6	125	201	25
60700	20	125	201	25
60705	20,5	128	204	25

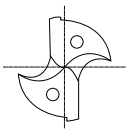
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
60710	21	128	204	25
60711	21,1	128	204	25
60715	21,5	132	208	25
60720	22	132	208	25
60725	22,5	136	212	25
60730	23	136	212	25
60735	23,5	136	212	25
60740	24	140	220	32
60745	24,5	140	220	32
60750	25	140	220	32
60755	25,5	145	225	32
60760	26	145	225	32
60765	26,5	145	225	32
60770	27	150	230	32
60780	28	150	230	32
60790	29	155	235	32
60800	30	155	235	32
60810	31	160	241	32
60820	32	165	245	32

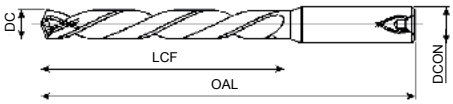
V-HDO-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD

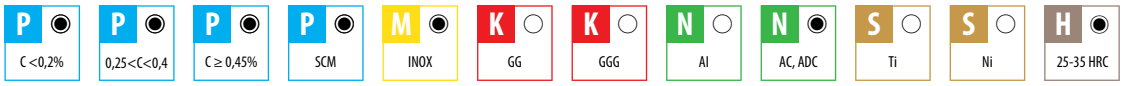
INDEX







- Wiertło z HSS-Co z chłodzeniem wewnętrznym, pokrycie TiCN
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 96 rozmiary





EDP	DC	LCF	OAL	DCON
43040600	6	57	101	6
43040610	6,1	63	107	6
43040620	6,2	63	107	6
43040630	6,3	63	107	6
43040640	6,4	63	107	6
43040650	6,5	63	107	6
43040660	6,6	63	107	7
43040670	6,7	63	107	7
43040680	6,8	69	113	7
43040690	6,9	69	113	7
43040700	7	69	113	7
43040710	7,1	69	113	8
43040720	7,2	69	113	8
43040730	7,3	69	113	8
43040740	7,4	69	113	8
43040750	7,5	69	113	8
43040760	7,6	75	119	8
43040770	7,7	75	119	8
43040780	7,8	75	119	8
43040790	7,9	75	119	8
43040800	8	75	119	8
43040810	8,1	75	125	9
43040820	8,2	75	125	9
43040830	8,3	75	125	9
43040840	8,4	75	125	9
43040850	8,5	75	125	9
43040860	8,6	81	131	9
43040870	8,7	81	131	9
43040880	8,8	81	131	9
43040890	8,9	81	131	9
43040900	9	81	131	9
43040910	9,1	81	131	10
43040920	9,2	81	131	10
43040930	9,3	81	131	10
43040940	9,4	81	131	10
43040950	9,5	81	131	10
43040960	9,6	87	137	10
43040970	9,7	87	137	10
43040980	9,8	87	137	10
43040990	9,9	87	137	10
43041000	10	87	137	10
43041010	10,1	87	144	11
43041020	10,2	87	144	11
43041030	10,3	87	144	11
43041040	10,4	87	144	11
43041050	10,5	87	144	11

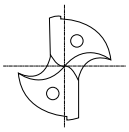
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
43041060	10,6	87	144	11
43041070	10,7	94	151	11
43041080	10,8	94	151	11
43041090	10,9	94	151	11
43041100	11	94	151	11
43041110	11,1	94	151	12
43041120	11,2	94	151	12
43041130	11,3	94	151	12
43041140	11,4	94	151	12
43041150	11,5	94	151	12
43041160	11,6	94	151	12
43041170	11,7	94	151	12
43041180	11,8	94	151	12
43041190	11,9	101	158	12
43041200	12	101	158	12
43041250	12,5	80	140	16
43041300	13	85	145	16
43041350	13,5	90	150	16
43041400	14	90	150	16
43041450	14,5	95	155	16
43041500	15	95	161	20
43041550	15,5	100	166	20
43041600	16	100	166	20
43041650	16,5	106	172	20
43041700	17	106	172	20
43041750	17,5	112	178	20
43041800	18	112	178	20
43041850	18,5	118	184	20
43041900	19	118	194	25
43041950	19,5	125	201	25
43042000	20	125	201	25
43042050	20,5	128	204	25
43042100	21	128	204	25
43042150	21,5	132	208	25
43042200	22	132	208	25
43042250	22,5	136	212	25
43042300	23	136	212	25
43042350	23,5	136	212	25
43042400	24	140	220	32
43042450	24,5	140	220	32
43042500	25	140	220	32
43042550	25,5	145	225	32
43042600	26	145	225	32
43042650	26,5	145	225	32
43042700	27	150	230	32
43042800	28	150	230	32

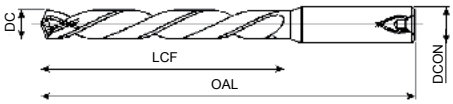
V-HDO-GDR

Wiercenie | HSS | 5xD

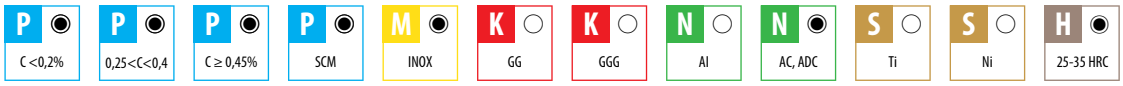
INDEX







- Wiertło z HSS-Co z chłodzeniem wewnętrznym, pokrycie TiCN
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 96 rozmiary





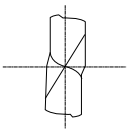
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
43042900	29	155	235	32
43043000	30	155	235	32
43043100	31	160	240	32
43043200	32	165	245	32

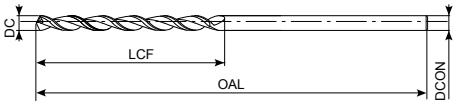
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

TDXL-10D

Wiercenie | HSS | 10xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL
- Do 10xD
- Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych
- 103 rozmiary

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N AC, ADC

HSS-Co | WXL | 40° | h7 | 120° | h8

B.627

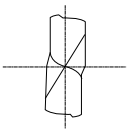
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8622816	1,6	26	70	1,6
8622818	1,8	26	75	1,8
8622820	2	26	75	2
8622821	2,1	33	75	2,1
8622822	2,2	33	75	2,2
8622823	2,3	33	75	2,3
8622824	2,4	33	75	2,4
8622825	2,5	33	75	2,5
8622826	2,6	40	90	2,6
8622827	2,7	40	90	2,7
8622828	2,8	40	90	2,8
8622829	2,9	40	90	2,9
8622830	3	40	90	3
8622831	3,1	45	100	3,1
8622832	3,2	45	100	3,2
8622833	3,3	45	100	3,3
8622834	3,4	50	100	3,4
8622835	3,5	50	100	3,5
8622836	3,6	50	100	3,6
8622837	3,7	50	100	3,7
8622838	3,8	50	100	3,8
8622839	3,9	50	100	3,9
8622840	4	50	100	4
8622841	4,1	55	115	4,1
8622842	4,2	55	115	4,2
8622843	4,3	60	115	4,3
8622844	4,4	60	115	4,4
8622845	4,5	60	115	4,5
8622846	4,6	60	115	4,6
8622847	4,7	60	115	4,7
8622848	4,8	65	115	4,8
8622849	4,9	65	115	4,9
8622850	5	65	115	5
8622851	5,1	70	128	5,1
8622852	5,2	70	128	5,2
8622853	5,3	70	128	5,3
8622854	5,4	78	128	5,4
8622855	5,5	78	128	5,5
8622856	5,6	78	128	5,6
8622857	5,7	78	128	5,7
8622858	5,8	78	128	5,8
8622859	5,9	78	128	5,9
8622860	6	78	128	6
8622861	6,1	87	140	6,1
8622862	6,2	87	140	6,2
8622863	6,3	87	140	6,3

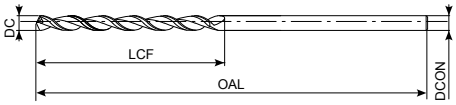
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8622864	6,4	87	140	6,4
8622865	6,5	87	140	6,5
8622866	6,6	87	140	6,6
8622867	6,7	87	140	6,7
8622868	6,8	90	140	6,8
8622869	6,9	90	140	6,9
8622870	7	90	140	7
8622871	7,1	100	155	7,1
8622872	7,2	100	155	7,2
8622873	7,3	100	155	7,3
8622874	7,4	100	155	7,4
8622875	7,5	100	155	7,5
8622876	7,6	105	155	7,6
8622877	7,7	105	155	7,7
8622878	7,8	105	155	7,8
8622879	7,9	105	155	7,9
8622880	8	105	155	8
8622881	8,1	110	165	8,1
8622882	8,2	110	165	8,2
8622883	8,3	110	165	8,3
8622884	8,4	110	165	8,4
8622885	8,5	110	165	8,5
8622886	8,6	115	165	8,6
8622887	8,7	115	165	8,7
8622888	8,8	115	165	8,8
8622889	8,9	115	165	8,9
8622890	9	115	165	9
8622891	9,1	125	190	9,1
8622892	9,2	125	190	9,2
8622893	9,3	125	190	9,3
8622894	9,4	125	190	9,4
8622895	9,5	125	190	9,5
8622896	9,6	130	190	9,6
8622897	9,7	130	190	9,7
8622898	9,8	130	190	9,8
8622899	9,9	130	190	9,9
8622900	10	130	190	10
8622901	10,1	140	205	10,1
8622902	10,2	140	205	10,2
8622903	10,3	140	205	10,3
8622904	10,4	140	205	10,4
8622905	10,5	140	205	10,5
8622906	10,6	145	205	10,6
8622907	10,7	145	205	10,7
8622908	10,8	145	205	10,8
8622909	10,9	145	205	10,9

TDXL-10D

Wiercenie | HSS | 10xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL
- Do 10xD
- Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych
- 103 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N AC, ADC

HSS-Co | WXL | 40° | h7 | 120° | h8

B.627

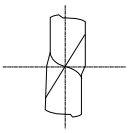
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8622910	11	145	205	11
8622911	11,1	155	215	11,1
8622912	11,2	155	215	11,2
8622913	11,3	155	215	11,3
8622914	11,4	155	215	11,4
8622915	11,5	155	215	11,5
8622916	11,6	155	215	11,6
8622917	11,7	155	215	11,7
8622918	11,8	155	215	11,8
8622919	11,9	155	215	11,9
8622920	12	155	215	12

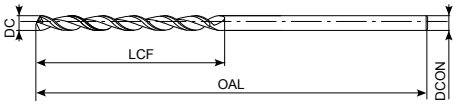
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

TDXL-15D

Wiercenie | HSS | 15xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL
- Do 15xD
- Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych
- 68 rozmiary

P ○ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | K ◉ GG | K ◉ GGG | N ◉ AC, ADC

HSS-Co | WXL | 40° | h7 | 120° | h8

B.627

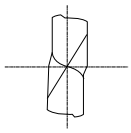
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8623016	1,6	30	70	1,6
8623018	1,8	34	75	1,8
8623020	2	36	80	2
8623021	2,1	38	80	2,1
8623022	2,2	40	80	2,2
8623023	2,3	42	85	2,3
8623024	2,4	44	85	2,4
8623025	2,5	46	85	2,5
8623026	2,6	48	100	2,6
8623027	2,7	50	100	2,7
8623028	2,8	50	100	2,8
8623029	2,9	54	105	2,9
8623030	3	54	105	3
8623031	3,1	56	110	3,1
8623032	3,2	58	110	3,2
8623033	3,3	60	110	3,3
8623034	3,4	62	115	3,4
8623035	3,5	64	115	3,5
8623036	3,6	66	115	3,6
8623037	3,7	68	120	3,7
8623038	3,8	70	120	3,8
8623039	3,9	70	120	3,9
8623040	4	72	120	4
8623041	4,1	74	135	4,1
8623042	4,2	76	135	4,2
8623043	4,3	78	140	4,3
8623044	4,4	80	140	4,4
8623045	4,5	82	140	4,5
8623046	4,6	84	145	4,6
8623047	4,7	86	145	4,7
8623048	4,8	86	145	4,8
8623049	4,9	88	150	4,9
8623050	5	90	150	5
8623051	5,1	92	150	5,1
8623052	5,2	94	155	5,2
8623053	5,3	96	155	5,3
8623054	5,4	98	155	5,4
8623055	5,5	100	155	5,5
8623056	5,6	102	160	5,6
8623057	5,7	104	165	5,7
8623058	5,8	106	165	5,8
8623060	6	108	170	6
8623062	6,2	112	170	6,2
8623063	6,3	114	175	6,3
8623065	6,5	118	200	6,5
8623066	6,6	120	200	6,6

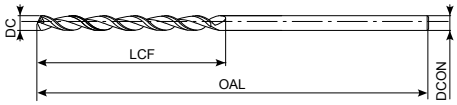
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8623068	6,8	124	200	6,8
8623069	6,9	126	200	6,9
8623070	7	126	200	7
8623071	7,1	128	200	7,1
8623075	7,5	136	205	7,5
8623080	8	144	215	8
8623081	8,1	146	215	8,1
8623082	8,2	148	220	8,2
8623085	8,5	154	225	8,5
8623086	8,6	156	225	8,6
8623088	8,8	160	230	8,8
8623090	9	162	230	9
8623093	9,3	168	240	9,3
8623095	9,5	172	240	9,5
8623097	9,7	176	245	9,7
8623098	9,8	178	245	9,8
8623100	10	180	250	10
8623105	10,5	190	270	10,5
8623110	11	200	280	11
8623115	11,5	208	290	11,5
8623118	11,8	214	295	11,8
8623120	12	216	300	12

TDXL-20D

Wiercenie | HSS | 20xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem WXL
- Do 20xD
- Do stali, żeliwa i odlewów aluminiowych
- 48 rozmiary

P C<0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C≥0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N AC, ADC

HSS-Co | WXL | 40° | h7 | 120° | h8

B.627

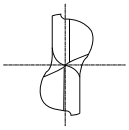
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8623216	1,6	38	85	1,6
8623218	1,8	42	85	1,8
8623220	2	46	85	2
8623221	2,1	50	90	2,1
8623222	2,2	52	90	2,2
8623223	2,3	54	95	2,3
8623224	2,4	56	95	2,4
8623225	2,5	58	100	2,5
8623226	2,6	60	110	2,6
8623227	2,7	64	115	2,7
8623228	2,8	66	115	2,8
8623229	2,9	68	120	2,9
8623230	3	70	120	3
8623231	3,1	72	125	3,1
8623232	3,2	74	125	3,2
8623233	3,3	76	125	3,3
8623234	3,4	80	130	3,4
8623235	3,5	82	130	3,5
8623237	3,7	86	135	3,7
8623238	3,8	88	140	3,8
8623240	4	92	140	4
8623241	4,1	96	155	4,1
8623242	4,2	98	155	4,2
8623243	4,3	100	160	4,3
8623245	4,5	104	165	4,5
8623246	4,6	106	165	4,6
8623248	4,8	112	170	4,8
8623250	5	116	175	5
8623251	5,1	118	180	5,1
8623252	5,2	120	180	5,2
8623255	5,5	128	185	5,5
8623257	5,7	132	190	5,7
8623258	5,8	134	200	5,8
8623260	6	138	200	6
8623263	6,3	146	200	6,3
8623265	6,5	150	225	6,5
8623268	6,8	158	225	6,8
8623269	6,9	160	230	6,9
8623270	7	162	230	7
8623275	7,5	174	245	7,5
8623280	8	184	255	8
8623281	8,1	188	255	8,1
8623282	8,2	190	260	8,2
8623285	8,5	196	265	8,5
8623290	9	208	275	9
8623300	10	230	300	10

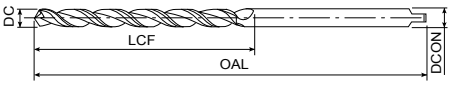
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8623310	11	254	350	11
8623320	12	276	350	12

EX-GDXL-8D

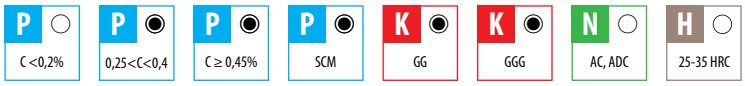
Wiercenie | HSS | 8xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN
- Do 8xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 21 rozmiary





B.627

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8592110	11	120	200	11
8592111	11,1	120	200	11,1
8592112	11,2	120	200	11,2
8592113	11,3	120	200	11,3
8592114	11,4	120	200	11,4
8592115	11,5	120	200	11,5
8592116	11,6	120	200	11,6
8592117	11,7	120	200	11,7
8592118	11,8	120	200	11,8
8592119	11,9	120	200	11,9
8592120	12	120	200	12
8592121	12,1	120	200	12,1
8592122	12,2	120	200	12,2
8592123	12,3	120	200	12,3
8592124	12,4	120	200	12,4
8592125	12,5	120	200	12,5
8592126	12,6	120	200	12,6
8592127	12,7	120	200	12,7
8592128	12,8	120	200	12,8
8592129	12,9	120	200	12,9
8592130	13	120	200	13

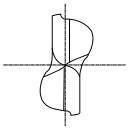
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

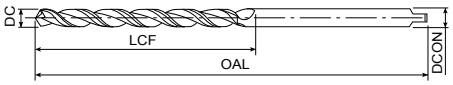
EX-GDXL-10D

Wiercenie | HSS | 10xD

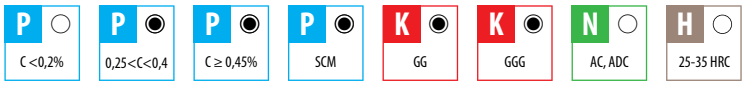
INDEX







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN
- Do 10xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 89 rozmiary





B.627

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8591036	3,6	55	100	3,6
8591037	3,7	55	100	3,7
8591038	3,8	55	100	3,8
8591039	3,9	55	100	3,9
8591040	4	60	100	4
8591041	4,1	60	100	4,1
8591042	4,2	60	100	4,2
8591043	4,3	60	100	4,3
8591044	4,4	60	100	4,4
8591045	4,5	60	100	4,5
8591046	4,6	60	100	4,6
8591553	5,3	85	150	5,3
8591554	5,4	85	150	5,4
8591555	5,5	85	150	5,5
8591556	5,6	85	150	5,6
8591557	5,7	85	150	5,7
8591558	5,8	85	150	5,8
8591559	5,9	85	150	5,9
8591560	6	90	150	6
8591561	6,1	90	150	6,1
8591562	6,2	90	150	6,2
8591563	6,3	90	150	6,3
8591564	6,4	90	150	6,4
8591565	6,5	90	150	6,5
8591566	6,6	90	150	6,6
8591567	6,7	90	150	6,7
8591568	6,8	90	150	6,8
8591569	6,9	90	150	6,9
8591570	7	90	150	7
8591571	7,1	90	150	7,1
8591572	7,2	90	150	7,2
8591573	7,3	90	150	7,3
8591574	7,4	90	150	7,4
8591575	7,5	90	150	7,5
8592076	7,6	110	200	7,6
8592077	7,7	110	200	7,7
8592078	7,8	110	200	7,8
8592079	7,9	110	200	7,9
8592080	8	115	200	8
8592081	8,1	115	200	8,1
8592082	8,2	115	200	8,2
8592083	8,3	115	200	8,3
8592084	8,4	115	200	8,4
8592085	8,5	115	200	8,5
8592086	8,6	115	200	8,6
8592087	8,7	115	200	8,7

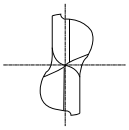
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8592088	8,8	115	200	8,8
8592089	8,9	115	200	8,9
8592090	9	115	200	9
8592091	9,1	115	200	9,1
8592092	9,2	115	200	9,2
8592093	9,3	115	200	9,3
8592094	9,4	115	200	9,4
8592095	9,5	115	200	9,5
8592096	9,6	115	200	9,6
8592097	9,7	115	200	9,7
8592098	9,8	115	200	9,8
8592099	9,9	115	200	9,9
8592100	10	120	200	10
8592101	10,1	120	200	10,1
8592102	10,2	120	200	10,2
8592103	10,3	120	200	10,3
8592104	10,4	120	200	10,4
8592105	10,5	120	200	10,5
8592106	10,6	120	200	10,6
8592107	10,7	120	200	10,7
8592108	10,8	120	200	10,8
8592109	10,9	120	200	10,9
8604110	11	160	250	11
8604111	11,1	160	250	11,1
8604112	11,2	160	250	11,2
8604113	11,3	160	250	11,3
8604114	11,4	160	250	11,4
8604115	11,5	160	250	11,5
8604116	11,6	160	250	11,6
8604117	11,7	160	250	11,7
8604118	11,8	160	250	11,8
8604119	11,9	160	250	11,9
8604120	12	160	250	12
8604121	12,1	160	250	12,1
8604122	12,2	160	250	12,2
8604123	12,3	160	250	12,3
8604124	12,4	160	250	12,4
8604125	12,5	160	250	12,5
8604126	12,6	160	250	12,6
8604127	12,7	160	250	12,7
8604128	12,8	160	250	12,8
8604129	12,9	160	250	12,9
8604130	13	160	250	13

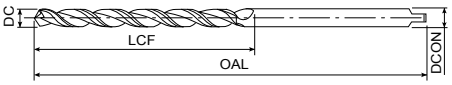
EX-GDXL-15D

Wiercenie | HSS | 15xD

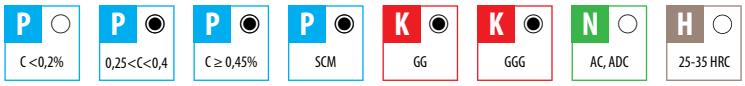
INDEX







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN
- Do 15xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 104 rozmiary





B.627

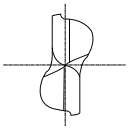
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8590520	2	40	100	2
8590521	2,1	40	100	2,1
8590522	2,2	40	100	2,2
8590523	2,3	40	100	2,3
8590524	2,4	40	100	2,4
8591025	2,5	50	100	2,5
8591026	2,6	50	100	2,6
8591027	2,7	50	100	2,7
8591028	2,8	50	100	2,8
8591029	2,9	50	100	2,9
8591030	3	55	100	3
8591031	3,1	55	100	3,1
8591032	3,2	55	100	3,2
8591033	3,3	55	100	3,3
8591034	3,4	55	100	3,4
8591035	3,5	55	100	3,5
8591537	3,7	75	150	3,7
8591538	3,8	75	150	3,8
8591539	3,9	75	150	3,9
8591540	4	80	150	4
8591541	4,1	80	150	4,1
8591542	4,2	80	150	4,2
8591543	4,3	80	150	4,3
8591544	4,4	80	150	4,4
8591545	4,5	80	150	4,5
8591546	4,6	80	150	4,6
8591547	4,7	80	150	4,7
8591548	4,8	80	150	4,8
8591549	4,9	80	150	4,9
8591550	5	85	150	5
8591551	5,1	85	150	5,1
8591552	5,2	85	150	5,2
8592053	5,3	105	200	5,3
8592054	5,4	105	200	5,4
8592055	5,5	105	200	5,5
8592056	5,6	105	200	5,6
8592057	5,7	105	200	5,7
8592058	5,8	105	200	5,8
8592059	5,9	105	200	5,9
8592060	6	110	200	6
8592061	6,1	110	200	6,1
8592062	6,2	110	200	6,2
8592063	6,3	110	200	6,3
8592064	6,4	110	200	6,4
8592065	6,5	110	200	6,5
8592066	6,6	110	200	6,6

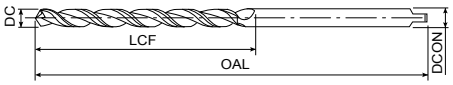
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8592067	6,7	110	200	6,7
8592068	6,8	110	200	6,8
8592069	6,9	110	200	6,9
8592070	7	110	200	7
8592071	7,1	110	200	7,1
8592072	7,2	110	200	7,2
8592073	7,3	110	200	7,3
8592074	7,4	110	200	7,4
8592075	7,5	110	200	7,5
8604082	8,2	160	250	8,2
8604083	8,3	160	250	8,3
8604084	8,4	160	250	8,4
8604085	8,5	160	250	8,5
8604086	8,6	160	250	8,6
8604087	8,7	160	250	8,7
8604088	8,8	160	250	8,8
8604089	8,9	160	250	8,9
8604090	9	160	250	9
8604091	9,1	160	250	9,1
8604092	9,2	160	250	9,2
8604093	9,3	160	250	9,3
8604094	9,4	160	250	9,4
8604095	9,5	160	250	9,5
8604096	9,6	160	250	9,6
8604097	9,7	160	250	9,7
8604098	9,8	160	250	9,8
8604099	9,9	160	250	9,9
8604100	10	160	250	10
8604101	10,1	160	250	10,1
8604102	10,2	160	250	10,2
8604103	10,3	160	250	10,3
8604104	10,4	160	250	10,4
8604105	10,5	160	250	10,5
8604106	10,6	160	250	10,6
8604107	10,7	160	250	10,7
8604108	10,8	160	250	10,8
8604109	10,9	160	250	10,9
8604310	11	200	300	11
8604311	11,1	200	300	11,1
8604312	11,2	200	300	11,2
8604313	11,3	200	300	11,3
8604314	11,4	200	300	11,4
8604315	11,5	200	300	11,5
8604316	11,6	200	300	11,6
8604317	11,7	200	300	11,7
8604318	11,8	200	300	11,8

EX-GDXL-15D

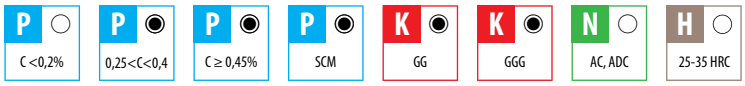
Wiercenie | HSS | 15xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN
- Do 15xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 104 rozmiary





B.627

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8604319	11,9	200	300	11,9
8604320	12	200	300	12
8604321	12,1	200	300	12,1
8604322	12,2	200	300	12,2
8604323	12,3	200	300	12,3
8604324	12,4	200	300	12,4
8604325	12,5	200	300	12,5
8604326	12,6	200	300	12,6
8604327	12,7	200	300	12,7
8604328	12,8	200	300	12,8
8604329	12,9	200	300	12,9
8604330	13	200	300	13

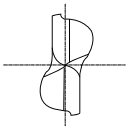
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

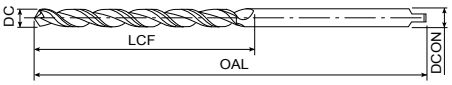
EX-GDXL-20D

Wiercenie | HSS | 20xD

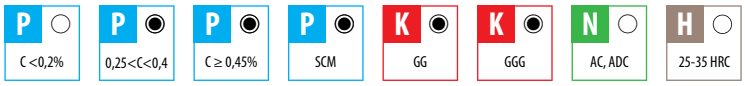
INDEX







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN
- Do 20xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 72 rozmiary





B.627

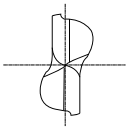
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8591020	2	50	100	2
8591021	2,1	50	100	2,1
8591022	2,2	50	100	2,2
8591023	2,3	50	100	2,3
8591024	2,4	50	100	2,4
8591530	3	75	150	3
8591531	3,1	75	150	3,1
8591532	3,2	75	150	3,2
8591533	3,3	75	150	3,3
8591534	3,4	75	150	3,4
8591535	3,5	75	150	3,5
8591536	3,6	75	150	3,6
8592040	4	100	200	4
8592041	4,1	100	200	4,1
8592042	4,2	100	200	4,2
8592043	4,3	100	200	4,3
8592044	4,4	100	200	4,4
8592045	4,5	100	200	4,5
8592046	4,6	100	200	4,6
8592047	4,7	100	200	4,7
8592048	4,8	100	200	4,8
8592049	4,9	100	200	4,9
8592050	5	105	200	5
8592051	5,1	105	200	5,1
8592052	5,2	105	200	5,2
8604063	6,3	160	250	6,3
8604064	6,4	160	250	6,4
8604065	6,5	160	250	6,5
8604066	6,6	160	250	6,6
8604067	6,7	160	250	6,7
8604068	6,8	160	250	6,8
8604069	6,9	160	250	6,9
8604070	7	160	250	7
8604071	7,1	160	250	7,1
8604072	7,2	160	250	7,2
8604073	7,3	160	250	7,3
8604074	7,4	160	250	7,4
8604075	7,5	160	250	7,5
8604076	7,6	160	250	7,6
8604077	7,7	160	250	7,7
8604078	7,8	160	250	7,8
8604079	7,9	160	250	7,9
8604080	8	160	250	8
8604081	8,1	160	250	8,1
8604282	8,2	200	300	8,2
8604283	8,3	200	300	8,3

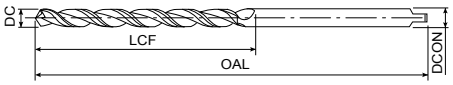
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8604284	8,4	200	300	8,4
8604285	8,5	200	300	8,5
8604286	8,6	200	300	8,6
8604287	8,7	200	300	8,7
8604288	8,8	200	300	8,8
8604289	8,9	200	300	8,9
8604290	9	200	300	9
8604291	9,1	200	300	9,1
8604292	9,2	200	300	9,2
8604293	9,3	200	300	9,3
8604294	9,4	200	300	9,4
8604295	9,5	200	300	9,5
8604296	9,6	200	300	9,6
8604297	9,7	200	300	9,7
8604298	9,8	200	300	9,8
8604299	9,9	200	300	9,9
8604300	10	200	300	10
8604301	10,1	200	300	10,1
8604302	10,2	200	300	10,2
8604303	10,3	200	300	10,3
8604304	10,4	200	300	10,4
8604305	10,5	200	300	10,5
8604306	10,6	200	300	10,6
8604307	10,7	200	300	10,7
8604308	10,8	200	300	10,8
8604309	10,9	200	300	10,9

EX-GDXL-25D

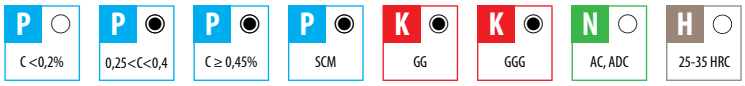
Wiercenie | HSS | 25xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN
- Do 25xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 36 rozmiary





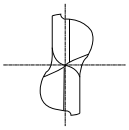
EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8592033	3,3	100	200	3,3
8592034	3,4	100	200	3,4
8592035	3,5	100	200	3,5
8592036	3,6	100	200	3,6
8592037	3,7	100	200	3,7
8592038	3,8	100	200	3,8
8592039	3,9	100	200	3,9
8592550	5	130	250	5
8604053	5,3	160	250	5,3
8604054	5,4	160	250	5,4
8604055	5,5	160	250	5,5
8604056	5,6	160	250	5,6
8604057	5,7	160	250	5,7
8604058	5,8	160	250	5,8
8604059	5,9	160	250	5,9
8604060	6	160	250	6
8604061	6,1	160	250	6,1
8604062	6,2	160	250	6,2
8604264	6,4	200	300	6,4
8604265	6,5	200	300	6,5
8604266	6,6	200	300	6,6
8604267	6,7	200	300	6,7
8604268	6,8	200	300	6,8
8604269	6,9	200	300	6,9
8604270	7	200	300	7
8604271	7,1	200	300	7,1
8604272	7,2	200	300	7,2
8604273	7,3	200	300	7,3
8604274	7,4	200	300	7,4
8604275	7,5	200	300	7,5
8604276	7,6	200	300	7,6
8604277	7,7	200	300	7,7
8604278	7,8	200	300	7,8
8604279	7,9	200	300	7,9
8604280	8	200	300	8
8604281	8,1	200	300	8,1

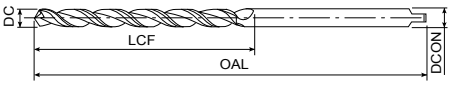
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

EX-GDXL-30D

Wiercenie | HSS | 30xD







- Wiertło z HSS-Co z pokryciem TIN
- Do 30xD
- Do aplikacji ogólnych w stalach i żeliwie
- 10 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | K GGG | N AC, ADC | H 25-35 HRC

HSS-Co | TiN | 38° | 130° | h8

B.627

EDP	DC	LCF	OAL	DCON
8592030	3	100	200	3
8592031	3,1	100	200	3,1
8592032	3,2	100	200	3,2
8604050	5	160	250	5
8604051	5,1	160	250	5,1
8604052	5,2	160	250	5,2
8604260	6	200	300	6
8604261	6,1	200	300	6,1
8604262	6,2	200	300	6,2
8604263	6,3	200	300	6,3

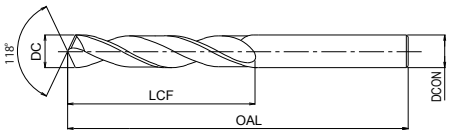
EDP	DC	LCF	OAL	DCON

JOBBER DRILL

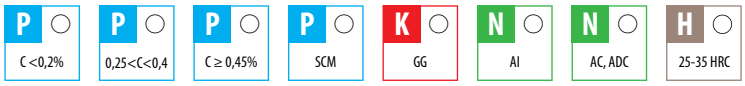
Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX





- Wiertło z węglika, polerowane
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 125 rozmiary





EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
71150100	1	-	15,9	38,1	1
71150110	1,1	-	19,1	38,1	1,1
71150120	1,2	-	19,1	38,1	1,2
71150130	1,3	-	19,1	38,1	1,3
71150140	1,4	-	19,1	38,1	1,4
71150150	1,5	-	19,1	38,1	1,5
71150160	1,6	-	19,1	38,1	1,6
71150170	1,7	-	19,1	38,1	1,7
71150180	1,8	-	22,2	44,5	1,8
71150190	1,9	-	22,2	44,5	1,9
71150200	2	-	22,2	44,5	2
71150210	2,1	-	22,2	44,5	2,1
71150220	2,2	-	25,4	50,8	2,2
71150230	2,3	-	25,4	50,8	2,3
71150238	2,38	3/32	25,4	50,8	2,38
71150240	2,4	-	25,4	50,8	2,4
71150250	2,5	-	25,4	50,8	2,5
71150260	2,6	-	31,8	57,2	2,6
71150270	2,7	-	31,8	57,2	2,7
71150278	2,78	7/64	31,8	57,2	2,78
71150280	2,8	-	31,8	57,2	2,8
71150290	2,9	-	31,8	57,2	2,9
71150300	3	-	31,8	57,2	3
71150310	3,1	-	31,8	57,2	3,1
71150317	3,17	1/8	31,8	57,2	3,17
71150320	3,2	-	31,8	57,2	3,2
71150330	3,3	-	31,8	57,2	3,3
71150340	3,4	-	34,9	63,5	3,4
71150350	3,5	-	34,9	63,5	3,5
71150357	3,57	9/64	34,9	63,5	3,57
71150360	3,6	-	34,9	63,5	3,6
71150370	3,7	-	34,9	63,5	3,7
71150380	3,8	-	34,9	63,5	3,8
71150390	3,9	-	34,9	63,5	3,9
71150397	3,97	5/32	34,9	63,5	3,97
71150400	4	-	34,9	63,5	4
71150410	4,1	-	34,9	63,5	4,1
71150420	4,2	-	41,3	69,9	4,2
71150430	4,3	-	41,3	69,9	4,3
71150437	4,37	11/64	41,3	69,9	4,37
71150440	4,4	-	41,3	69,9	4,4
71150450	4,5	-	41,3	69,9	4,5
71150460	4,6	-	41,3	69,9	4,6
71150470	4,7	-	41,3	69,9	4,7
71150476	4,76	3/16	41,3	69,9	4,76
71150480	4,8	-	41,3	69,9	4,8

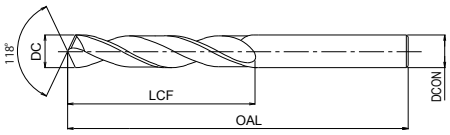
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
71150490	4,9	-	41,3	69,9	4,9
71150500	5	-	44,5	76,2	5
71150510	5,1	-	44,5	76,2	5,1
71150520	5,2	-	44,5	76,2	5,2
71150530	5,3	-	44,5	76,2	5,3
71150540	5,4	-	44,5	76,2	5,4
71150550	5,5	-	44,5	76,2	5,5
71150560	5,6	-	44,5	76,2	5,6
71150570	5,7	-	44,5	76,2	5,7
71150580	5,8	-	44,5	76,2	5,8
71150590	5,9	-	50,8	82,6	5,9
71150600	6	-	50,8	82,6	6
71150610	6,1	-	50,8	82,6	6,1
71150620	6,2	-	50,8	82,6	6,2
71150630	6,3	-	50,8	82,6	6,3
71150635	6,35	1/4	50,8	82,6	6,35
71150640	6,4	-	50,8	82,6	6,4
71150650	6,5	-	50,8	82,6	6,5
71150660	6,6	-	54	88,9	6,6
71150670	6,7	-	54	88,9	6,7
71150680	6,8	-	54	88,9	6,8
71150690	6,9	-	54	88,9	6,9
71150700	7	-	54	88,9	7
71150710	7,1	-	54	88,9	7,1
71150714	7,14	9/32	54	88,9	7,14
71150720	7,2	-	54	88,9	7,2
71150730	7,3	-	54	88,9	7,3
71150740	7,4	-	54	88,9	7,4
71150750	7,5	-	60,3	95,3	7,5
71150760	7,6	-	60,3	95,3	7,6
71150770	7,7	-	60,3	95,3	7,7
71150780	7,8	-	60,3	95,3	7,8
71150790	7,9	-	60,3	95,3	7,9
71150794	7,94	5/16	60,3	95,3	7,94
71150800	8	-	60,3	95,3	8
71150810	8,1	-	60,3	95,3	8,1
71150820	8,2	-	60,3	95,3	8,2
71150830	8,3	-	36,5	101,6	8,3
71150840	8,4	-	36,5	101,6	8,4
71150850	8,5	-	36,5	101,6	8,5
71150860	8,6	-	36,5	101,6	8,6
71150870	8,7	-	36,5	101,6	8,7
71150873	8,73	11/32	36,5	101,6	8,73
71150880	8,8	-	36,5	101,6	8,8
71150890	8,9	-	36,5	101,6	8,9
71150900	9	-	36,5	101,6	9

JOBBER DRILL

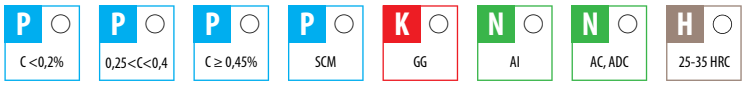
Wiercenie | Węglik spiekany | 5xD

INDEX





- Wiertło z węglika, polerowane
- Do 5xD
- Ogólne aplikacje
- 125 rozmiary





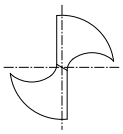
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON
71150910	9,1	-	36,5	101,6	9,1
71150920	9,2	-	69,9	108	9,2
71150930	9,3	-	69,9	108	9,3
71150940	9,4	-	69,9	108	9,4
71150950	9,5	-	69,9	108	9,5
71150960	9,6	-	69,9	108	9,6
71150970	9,7	-	73	114,3	9,7
71150980	9,8	-	73	114,3	9,8
71150990	9,9	-	73	114,3	9,9
71151000	10	-	73	114,3	10
71151010	10,1	-	73	114,3	10,1
71151020	10,2	-	73	114,3	10,2
71151030	10,3	-	73	114,3	10,3
71151040	10,4	-	73	114,3	10,4
71151050	10,5	-	73	114,3	10,5
71151060	10,6	-	73	114,3	10,6
71151070	10,7	-	73	114,3	10,7
71151080	10,8	-	73	114,3	10,8
71151090	10,9	-	73	114,3	10,9
71151100	11	-	73	114,3	11
71151110	11,1	-	73	114,3	11,1
71151111	11,11	7/16	73	114,3	11,11
71151120	11,2	-	76,2	120,7	11,2
71151130	11,3	-	76,2	120,7	11,3
71151140	11,4	-	76,2	120,7	11,4
71151150	11,5	-	76,2	120,7	11,5
71151160	11,6	-	76,2	120,7	11,6
71151170	11,7	-	76,2	120,7	11,7
71151180	11,8	-	76,2	120,7	11,8
71151190	11,9	-	76,2	120,7	11,9
71151191	11,91	15/32	76,2	120,7	11,91
71151200	12	-	76,2	120,7	12
71151270	12,7	1/2	76,2	120,7	12,7

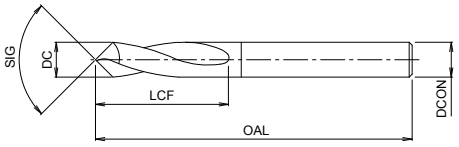
EDP	DC	DC Inch	LCF	OAL	DCON

AD-LDS

Wiercenie | Węglik spiekany | Centrowanie







- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Wiertło centrujące
- 30 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | S Ti | S Ni | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | WXL | h7 | 12° | 25° | 60° | 90° | 120° | 140° | B.630

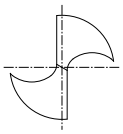
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu
8688930	0,5	90	1	38	3	0,25
8688963	0,5	140	1	38	3	-
8688931	1	90	1,8	38	3	0,4
8688964	1	140	1,8	38	3	-
8688932	2	90	2,5	38	3	1
8688965	2	140	2,5	38	3	-
8688933	3	60	9	48	3	1,2
8688951	3	90	9	48	3	1,2
8688957	3	120	9	48	3	-
8688966	3	140	9	48	3	-
8688934	4	60	12	54	4	1,5
8688952	4	90	12	54	4	1,5
8688958	4	120	12	54	4	-
8688967	4	140	12	54	4	-
8688935	6	60	15	72	6	1,9
8688953	6	90	15	72	6	1,9
8688959	6	120	15	72	6	-
8688968	6	140	15	72	6	-
8688936	8	60	20	81	8	2,1
8688954	8	90	20	81	8	2,1
8688960	8	120	20	81	8	-
8688969	8	140	20	81	8	-
8688937	10	60	24	93	10	2,5
8688955	10	90	24	93	10	2,5
8688961	10	120	24	93	10	-
8688970	10	140	24	93	10	-
8688938	12	60	28	108	12	2,5
8688956	12	90	28	108	12	2,5
8688962	12	120	28	108	12	-
8688971	12	140	28	108	12	-

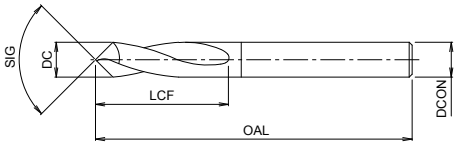
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu

AD-LS-LDS

Wiercenie | Węglik spiekany | Centrowanie







- Wiertło z węglika z powłoką EgiAs
- Długie wiertło centrujące
- 6 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N Al | N AC, ADC | S Ti | S Ni | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC

A | CARBIDE | EgiAs | h7 | 12° | 90°

B.630

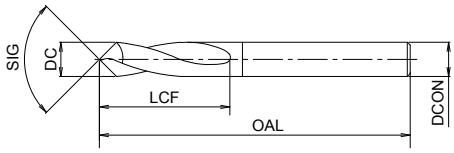
EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu
8688942	3	9	75	3	1,2
8688943	4	12	100	4	1,5
8688944	6	15	150	6	1,9
8688945	8	20	150	8	2,1
8688946	10	24	200	10	2,5
8688947	12	28	200	12	2,5

EDP	DC	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu

HYP-LDS

Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie | Centrowanie





- Wiertło z węglika do centrowania i fazowania, polerowana powierzchnia
- Z 90°, 120° lub 142° kątem wierzchołkowym
- Do stali i żeliwa
- 24 rozmiary

P ◉ C <0,2% | P ◉ 0,25<C<0,4 | P ◉ C ≥ 0,45% | P ◉ SCM | K ◉ GG | K ◉ GGG | N ○ AC, ADC | S ○ Ti | S ○ Ni | H ◉ 25-35 HRC | H ○ 35-45 HRC

HYPRO | CARBIDE | 20° | h6 | 90° | 120° | 142°

B.628

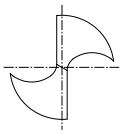
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON
20900300	3	90	8	35	3
21200300	3	120	8	35	3
21420300	3	142	8	35	3
20900400	4	90	10	40	4
21200400	4	120	10	40	4
21420400	4	142	10	40	4
20900600	6	90	16	50	6
21200600	6	120	16	50	6
21420600	6	142	16	50	6
20900800	8	90	23	60	8
21200800	8	120	23	60	8
21420800	8	142	23	60	8
20901000	10	90	24	70	10
21201000	10	120	24	70	10
21421000	10	142	24	70	10
20901200	12	90	25	70	12
21201200	12	120	25	70	12
21421200	12	142	25	70	12
20901600	16	90	30	80	16
21201600	16	120	30	80	16
21421600	16	142	30	80	16
20902000	20	90	35	100	20
21202000	20	120	35	100	20
21422000	20	142	35	100	20

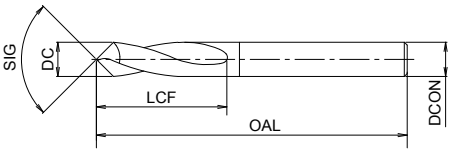
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON

TIN-NC-LDS

Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie | Centrowanie







- Wiertło z HSS do centrowania i fazowania, z pokryciem TIN
- Z 60°, 90°lub 120° kątem wierzchołkowym
- Do stali i żeliwa
- 21 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | M INOX | K GG | K GGG | N AC, ADC | S Ti | H 25-35 HRC

HSS | TiN | 20° | h7 | 60° | 90° | 120°

B.628

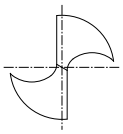
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu
63703	3	60	11	48	3	1,5
63603	3	90	11	48	3	1,1
63653	3	120	11	48	3	-
63704	4	60	15	54	4	1,7
63604	4	90	15	54	4	1,3
63654	4	120	15	54	4	-
63706	6	60	20	72	6	1,9
63606	6	90	20	72	6	1,5
63656	6	120	20	72	6	-
63708	8	60	26	81	8	1,9
63608	8	90	26	81	8	1,6
63658	8	120	26	81	8	-
63710	10	60	30	93	10	2,1
63610	10	90	30	93	10	2,1
63660	10	120	30	93	10	-
63712	12	60	36	108	12	2,1
63612	12	90	36	108	12	2,1
63662	12	120	36	108	12	-
63616	16	90	41	118	16	3
63618	20	90	53	132	20	3
63620	25	90	60	151	25	3

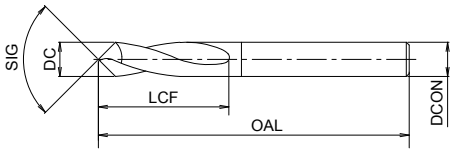
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu

NC-LDS

Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie | Centrowanie







- Wiertło z HSS do centrowania i fazowania, polerowany
- Z 90°, 120° lub 130° kątem wierzchołkowym
- Do stali i żeliwa
- 27 rozmiary







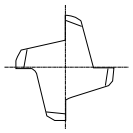
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu
62903	3	90	11	48	3	1,1
62923	3	120	11	48	3	-
62943	3	130	11	48	3	-
62904	4	90	15	54	4	1,3
62924	4	120	15	54	4	-
62944	4	130	15	54	4	-
62906	6	90	20	72	6	1,5
62926	6	120	20	72	6	-
62946	6	130	20	72	6	-
62908	8	90	26	81	8	1,6
62928	8	120	26	81	8	-
62948	8	130	26	81	8	-
62910	10	90	30	93	10	2,1
62930	10	120	30	93	10	-
62950	10	130	30	93	10	-
62912	12	90	36	108	12	2,1
62932	12	120	36	108	12	-
62952	12	130	36	108	12	-
62916	16	90	41	118	16	3
62936	16	120	41	118	16	-
62956	16	130	41	118	16	-
62918	20	90	53	132	20	3
62938	20	120	53	132	20	-
62958	20	130	53	132	20	-
62920	25	90	60	151	25	3
62940	25	120	60	151	25	-
62960	25	130	60	151	25	-

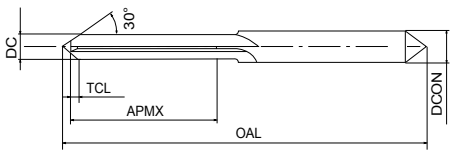
EDP	DC	SIG	LCF	OAL	DCON	Minimalna średnica otworu

CRM

Rozwiertaki z węglika

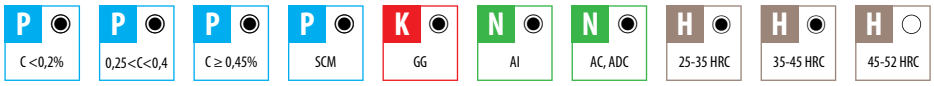






Typ 1

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary







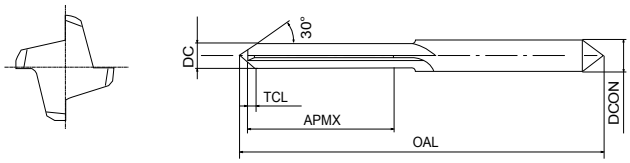
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900030	0,3	50	4	0,1	2	4	1
8900031	0,31	50	4	0,1	2	4	1
8900032	0,32	50	4	0,1	2	4	1
8900033	0,33	50	4	0,1	2	4	1
8900034	0,34	50	4	0,1	2	4	1
8900035	0,35	50	4	0,1	2	4	1
8900036	0,36	50	4	0,1	2	4	1
8900037	0,37	50	4	0,1	2	4	1
8900038	0,38	50	4	0,1	2	4	1
8900039	0,39	50	4	0,1	2	4	1
8900040	0,4	50	4	0,1	2	4	1
8900041	0,41	50	4	0,1	2	4	1
8900042	0,42	50	4	0,1	2	4	1
8900043	0,43	50	4	0,1	2	4	1
8900044	0,44	50	4	0,1	2	4	1
8900045	0,45	50	4	0,1	2	4	1
8900046	0,46	50	4	0,1	2	4	1
8900047	0,47	50	4	0,1	2	4	1
8900048	0,48	50	5	0,1	2	4	1
8900049	0,49	50	5	0,1	2	4	1
8900050	0,5	50	5	0,1	2	4	1
8900051	0,51	50	5	0,1	2	4	1
8900052	0,52	50	5	0,1	2	4	1
8900053	0,53	50	5	0,1	2	4	1
8900054	0,54	50	6	0,1	2	4	1
8900055	0,55	50	6	0,1	2	4	1
8900056	0,56	50	6	0,1	2	4	1
8900057	0,57	50	6	0,1	2	4	1
8900058	0,58	50	6	0,1	2	4	1
8900059	0,59	50	6	0,1	2	4	1
8900060	0,6	50	6	0,1	2	4	1
8900061	0,61	50	8	0,1	2	4	1
8900062	0,62	50	8	0,1	2	4	1
8900063	0,63	50	8	0,1	2	4	1
8900064	0,64	50	8	0,1	2	4	1
8900065	0,65	50	8	0,1	2	4	1
8900066	0,66	50	8	0,1	2	4	1
8900067	0,67	50	8	0,1	2	4	1
8900068	0,68	50	10	0,1	2	4	1
8900069	0,69	50	10	0,1	2	4	1
8900070	0,7	50	10	0,1	2	4	1
8900071	0,71	50	10	0,1	2	4	1
8900072	0,72	50	10	0,1	2	4	1
8900073	0,73	50	10	0,1	2	4	1
8900074	0,74	50	10	0,1	2	4	1
8900075	0,75	50	10	0,1	2	4	1

EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900076	0,76	50	12	0,1	2	4	1
8900077	0,77	50	12	0,1	2	4	1
8900078	0,78	50	12	0,1	2	4	1
8900079	0,79	50	12	0,1	2	4	1
8900080	0,8	50	12	0,1	2	4	1
8900081	0,81	50	12	0,2	2	4	1
8900082	0,82	50	12	0,2	2	4	1
8900083	0,83	50	12	0,2	2	4	1
8900084	0,84	50	12	0,2	2	4	1
8900085	0,85	50	12	0,2	2	4	1
8900086	0,86	50	12	0,2	2	4	1
8900087	0,87	50	12	0,2	2	4	1
8900088	0,88	50	12	0,2	2	4	1
8900089	0,89	50	12	0,2	2	4	1
8900090	0,9	50	12	0,2	2	4	1
8900091	0,91	50	12	0,2	2	4	1
8900092	0,92	50	12	0,2	2	4	1
8900093	0,93	50	12	0,2	2	4	1
8900094	0,94	50	12	0,2	2	4	1
8900095	0,95	50	12	0,2	2	4	1
8900096	0,96	50	14	0,2	2	4	1
8900097	0,97	50	14	0,2	2	4	1
8900098	0,98	50	14	0,2	2	4	1
8900099	0,99	50	14	0,2	2	4	1
8900100	1	50	14	0,2	2	4	1
8900101	1,01	50	14	0,2	2	4	1
8900102	1,02	50	14	0,2	2	4	1
8900103	1,03	50	14	0,2	2	4	1
8900104	1,04	50	14	0,2	2	4	1
8900105	1,05	50	14	0,2	2	4	1
8900106	1,06	50	14	0,2	2	4	1
8900107	1,07	50	14	0,2	2	4	1
8900108	1,08	50	14	0,2	2	4	1
8900109	1,09	50	14	0,2	2	4	1
8900110	1,1	50	14	0,2	2	4	1
8900111	1,11	50	14	0,2	2	4	1
8900112	1,12	50	14	0,2	2	4	1
8900113	1,13	50	14	0,2	2	4	1
8900114	1,14	50	14	0,2	2	4	1
8900115	1,15	50	14	0,2	2	4	1
8900116	1,16	50	14	0,2	2	4	1
8900117	1,17	50	14	0,2	2	4	1
8900118	1,18	50	14	0,2	2	4	1
8900119	1,19	50	16	0,2	2	4	1
8900120	1,2	50	16	0,2	2	4	1
8900121	1,21	50	16	0,2	2	4	1

CRM

Rozwiertaki z węglika





Typ 1

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

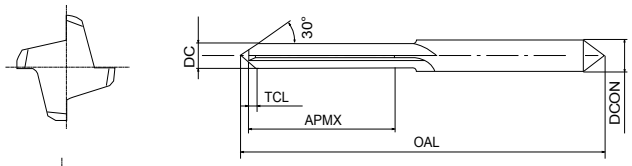
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900122	1,22	50	16	0,2	2	4	1
8900123	1,23	50	16	0,2	2	4	1
8900124	1,24	50	16	0,2	2	4	1
8900125	1,25	50	16	0,2	2	4	1
8900126	1,26	50	16	0,3	2	4	1
8900127	1,27	50	16	0,3	2	4	1
8900128	1,28	50	16	0,3	2	4	1
8900129	1,29	50	16	0,3	2	4	1
8900130	1,3	50	16	0,3	2	4	1
8900131	1,31	50	16	0,3	2	4	1
8900132	1,32	50	16	0,3	2	4	1
8900133	1,33	50	16	0,3	2	4	1
8900134	1,34	50	16	0,3	2	4	1
8900135	1,35	50	16	0,3	2	4	1
8900136	1,36	50	16	0,3	2	4	1
8900137	1,37	50	16	0,3	2	4	1
8900138	1,38	50	16	0,3	2	4	1
8900139	1,39	50	16	0,3	2	4	1
8900140	1,4	50	16	0,3	2	4	1
8900141	1,41	50	16	0,3	2	4	1
8900142	1,42	50	16	0,3	2	4	1
8900143	1,43	50	16	0,3	2	4	1
8900144	1,44	50	16	0,3	2	4	1
8900145	1,45	50	16	0,3	2	4	1
8900146	1,46	50	16	0,3	2	4	1
8900147	1,47	50	16	0,3	2	4	1
8900148	1,48	50	16	0,3	2	4	1
8900149	1,49	50	16	0,3	2	4	1
8900150	1,5	50	16	0,3	2	4	1
8900151	1,51	50	18	0,3	2	4	1
8900152	1,52	50	18	0,3	2	4	1
8900153	1,53	50	18	0,3	2	4	1
8900154	1,54	50	18	0,3	2	4	1
8900155	1,55	50	18	0,3	2	4	1
8900156	1,56	50	18	0,3	2	4	1
8900157	1,57	50	18	0,3	2	4	1
8900158	1,58	50	18	0,3	2	4	1
8900159	1,59	50	18	0,3	2	4	1
8900160	1,6	50	18	0,3	2	4	1
8900161	1,61	50	18	0,4	2	4	1
8900162	1,62	50	18	0,4	2	4	1
8900163	1,63	50	18	0,4	2	4	1
8900164	1,64	50	18	0,4	2	4	1
8900165	1,65	50	18	0,4	2	4	1
8900166	1,66	50	18	0,4	2	4	1
8900167	1,67	50	18	0,4	2	4	1

EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900168	1,68	50	18	0,4	2	4	1
8900169	1,69	50	18	0,4	2	4	1
8900170	1,7	50	18	0,4	2	4	1
8900171	1,71	50	18	0,4	2	4	1
8900172	1,72	50	18	0,4	2	4	1
8900173	1,73	50	18	0,4	2	4	1
8900174	1,74	50	18	0,4	2	4	1
8900175	1,75	50	18	0,4	2	4	1
8900176	1,76	50	18	0,4	2	4	1
8900177	1,77	50	18	0,4	2	4	1
8900178	1,78	50	18	0,4	2	4	1
8900179	1,79	50	18	0,4	2	4	1
8900180	1,8	50	18	0,4	2	4	1
8900181	1,81	50	18	0,4	2	4	1
8900182	1,82	50	18	0,4	2	4	1
8900183	1,83	50	18	0,4	2	4	1
8900184	1,84	50	18	0,4	2	4	1
8900185	1,85	50	18	0,4	2	4	1
8900186	1,86	50	18	0,4	2	4	1
8900187	1,87	50	18	0,4	2	4	1
8900188	1,88	50	18	0,4	2	4	1
8900189	1,89	50	18	0,4	2	4	1
8900190	1,9	50	18	0,4	2	4	1
8900191	1,91	50	20	0,4	2	4	1
8900192	1,92	50	20	0,4	2	4	1
8900193	1,93	50	20	0,4	2	4	1
8900194	1,94	50	20	0,4	2	4	1
8900195	1,95	50	20	0,4	2	4	1
8900196	1,96	50	20	0,4	2	4	1
8900197	1,97	50	20	0,4	2	4	1
8900198	1,98	50	20	0,4	2	4	1
8900199	1,99	50	20	0,4	2	4	1
8900200	2	50	20	0,4	2	4	1
8900201	2,01	50	20	0,5	2,5	4	1
8900202	2,02	50	20	0,5	2,5	4	1
8900203	2,03	50	20	0,5	2,5	4	1
8900204	2,04	50	20	0,5	2,5	4	1
8900205	2,05	50	20	0,5	2,5	4	1
8900206	2,06	50	20	0,5	2,5	4	1
8900207	2,07	50	20	0,5	2,5	4	1
8900208	2,08	50	20	0,5	2,5	4	1
8900209	2,09	50	20	0,5	2,5	4	1
8900210	2,1	50	20	0,5	2,5	4	1
8900211	2,11	50	20	0,5	2,5	4	1
8900212	2,12	50	20	0,5	2,5	4	1
8900213	2,13	50	20	0,5	2,5	4	1

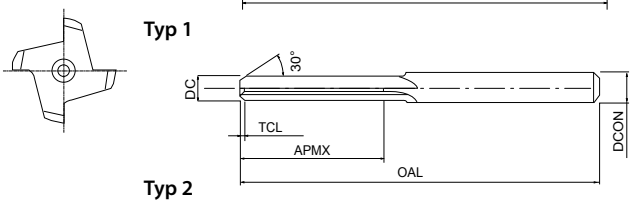
CRM

Rozwiertaki z węglika



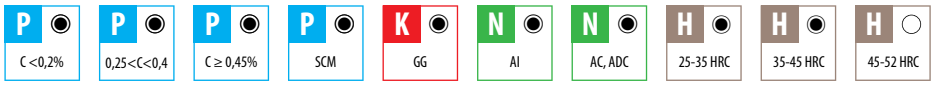


Typ 1



Typ 2

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary







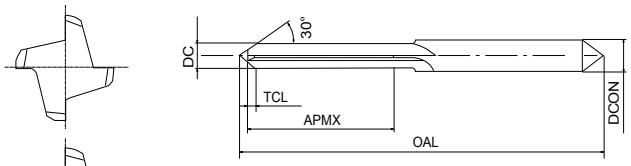
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900214	2,14	50	20	0,5	2,5	4	1
8900215	2,15	50	20	0,5	2,5	4	1
8900216	2,16	50	20	0,5	2,5	4	1
8900217	2,17	50	20	0,5	2,5	4	1
8900218	2,18	50	20	0,5	2,5	4	1
8900219	2,19	50	20	0,5	2,5	4	1
8900220	2,2	50	20	0,5	2,5	4	1
8900221	2,21	50	20	0,5	2,5	4	1
8900222	2,22	50	20	0,5	2,5	4	1
8900223	2,23	50	20	0,5	2,5	4	1
8900224	2,24	50	20	0,5	2,5	4	1
8900225	2,25	50	20	0,5	2,5	4	1
8900226	2,26	50	20	0,5	2,5	4	1
8900227	2,27	50	20	0,5	2,5	4	1
8900228	2,28	50	20	0,5	2,5	4	1
8900229	2,29	50	20	0,5	2,5	4	1
8900230	2,3	50	20	0,5	2,5	4	1
8900231	2,31	50	20	0,5	2,5	4	1
8900232	2,32	50	20	0,5	2,5	4	1
8900233	2,33	50	20	0,5	2,5	4	1
8900234	2,34	50	20	0,5	2,5	4	1
8900235	2,35	50	20	0,5	2,5	4	1
8900236	2,36	50	20	0,5	2,5	4	1
8900237	2,37	50	22	0,5	2,5	4	1
8900238	2,38	50	22	0,5	2,5	4	1
8900239	2,39	50	22	0,5	2,5	4	1
8900240	2,4	50	22	0,5	2,5	4	1
8900241	2,41	50	22	0,5	2,5	4	1
8900242	2,42	50	22	0,5	2,5	4	1
8900243	2,43	50	22	0,5	2,5	4	1
8900244	2,44	50	22	0,5	2,5	4	1
8900245	2,45	50	22	0,5	2,5	4	1
8900246	2,46	50	22	0,5	2,5	4	1
8900247	2,47	50	22	0,5	2,5	4	1
8900248	2,48	50	22	0,5	2,5	4	1
8900249	2,49	50	22	0,5	2,5	4	1
8900250	2,5	50	22	0,5	2,5	4	1
8900251	2,51	60	22	0,6	3	4	1
8900252	2,52	60	22	0,6	3	4	1
8900253	2,53	60	22	0,6	3	4	1
8900254	2,54	60	22	0,6	3	4	1
8900255	2,55	60	22	0,6	3	4	1
8900256	2,56	60	22	0,6	3	4	1
8900257	2,57	60	22	0,6	3	4	1
8900258	2,58	60	22	0,6	3	4	1
8900259	2,59	60	22	0,6	3	4	1

EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900260	2,6	60	22	0,6	3	4	1
8900261	2,61	60	22	0,6	3	4	1
8900262	2,62	60	22	0,6	3	4	1
8900263	2,63	60	22	0,6	3	4	1
8900264	2,64	60	22	0,6	3	4	1
8900265	2,65	60	22	0,6	3	4	1
8900266	2,66	60	22	0,6	3	4	1
8900267	2,67	60	22	0,6	3	4	1
8900268	2,68	60	22	0,6	3	4	1
8900269	2,69	60	22	0,6	3	4	1
8900270	2,7	60	22	0,6	3	4	1
8900271	2,71	60	22	0,6	3	4	1
8900272	2,72	60	22	0,6	3	4	1
8900273	2,73	60	22	0,6	3	4	1
8900274	2,74	60	22	0,6	3	4	1
8900275	2,75	60	22	0,6	3	4	1
8900276	2,76	60	22	0,6	3	4	1
8900277	2,77	60	22	0,6	3	4	1
8900278	2,78	60	22	0,6	3	4	1
8900279	2,79	60	22	0,6	3	4	1
8900280	2,8	60	22	0,6	3	4	1
8900281	2,81	60	25	0,6	3	4	1
8900282	2,82	60	25	0,6	3	4	1
8900283	2,83	60	25	0,6	3	4	1
8900284	2,84	60	25	0,6	3	4	1
8900285	2,85	60	25	0,6	3	4	1
8900286	2,86	60	25	0,6	3	4	1
8900287	2,87	60	25	0,6	3	4	1
8900288	2,88	60	25	0,6	3	4	1
8900289	2,89	60	25	0,6	3	4	1
8900290	2,9	60	25	0,6	3	4	1
8900291	2,91	60	25	0,6	3	4	1
8900292	2,92	60	25	0,6	3	4	1
8900293	2,93	60	25	0,6	3	4	1
8900294	2,94	60	25	0,6	3	4	1
8900295	2,95	60	25	0,6	3	4	1
8900296	2,96	60	25	0,6	3	4	1
8900297	2,97	60	25	0,6	3	4	1
8900298	2,98	60	25	0,6	3	4	1
8900299	2,99	60	25	0,6	3	4	1
8900300	3	60	25	0,6	3	4	1
8900301	3,01	60	28	0,6	3,5	4	2
8900302	3,02	60	28	0,6	3,5	4	2
8900303	3,03	60	28	0,6	3,5	4	2
8900304	3,04	60	28	0,6	3,5	4	2
8900305	3,05	60	28	0,6	3,5	4	2

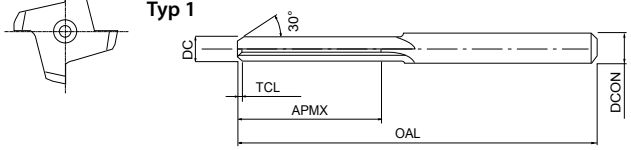
CRM

Rozwiertaki z węglika





Typ 1



Typ 2

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

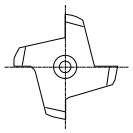
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900306	3,06	60	28	0,6	3,5	4	2
8900307	3,07	60	28	0,6	3,5	4	2
8900308	3,08	60	28	0,6	3,5	4	2
8900309	3,09	60	28	0,6	3,5	4	2
8900310	3,1	60	28	0,6	3,5	4	2
8900311	3,11	60	28	0,6	3,5	4	2
8900312	3,12	60	28	0,6	3,5	4	2
8900313	3,13	60	28	0,6	3,5	4	2
8900314	3,14	60	28	0,6	3,5	4	2
8900315	3,15	60	28	0,6	3,5	4	2
8900316	3,16	60	28	0,8	3,5	4	2
8900317	3,17	60	28	0,8	3,5	4	2
8900318	3,18	60	28	0,8	3,5	4	2
8900319	3,19	60	28	0,8	3,5	4	2
8900320	3,2	60	28	0,8	3,5	4	2
8900321	3,21	60	28	0,8	3,5	4	2
8900322	3,22	60	28	0,8	3,5	4	2
8900323	3,23	60	28	0,8	3,5	4	2
8900324	3,24	60	28	0,8	3,5	4	2
8900325	3,25	60	28	0,8	3,5	4	2
8900326	3,26	60	28	0,8	3,5	4	2
8900327	3,27	60	28	0,8	3,5	4	2
8900328	3,28	60	28	0,8	3,5	4	2
8900329	3,29	60	28	0,8	3,5	4	2
8900330	3,3	60	28	0,8	3,5	4	2
8900331	3,31	60	28	0,8	3,5	4	2
8900332	3,32	60	28	0,8	3,5	4	2
8900333	3,33	60	28	0,8	3,5	4	2
8900334	3,34	60	28	0,8	3,5	4	2
8900335	3,35	60	28	0,8	3,5	4	2
8900336	3,36	60	28	0,8	3,5	4	2
8900337	3,37	60	28	0,8	3,5	4	2
8900338	3,38	60	28	0,8	3,5	4	2
8900339	3,39	60	28	0,8	3,5	4	2
8900340	3,4	60	28	0,8	3,5	4	2
8900341	3,41	60	28	0,8	3,5	4	2
8900342	3,42	60	28	0,8	3,5	4	2
8900343	3,43	60	28	0,8	3,5	4	2
8900344	3,44	60	28	0,8	3,5	4	2
8900345	3,45	60	28	0,8	3,5	4	2
8900346	3,46	60	28	0,8	3,5	4	2
8900347	3,47	60	28	0,8	3,5	4	2
8900348	3,48	60	28	0,8	3,5	4	2
8900349	3,49	60	28	0,8	3,5	4	2
8900350	3,5	60	28	0,8	3,5	4	2
8900351	3,51	70	28	0,8	4	4	2

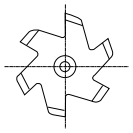
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900352	3,52	70	28	0,8	4	4	2
8900353	3,53	70	28	0,8	4	4	2
8900354	3,54	70	28	0,8	4	4	2
8900355	3,55	70	28	0,8	4	4	2
8900356	3,56	70	28	0,8	4	4	2
8900357	3,57	70	28	0,8	4	4	2
8900358	3,58	70	28	0,8	4	4	2
8900359	3,59	70	28	0,8	4	4	2
8900360	3,6	70	28	0,8	4	4	2
8900361	3,61	70	28	0,8	4	4	2
8900362	3,62	70	28	0,8	4	4	2
8900363	3,63	70	28	0,8	4	4	2
8900364	3,64	70	28	0,8	4	4	2
8900365	3,65	70	28	0,8	4	4	2
8900366	3,66	70	28	0,8	4	4	2
8900367	3,67	70	28	0,8	4	4	2
8900368	3,68	70	28	0,8	4	4	2
8900369	3,69	70	28	0,8	4	4	2
8900370	3,7	70	28	0,8	4	4	2
8900371	3,71	70	28	0,8	4	4	2
8900372	3,72	70	28	0,8	4	4	2
8900373	3,73	70	28	0,8	4	4	2
8900374	3,74	70	28	0,8	4	4	2
8900375	3,75	70	28	0,8	4	4	2
8900376	3,76	70	28	0,8	4	4	2
8900377	3,77	70	28	0,8	4	4	2
8900378	3,78	70	28	0,8	4	4	2
8900379	3,79	70	28	0,8	4	4	2
8900380	3,8	70	28	0,8	4	4	2
8900381	3,81	70	28	0,8	4	4	2
8900382	3,82	70	28	0,8	4	4	2
8900383	3,83	70	28	0,8	4	4	2
8900384	3,84	70	28	0,8	4	4	2
8900385	3,85	70	28	0,8	4	4	2
8900386	3,86	70	28	0,8	4	4	2
8900387	3,87	70	28	0,8	4	4	2
8900388	3,88	70	28	0,8	4	4	2
8900389	3,89	70	28	0,8	4	4	2
8900390	3,9	70	28	0,8	4	4	2
8900391	3,91	70	28	0,8	4	4	2
8900392	3,92	70	28	0,8	4	4	2
8900393	3,93	70	28	0,8	4	4	2
8900394	3,94	70	28	0,8	4	4	2
8900395	3,95	70	28	0,8	4	4	2
8900396	3,96	70	28	0,8	4	4	2
8900397	3,97	70	28	0,8	4	4	2

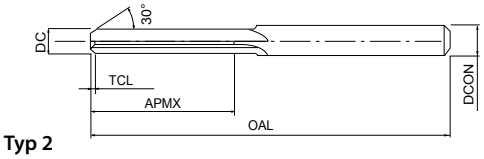
CRM

Rozwiertaki z węglika

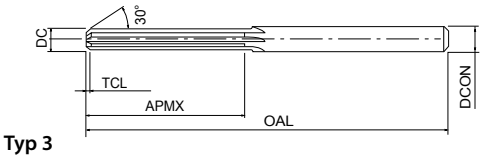






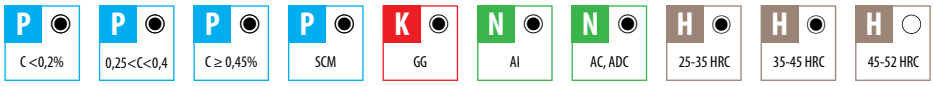


Typ 2



Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary







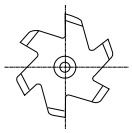
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900398	3,98	70	28	0,8	4	4	2
8900399	3,99	70	28	0,8	4	4	2
8900400	4	70	28	0,8	4	4	2
8900401	4,01	70	28	0,8	4,5	6	3
8900402	4,02	70	28	0,8	4,5	6	3
8900403	4,03	70	28	0,8	4,5	6	3
8900404	4,04	70	28	0,8	4,5	6	3
8900405	4,05	70	28	0,8	4,5	6	3
8900406	4,06	70	28	0,8	4,5	6	3
8900407	4,07	70	28	0,8	4,5	6	3
8900408	4,08	70	28	0,8	4,5	6	3
8900409	4,09	70	28	0,8	4,5	6	3
8900410	4,1	70	28	0,8	4,5	6	3
8900411	4,11	70	28	0,8	4,5	6	3
8900412	4,12	70	28	0,8	4,5	6	3
8900413	4,13	70	28	0,8	4,5	6	3
8900414	4,14	70	28	0,8	4,5	6	3
8900415	4,15	70	28	0,8	4,5	6	3
8900416	4,16	70	28	0,8	4,5	6	3
8900417	4,17	70	28	0,8	4,5	6	3
8900418	4,18	70	28	0,8	4,5	6	3
8900419	4,19	70	28	0,8	4,5	6	3
8900420	4,2	70	28	0,8	4,5	6	3
8900421	4,21	70	28	0,8	4,5	6	3
8900422	4,22	70	28	0,8	4,5	6	3
8900423	4,23	70	28	0,8	4,5	6	3
8900424	4,24	70	28	0,8	4,5	6	3
8900425	4,25	70	28	0,8	4,5	6	3
8900426	4,26	70	28	0,8	4,5	6	3
8900427	4,27	70	28	0,8	4,5	6	3
8900428	4,28	70	28	0,8	4,5	6	3
8900429	4,29	70	28	0,8	4,5	6	3
8900430	4,3	70	28	0,8	4,5	6	3
8900431	4,31	70	28	0,8	4,5	6	3
8900432	4,32	70	28	0,8	4,5	6	3
8900433	4,33	70	28	0,8	4,5	6	3
8900434	4,34	70	28	0,8	4,5	6	3
8900435	4,35	70	28	0,8	4,5	6	3
8900436	4,36	70	28	0,8	4,5	6	3
8900437	4,37	70	28	0,8	4,5	6	3
8900438	4,38	70	28	0,8	4,5	6	3
8900439	4,39	70	28	0,8	4,5	6	3
8900440	4,4	70	28	0,8	4,5	6	3
8900441	4,41	70	28	0,8	4,5	6	3
8900442	4,42	70	28	0,8	4,5	6	3
8900443	4,43	70	28	0,8	4,5	6	3

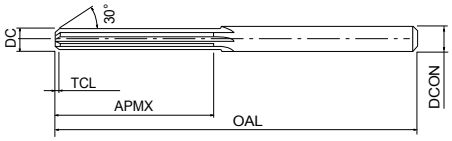
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900444	4,44	70	28	0,8	4,5	6	3
8900445	4,45	70	28	0,8	4,5	6	3
8900446	4,46	70	28	0,8	4,5	6	3
8900447	4,47	70	28	0,8	4,5	6	3
8900448	4,48	70	28	0,8	4,5	6	3
8900449	4,49	70	28	0,8	4,5	6	3
8900450	4,5	70	28	0,8	4,5	6	3
8900451	4,51	80	28	0,8	5	6	3
8900452	4,52	80	28	0,8	5	6	3
8900453	4,53	80	28	0,8	5	6	3
8900454	4,54	80	28	0,8	5	6	3
8900455	4,55	80	28	0,8	5	6	3
8900456	4,56	80	28	0,8	5	6	3
8900457	4,57	80	28	0,8	5	6	3
8900458	4,58	80	28	0,8	5	6	3
8900459	4,59	80	28	0,8	5	6	3
8900460	4,6	80	28	0,8	5	6	3
8900461	4,61	80	28	0,8	5	6	3
8900462	4,62	80	28	0,8	5	6	3
8900463	4,63	80	28	0,8	5	6	3
8900464	4,64	80	28	0,8	5	6	3
8900465	4,65	80	28	0,8	5	6	3
8900466	4,66	80	28	0,8	5	6	3
8900467	4,67	80	28	0,8	5	6	3
8900468	4,68	80	28	0,8	5	6	3
8900469	4,69	80	28	0,8	5	6	3
8900470	4,7	80	28	0,8	5	6	3
8900471	4,71	80	28	0,8	5	6	3
8900472	4,72	80	28	0,8	5	6	3
8900473	4,73	80	28	0,8	5	6	3
8900474	4,74	80	28	0,8	5	6	3
8900475	4,75	80	28	0,8	5	6	3
8900476	4,76	80	32	0,8	5	6	3
8900477	4,77	80	32	0,8	5	6	3
8900478	4,78	80	32	0,8	5	6	3
8900479	4,79	80	32	0,8	5	6	3
8900480	4,8	80	32	0,8	5	6	3
8900481	4,81	80	32	0,8	5	6	3
8900482	4,82	80	32	0,8	5	6	3
8900483	4,83	80	32	0,8	5	6	3
8900484	4,84	80	32	0,8	5	6	3
8900485	4,85	80	32	0,8	5	6	3
8900486	4,86	80	32	0,8	5	6	3
8900487	4,87	80	32	0,8	5	6	3
8900488	4,88	80	32	0,8	5	6	3
8900489	4,89	80	32	0,8	5	6	3

CRM

Rozwiertaki z węglika







Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900490	4,9	80	32	0,8	5	6	3
8900491	4,91	80	32	0,8	5	6	3
8900492	4,92	80	32	0,8	5	6	3
8900493	4,93	80	32	0,8	5	6	3
8900494	4,94	80	32	0,8	5	6	3
8900495	4,95	80	32	0,8	5	6	3
8900496	4,96	80	32	0,8	5	6	3
8900497	4,97	80	32	0,8	5	6	3
8900498	4,98	80	32	0,8	5	6	3
8900499	4,99	80	32	0,8	5	6	3
8900500	5	80	32	0,8	5	6	3
8900501	5,01	80	32	0,8	5,5	6	3
8900502	5,02	80	32	0,8	5,5	6	3
8900503	5,03	80	32	0,8	5,5	6	3
8900504	5,04	80	32	0,8	5,5	6	3
8900505	5,05	80	32	0,8	5,5	6	3
8900506	5,06	80	32	0,8	5,5	6	3
8900507	5,07	80	32	0,8	5,5	6	3
8900508	5,08	80	32	0,8	5,5	6	3
8900509	5,09	80	32	0,8	5,5	6	3
8900510	5,1	80	32	0,8	5,5	6	3
8900511	5,11	80	32	0,8	5,5	6	3
8900512	5,12	80	32	0,8	5,5	6	3
8900513	5,13	80	32	0,8	5,5	6	3
8900514	5,14	80	32	0,8	5,5	6	3
8900515	5,15	80	32	0,8	5,5	6	3
8900516	5,16	80	32	0,8	5,5	6	3
8900517	5,17	80	32	0,8	5,5	6	3
8900518	5,18	80	32	0,8	5,5	6	3
8900519	5,19	80	32	0,8	5,5	6	3
8900520	5,2	80	32	0,8	5,5	6	3
8900521	5,21	80	32	0,8	5,5	6	3
8900522	5,22	80	32	0,8	5,5	6	3
8900523	5,23	80	32	0,8	5,5	6	3
8900524	5,24	80	32	0,8	5,5	6	3
8900525	5,25	80	32	0,8	5,5	6	3
8900526	5,26	80	32	0,8	5,5	6	3
8900527	5,27	80	32	0,8	5,5	6	3
8900528	5,28	80	32	0,8	5,5	6	3
8900529	5,29	80	32	0,8	5,5	6	3
8900530	5,3	80	32	0,8	5,5	6	3
8900531	5,31	80	32	0,8	5,5	6	3
8900532	5,32	80	32	0,8	5,5	6	3
8900533	5,33	80	32	0,8	5,5	6	3
8900534	5,34	80	32	0,8	5,5	6	3
8900535	5,35	80	32	0,8	5,5	6	3

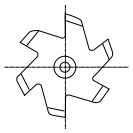
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900536	5,36	80	32	0,8	5,5	6	3
8900537	5,37	80	32	0,8	5,5	6	3
8900538	5,38	80	32	0,8	5,5	6	3
8900539	5,39	80	32	0,8	5,5	6	3
8900540	5,4	80	32	0,8	5,5	6	3
8900541	5,41	80	32	0,8	5,5	6	3
8900542	5,42	80	32	0,8	5,5	6	3
8900543	5,43	80	32	0,8	5,5	6	3
8900544	5,44	80	32	0,8	5,5	6	3
8900545	5,45	80	32	0,8	5,5	6	3
8900546	5,46	80	32	0,8	5,5	6	3
8900547	5,47	80	32	0,8	5,5	6	3
8900548	5,48	80	32	0,8	5,5	6	3
8900549	5,49	80	32	0,8	5,5	6	3
8900550	5,5	80	32	0,8	5,5	6	3
8900551	5,51	80	32	0,8	6	6	3
8900552	5,52	80	32	0,8	6	6	3
8900553	5,53	80	32	0,8	6	6	3
8900554	5,54	80	32	0,8	6	6	3
8900555	5,55	80	32	0,8	6	6	3
8900556	5,56	80	32	0,8	6	6	3
8900557	5,57	80	32	0,8	6	6	3
8900558	5,58	80	32	0,8	6	6	3
8900559	5,59	80	32	0,8	6	6	3
8900560	5,6	80	32	0,8	6	6	3
8900561	5,61	80	32	0,8	6	6	3
8900562	5,62	80	32	0,8	6	6	3
8900563	5,63	80	32	0,8	6	6	3
8900564	5,64	80	32	0,8	6	6	3
8900565	5,65	80	32	0,8	6	6	3
8900566	5,66	80	32	0,8	6	6	3
8900567	5,67	80	32	0,8	6	6	3
8900568	5,68	80	32	0,8	6	6	3
8900569	5,69	80	32	0,8	6	6	3
8900570	5,7	80	32	0,8	6	6	3
8900571	5,71	80	32	0,8	6	6	3
8900572	5,72	80	32	0,8	6	6	3
8900573	5,73	80	32	0,8	6	6	3
8900574	5,74	80	32	0,8	6	6	3
8900575	5,75	80	32	0,8	6	6	3
8900576	5,76	80	32	0,8	6	6	3
8900577	5,77	80	32	0,8	6	6	3
8900578	5,78	80	32	0,8	6	6	3
8900579	5,79	80	32	0,8	6	6	3
8900580	5,8	80	32	0,8	6	6	3
8900581	5,81	80	32	0,8	6	6	3

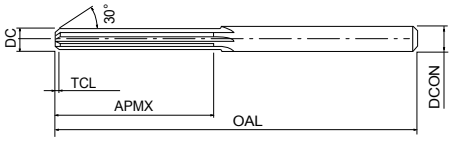


CRM

Rozwiertaki z węglika

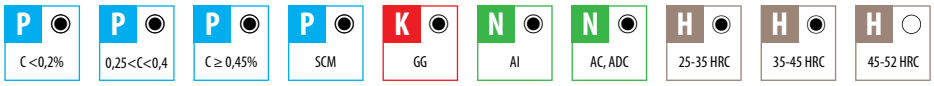






Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary







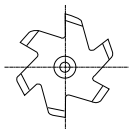
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900582	5,82	80	32	0,8	6	6	3
8900583	5,83	80	32	0,8	6	6	3
8900584	5,84	80	32	0,8	6	6	3
8900585	5,85	80	32	0,8	6	6	3
8900586	5,86	80	32	0,8	6	6	3
8900587	5,87	80	32	0,8	6	6	3
8900588	5,88	80	32	0,8	6	6	3
8900589	5,89	80	32	0,8	6	6	3
8900590	5,9	80	32	0,8	6	6	3
8900591	5,91	80	32	0,8	6	6	3
8900592	5,92	80	32	0,8	6	6	3
8900593	5,93	80	32	0,8	6	6	3
8900594	5,94	80	32	0,8	6	6	3
8900595	5,95	80	32	0,8	6	6	3
8900596	5,96	80	32	0,8	6	6	3
8900597	5,97	80	32	0,8	6	6	3
8900598	5,98	80	32	0,8	6	6	3
8900599	5,99	80	32	0,8	6	6	3
8900600	6	80	32	0,8	6	6	3
8900601	6,01	80	35	0,8	7	6	3
8900602	6,02	80	35	0,8	7	6	3
8900603	6,03	80	35	0,8	7	6	3
8900604	6,04	80	35	0,8	7	6	3
8900605	6,05	80	35	0,8	7	6	3
8900606	6,06	80	35	0,8	7	6	3
8900607	6,07	80	35	0,8	7	6	3
8900608	6,08	80	35	0,8	7	6	3
8900609	6,09	80	35	0,8	7	6	3
8900610	6,1	80	35	0,8	7	6	3
8900611	6,11	80	35	0,8	7	6	3
8900612	6,12	80	35	0,8	7	6	3
8900613	6,13	80	35	0,8	7	6	3
8900614	6,14	80	35	0,8	7	6	3
8900615	6,15	80	35	0,8	7	6	3
8900616	6,16	80	35	0,8	7	6	3
8900617	6,17	80	35	0,8	7	6	3
8900618	6,18	80	35	0,8	7	6	3
8900619	6,19	80	35	0,8	7	6	3
8900620	6,2	80	35	0,8	7	6	3
8900621	6,21	80	35	0,8	7	6	3
8900622	6,22	80	35	0,8	7	6	3
8900623	6,23	80	35	0,8	7	6	3
8900624	6,24	80	35	0,8	7	6	3
8900625	6,25	80	35	0,8	7	6	3
8900626	6,26	80	35	0,8	7	6	3
8900627	6,27	80	35	0,8	7	6	3

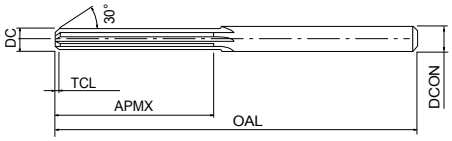
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900628	6,28	80	35	0,8	7	6	3
8900629	6,29	80	35	0,8	7	6	3
8900630	6,3	80	35	0,8	7	6	3
8900631	6,31	80	35	0,8	7	6	3
8900632	6,32	80	35	0,8	7	6	3
8900633	6,33	80	35	0,8	7	6	3
8900634	6,34	80	35	0,8	7	6	3
8900635	6,35	80	35	0,8	7	6	3
8900636	6,36	80	35	0,8	7	6	3
8900637	6,37	80	35	0,8	7	6	3
8900638	6,38	80	35	0,8	7	6	3
8900639	6,39	80	35	0,8	7	6	3
8900640	6,4	80	35	0,8	7	6	3
8900641	6,41	80	35	0,8	7	6	3
8900642	6,42	80	35	0,8	7	6	3
8900643	6,43	80	35	0,8	7	6	3
8900644	6,44	80	35	0,8	7	6	3
8900645	6,45	80	35	0,8	7	6	3
8900646	6,46	80	35	0,8	7	6	3
8900647	6,47	80	35	0,8	7	6	3
8900648	6,48	80	35	0,8	7	6	3
8900649	6,49	80	35	0,8	7	6	3
8900650	6,5	80	35	0,8	7	6	3
8900651	6,51	80	35	0,8	7	6	3
8900652	6,52	80	35	0,8	7	6	3
8900653	6,53	80	35	0,8	7	6	3
8900654	6,54	80	35	0,8	7	6	3
8900655	6,55	80	35	0,8	7	6	3
8900656	6,56	80	35	0,8	7	6	3
8900657	6,57	80	35	0,8	7	6	3
8900658	6,58	80	35	0,8	7	6	3
8900659	6,59	80	35	0,8	7	6	3
8900660	6,6	80	35	0,8	7	6	3
8900661	6,61	80	35	0,8	7	6	3
8900662	6,62	80	35	0,8	7	6	3
8900663	6,63	80	35	0,8	7	6	3
8900664	6,64	80	35	0,8	7	6	3
8900665	6,65	80	35	0,8	7	6	3
8900666	6,66	80	35	0,8	7	6	3
8900667	6,67	80	35	0,8	7	6	3
8900668	6,68	80	35	0,8	7	6	3
8900669	6,69	80	35	0,8	7	6	3
8900670	6,7	80	35	0,8	7	6	3
8900671	6,71	80	35	0,8	7	6	3
8900672	6,72	80	35	0,8	7	6	3
8900673	6,73	80	35	0,8	7	6	3

CRM

Rozwiertaki z węglika







Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

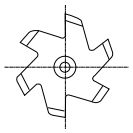
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900674	6,74	80	35	0,8	7	6	3
8900675	6,75	80	35	0,8	7	6	3
8900676	6,76	80	35	0,8	7	6	3
8900677	6,77	80	35	0,8	7	6	3
8900678	6,78	80	35	0,8	7	6	3
8900679	6,79	80	35	0,8	7	6	3
8900680	6,8	80	35	0,8	7	6	3
8900681	6,81	80	35	0,8	7	6	3
8900682	6,82	80	35	0,8	7	6	3
8900683	6,83	80	35	0,8	7	6	3
8900684	6,84	80	35	0,8	7	6	3
8900685	6,85	80	35	0,8	7	6	3
8900686	6,86	80	35	0,8	7	6	3
8900687	6,87	80	35	0,8	7	6	3
8900688	6,88	80	35	0,8	7	6	3
8900689	6,89	80	35	0,8	7	6	3
8900690	6,9	80	35	0,8	7	6	3
8900691	6,91	80	35	0,8	7	6	3
8900692	6,92	80	35	0,8	7	6	3
8900693	6,93	80	35	0,8	7	6	3
8900694	6,94	80	35	0,8	7	6	3
8900695	6,95	80	35	0,8	7	6	3
8900696	6,96	80	35	0,8	7	6	3
8900697	6,97	80	35	0,8	7	6	3
8900698	6,98	80	35	0,8	7	6	3
8900699	6,99	80	35	0,8	7	6	3
8900700	7	80	35	0,8	7	6	3
8900701	7,01	90	35	0,8	8	6	3
8900702	7,02	90	35	0,8	8	6	3
8900703	7,03	90	35	0,8	8	6	3
8900704	7,04	90	35	0,8	8	6	3
8900705	7,05	90	35	0,8	8	6	3
8900706	7,06	90	35	0,8	8	6	3
8900707	7,07	90	35	0,8	8	6	3
8900708	7,08	90	35	0,8	8	6	3
8900709	7,09	90	35	0,8	8	6	3
8900710	7,1	90	35	0,8	8	6	3
8900711	7,11	90	35	0,8	8	6	3
8900712	7,12	90	35	0,8	8	6	3
8900713	7,13	90	35	0,8	8	6	3
8900714	7,14	90	35	0,8	8	6	3
8900715	7,15	90	35	0,8	8	6	3
8900716	7,16	90	35	0,8	8	6	3
8900717	7,17	90	35	0,8	8	6	3
8900718	7,18	90	35	0,8	8	6	3
8900719	7,19	90	35	0,8	8	6	3

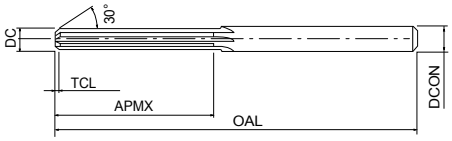
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900720	7,2	90	35	0,8	8	6	3
8900721	7,21	90	35	0,8	8	6	3
8900722	7,22	90	35	0,8	8	6	3
8900723	7,23	90	35	0,8	8	6	3
8900724	7,24	90	35	0,8	8	6	3
8900725	7,25	90	35	0,8	8	6	3
8900726	7,26	90	35	0,8	8	6	3
8900727	7,27	90	35	0,8	8	6	3
8900728	7,28	90	35	0,8	8	6	3
8900729	7,29	90	35	0,8	8	6	3
8900730	7,3	90	35	0,8	8	6	3
8900731	7,31	90	35	0,8	8	6	3
8900732	7,32	90	35	0,8	8	6	3
8900733	7,33	90	35	0,8	8	6	3
8900734	7,34	90	35	0,8	8	6	3
8900735	7,35	90	35	0,8	8	6	3
8900736	7,36	90	35	0,8	8	6	3
8900737	7,37	90	35	0,8	8	6	3
8900738	7,38	90	35	0,8	8	6	3
8900739	7,39	90	35	0,8	8	6	3
8900740	7,4	90	35	0,8	8	6	3
8900741	7,41	90	35	0,8	8	6	3
8900742	7,42	90	35	0,8	8	6	3
8900743	7,43	90	35	0,8	8	6	3
8900744	7,44	90	35	0,8	8	6	3
8900745	7,45	90	35	0,8	8	6	3
8900746	7,46	90	35	0,8	8	6	3
8900747	7,47	90	35	0,8	8	6	3
8900748	7,48	90	35	0,8	8	6	3
8900749	7,49	90	35	0,8	8	6	3
8900750	7,5	90	35	0,8	8	6	3
8900751	7,51	90	40	0,8	8	6	3
8900752	7,52	90	40	0,8	8	6	3
8900753	7,53	90	40	0,8	8	6	3
8900754	7,54	90	40	0,8	8	6	3
8900755	7,55	90	40	0,8	8	6	3
8900756	7,56	90	40	0,8	8	6	3
8900757	7,57	90	40	0,8	8	6	3
8900758	7,58	90	40	0,8	8	6	3
8900759	7,59	90	40	0,8	8	6	3
8900760	7,6	90	40	0,8	8	6	3
8900761	7,61	90	40	0,8	8	6	3
8900762	7,62	90	40	0,8	8	6	3
8900763	7,63	90	40	0,8	8	6	3
8900764	7,64	90	40	0,8	8	6	3
8900765	7,65	90	40	0,8	8	6	3

CRM

Rozwiertaki z węglika







Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

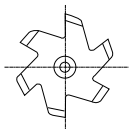
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900766	7,66	90	40	0,8	8	6	3
8900767	7,67	90	40	0,8	8	6	3
8900768	7,68	90	40	0,8	8	6	3
8900769	7,69	90	40	0,8	8	6	3
8900770	7,7	90	40	0,8	8	6	3
8900771	7,71	90	40	0,8	8	6	3
8900772	7,72	90	40	0,8	8	6	3
8900773	7,73	90	40	0,8	8	6	3
8900774	7,74	90	40	0,8	8	6	3
8900775	7,75	90	40	0,8	8	6	3
8900776	7,76	90	40	0,8	8	6	3
8900777	7,77	90	40	0,8	8	6	3
8900778	7,78	90	40	0,8	8	6	3
8900779	7,79	90	40	0,8	8	6	3
8900780	7,8	90	40	0,8	8	6	3
8900781	7,81	90	40	0,8	8	6	3
8900782	7,82	90	40	0,8	8	6	3
8900783	7,83	90	40	0,8	8	6	3
8900784	7,84	90	40	0,8	8	6	3
8900785	7,85	90	40	0,8	8	6	3
8900786	7,86	90	40	0,8	8	6	3
8900787	7,87	90	40	0,8	8	6	3
8900788	7,88	90	40	0,8	8	6	3
8900789	7,89	90	40	0,8	8	6	3
8900790	7,9	90	40	0,8	8	6	3
8900791	7,91	90	40	0,8	8	6	3
8900792	7,92	90	40	0,8	8	6	3
8900793	7,93	90	40	0,8	8	6	3
8900794	7,94	90	40	0,8	8	6	3
8900795	7,95	90	40	0,8	8	6	3
8900796	7,96	90	40	0,8	8	6	3
8900797	7,97	90	40	0,8	8	6	3
8900798	7,98	90	40	0,8	8	6	3
8900799	7,99	90	40	0,8	8	6	3
8900800	8	90	40	0,8	8	6	3
8900801	8,01	90	40	1	9	6	3
8900802	8,02	90	40	1	9	6	3
8900803	8,03	90	40	1	9	6	3
8900804	8,04	90	40	1	9	6	3
8900805	8,05	90	40	1	9	6	3
8900806	8,06	90	40	1	9	6	3
8900807	8,07	90	40	1	9	6	3
8900808	8,08	90	40	1	9	6	3
8900809	8,09	90	40	1	9	6	3
8900810	8,1	90	40	1	9	6	3
8900811	8,11	90	40	1	9	6	3

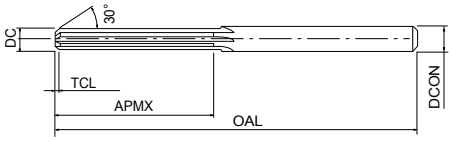
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900812	8,12	90	40	1	9	6	3
8900813	8,13	90	40	1	9	6	3
8900814	8,14	90	40	1	9	6	3
8900815	8,15	90	40	1	9	6	3
8900816	8,16	90	40	1	9	6	3
8900817	8,17	90	40	1	9	6	3
8900818	8,18	90	40	1	9	6	3
8900819	8,19	90	40	1	9	6	3
8900820	8,2	90	40	1	9	6	3
8900821	8,21	90	40	1	9	6	3
8900822	8,22	90	40	1	9	6	3
8900823	8,23	90	40	1	9	6	3
8900824	8,24	90	40	1	9	6	3
8900825	8,25	90	40	1	9	6	3
8900826	8,26	90	40	1	9	6	3
8900827	8,27	90	40	1	9	6	3
8900828	8,28	90	40	1	9	6	3
8900829	8,29	90	40	1	9	6	3
8900830	8,3	90	40	1	9	6	3
8900831	8,31	90	40	1	9	6	3
8900832	8,32	90	40	1	9	6	3
8900833	8,33	90	40	1	9	6	3
8900834	8,34	90	40	1	9	6	3
8900835	8,35	90	40	1	9	6	3
8900836	8,36	90	40	1	9	6	3
8900837	8,37	90	40	1	9	6	3
8900838	8,38	90	40	1	9	6	3
8900839	8,39	90	40	1	9	6	3
8900840	8,4	90	40	1	9	6	3
8900841	8,41	90	40	1	9	6	3
8900842	8,42	90	40	1	9	6	3
8900843	8,43	90	40	1	9	6	3
8900844	8,44	90	40	1	9	6	3
8900845	8,45	90	40	1	9	6	3
8900846	8,46	90	40	1	9	6	3
8900847	8,47	90	40	1	9	6	3
8900848	8,48	90	40	1	9	6	3
8900849	8,49	90	40	1	9	6	3
8900850	8,5	90	40	1	9	6	3
8900851	8,51	90	40	1	9	6	3
8900852	8,52	90	40	1	9	6	3
8900853	8,53	90	40	1	9	6	3
8900854	8,54	90	40	1	9	6	3
8900855	8,55	90	40	1	9	6	3
8900856	8,56	90	40	1	9	6	3
8900857	8,57	90	40	1	9	6	3

CRM

Rozwiertaki z węglika







Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

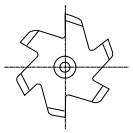
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900858	8,58	90	40	1	9	6	3
8900859	8,59	90	40	1	9	6	3
8900860	8,6	90	40	1	9	6	3
8900861	8,61	90	40	1	9	6	3
8900862	8,62	90	40	1	9	6	3
8900863	8,63	90	40	1	9	6	3
8900864	8,64	90	40	1	9	6	3
8900865	8,65	90	40	1	9	6	3
8900866	8,66	90	40	1	9	6	3
8900867	8,67	90	40	1	9	6	3
8900868	8,68	90	40	1	9	6	3
8900869	8,69	90	40	1	9	6	3
8900870	8,7	90	40	1	9	6	3
8900871	8,71	90	40	1	9	6	3
8900872	8,72	90	40	1	9	6	3
8900873	8,73	90	40	1	9	6	3
8900874	8,74	90	40	1	9	6	3
8900875	8,75	90	40	1	9	6	3
8900876	8,76	90	40	1	9	6	3
8900877	8,77	90	40	1	9	6	3
8900878	8,78	90	40	1	9	6	3
8900879	8,79	90	40	1	9	6	3
8900880	8,8	90	40	1	9	6	3
8900881	8,81	90	40	1	9	6	3
8900882	8,82	90	40	1	9	6	3
8900883	8,83	90	40	1	9	6	3
8900884	8,84	90	40	1	9	6	3
8900885	8,85	90	40	1	9	6	3
8900886	8,86	90	40	1	9	6	3
8900887	8,87	90	40	1	9	6	3
8900888	8,88	90	40	1	9	6	3
8900889	8,89	90	40	1	9	6	3
8900890	8,9	90	40	1	9	6	3
8900891	8,91	90	40	1	9	6	3
8900892	8,92	90	40	1	9	6	3
8900893	8,93	90	40	1	9	6	3
8900894	8,94	90	40	1	9	6	3
8900895	8,95	90	40	1	9	6	3
8900896	8,96	90	40	1	9	6	3
8900897	8,97	90	40	1	9	6	3
8900898	8,98	90	40	1	9	6	3
8900899	8,99	90	40	1	9	6	3
8900900	9	90	40	1	9	6	3
8900901	9,01	100	40	1	10	6	3
8900902	9,02	100	40	1	10	6	3
8900903	9,03	100	40	1	10	6	3

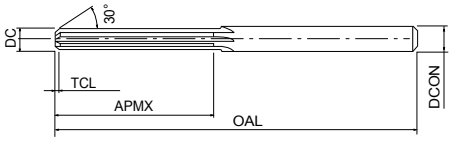
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900904	9,04	100	40	1	10	6	3
8900905	9,05	100	40	1	10	6	3
8900906	9,06	100	40	1	10	6	3
8900907	9,07	100	40	1	10	6	3
8900908	9,08	100	40	1	10	6	3
8900909	9,09	100	40	1	10	6	3
8900910	9,1	100	40	1	10	6	3
8900911	9,11	100	40	1	10	6	3
8900912	9,12	100	40	1	10	6	3
8900913	9,13	100	40	1	10	6	3
8900914	9,14	100	40	1	10	6	3
8900915	9,15	100	40	1	10	6	3
8900916	9,16	100	40	1	10	6	3
8900917	9,17	100	40	1	10	6	3
8900918	9,18	100	40	1	10	6	3
8900919	9,19	100	40	1	10	6	3
8900920	9,2	100	40	1	10	6	3
8900921	9,21	100	40	1	10	6	3
8900922	9,22	100	40	1	10	6	3
8900923	9,23	100	40	1	10	6	3
8900924	9,24	100	40	1	10	6	3
8900925	9,25	100	40	1	10	6	3
8900926	9,26	100	40	1	10	6	3
8900927	9,27	100	40	1	10	6	3
8900928	9,28	100	40	1	10	6	3
8900929	9,29	100	40	1	10	6	3
8900930	9,3	100	40	1	10	6	3
8900931	9,31	100	40	1	10	6	3
8900932	9,32	100	40	1	10	6	3
8900933	9,33	100	40	1	10	6	3
8900934	9,34	100	40	1	10	6	3
8900935	9,35	100	40	1	10	6	3
8900936	9,36	100	40	1	10	6	3
8900937	9,37	100	40	1	10	6	3
8900938	9,38	100	40	1	10	6	3
8900939	9,39	100	40	1	10	6	3
8900940	9,4	100	40	1	10	6	3
8900941	9,41	100	40	1	10	6	3
8900942	9,42	100	40	1	10	6	3
8900943	9,43	100	40	1	10	6	3
8900944	9,44	100	40	1	10	6	3
8900945	9,45	100	40	1	10	6	3
8900946	9,46	100	40	1	10	6	3
8900947	9,47	100	40	1	10	6	3
8900948	9,48	100	40	1	10	6	3
8900949	9,49	100	40	1	10	6	3

CRM

Rozwiertaki z węglika

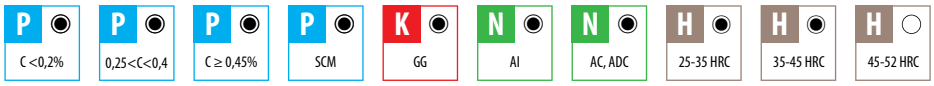






Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary







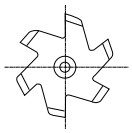
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900950	9,5	100	40	1	10	6	3
8900951	9,51	100	45	1	10	6	3
8900952	9,52	100	45	1	10	6	3
8900953	9,53	100	45	1	10	6	3
8900954	9,54	100	45	1	10	6	3
8900955	9,55	100	45	1	10	6	3
8900956	9,56	100	45	1	10	6	3
8900957	9,57	100	45	1	10	6	3
8900958	9,58	100	45	1	10	6	3
8900959	9,59	100	45	1	10	6	3
8900960	9,6	100	45	1	10	6	3
8900961	9,61	100	45	1	10	6	3
8900962	9,62	100	45	1	10	6	3
8900963	9,63	100	45	1	10	6	3
8900964	9,64	100	45	1	10	6	3
8900965	9,65	100	45	1	10	6	3
8900966	9,66	100	45	1	10	6	3
8900967	9,67	100	45	1	10	6	3
8900968	9,68	100	45	1	10	6	3
8900969	9,69	100	45	1	10	6	3
8900970	9,7	100	45	1	10	6	3
8900971	9,71	100	45	1	10	6	3
8900972	9,72	100	45	1	10	6	3
8900973	9,73	100	45	1	10	6	3
8900974	9,74	100	45	1	10	6	3
8900975	9,75	100	45	1	10	6	3
8900976	9,76	100	45	1	10	6	3
8900977	9,77	100	45	1	10	6	3
8900978	9,78	100	45	1	10	6	3
8900979	9,79	100	45	1	10	6	3
8900980	9,8	100	45	1	10	6	3
8900981	9,81	100	45	1	10	6	3
8900982	9,82	100	45	1	10	6	3
8900983	9,83	100	45	1	10	6	3
8900984	9,84	100	45	1	10	6	3
8900985	9,85	100	45	1	10	6	3
8900986	9,86	100	45	1	10	6	3
8900987	9,87	100	45	1	10	6	3
8900988	9,88	100	45	1	10	6	3
8900989	9,89	100	45	1	10	6	3
8900990	9,9	100	45	1	10	6	3
8900991	9,91	100	45	1	10	6	3
8900992	9,92	100	45	1	10	6	3
8900993	9,93	100	45	1	10	6	3
8900994	9,94	100	45	1	10	6	3
8900995	9,95	100	45	1	10	6	3

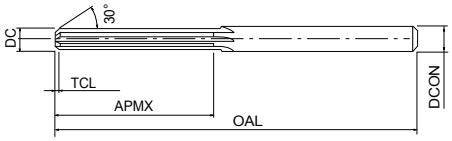
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8900996	9,96	100	45	1	10	6	3
8900997	9,97	100	45	1	10	6	3
8900998	9,98	100	45	1	10	6	3
8900999	9,99	100	45	1	10	6	3
8901000	10	100	45	1	10	6	3
8901001	10,01	100	45	1	11	6	3
8901002	10,02	100	45	1	11	6	3
8901003	10,03	100	45	1	11	6	3
8901004	10,04	100	45	1	11	6	3
8901005	10,05	100	45	1	11	6	3
8901006	10,06	100	45	1	11	6	3
8901007	10,07	100	45	1	11	6	3
8901008	10,08	100	45	1	11	6	3
8901009	10,09	100	45	1	11	6	3
8901010	10,1	100	45	1	11	6	3
8901011	10,11	100	45	1	11	6	3
8901012	10,12	100	45	1	11	6	3
8901013	10,13	100	45	1	11	6	3
8901014	10,14	100	45	1	11	6	3
8901015	10,15	100	45	1	11	6	3
8901016	10,16	100	45	1	11	6	3
8901017	10,17	100	45	1	11	6	3
8901018	10,18	100	45	1	11	6	3
8901019	10,19	100	45	1	11	6	3
8901020	10,2	100	45	1	11	6	3
8901021	10,21	100	45	1	11	6	3
8901022	10,22	100	45	1	11	6	3
8901023	10,23	100	45	1	11	6	3
8901024	10,24	100	45	1	11	6	3
8901025	10,25	100	45	1	11	6	3
8901026	10,26	100	45	1	11	6	3
8901027	10,27	100	45	1	11	6	3
8901028	10,28	100	45	1	11	6	3
8901029	10,29	100	45	1	11	6	3
8901030	10,3	100	45	1	11	6	3
8901031	10,31	100	45	1	11	6	3
8901032	10,32	100	45	1	11	6	3
8901033	10,33	100	45	1	11	6	3
8901034	10,34	100	45	1	11	6	3
8901035	10,35	100	45	1	11	6	3
8901036	10,36	100	45	1	11	6	3
8901037	10,37	100	45	1	11	6	3
8901038	10,38	100	45	1	11	6	3
8901039	10,39	100	45	1	11	6	3
8901040	10,4	100	45	1	11	6	3
8901041	10,41	100	45	1	11	6	3

CRM

Rozwiertaki z węglika







Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8901042	10,42	100	45	1	11	6	3
8901043	10,43	100	45	1	11	6	3
8901044	10,44	100	45	1	11	6	3
8901045	10,45	100	45	1	11	6	3
8901046	10,46	100	45	1	11	6	3
8901047	10,47	100	45	1	11	6	3
8901048	10,48	100	45	1	11	6	3
8901049	10,49	100	45	1	11	6	3
8901050	10,5	100	45	1	11	6	3
8901051	10,51	100	45	1	11	6	3
8901052	10,52	100	45	1	11	6	3
8901053	10,53	100	45	1	11	6	3
8901054	10,54	100	45	1	11	6	3
8901055	10,55	100	45	1	11	6	3
8901056	10,56	100	45	1	11	6	3
8901057	10,57	100	45	1	11	6	3
8901058	10,58	100	45	1	11	6	3
8901059	10,59	100	45	1	11	6	3
8901060	10,6	100	45	1	11	6	3
8901061	10,61	100	45	1	11	6	3
8901062	10,62	100	45	1	11	6	3
8901063	10,63	100	45	1	11	6	3
8901064	10,64	100	45	1	11	6	3
8901065	10,65	100	45	1	11	6	3
8901066	10,66	100	45	1	11	6	3
8901067	10,67	100	45	1	11	6	3
8901068	10,68	100	45	1	11	6	3
8901069	10,69	100	45	1	11	6	3
8901070	10,7	100	45	1	11	6	3
8901071	10,71	100	45	1	11	6	3
8901072	10,72	100	45	1	11	6	3
8901073	10,73	100	45	1	11	6	3
8901074	10,74	100	45	1	11	6	3
8901075	10,75	100	45	1	11	6	3
8901076	10,76	100	45	1	11	6	3
8901077	10,77	100	45	1	11	6	3
8901078	10,78	100	45	1	11	6	3
8901079	10,79	100	45	1	11	6	3
8901080	10,8	100	45	1	11	6	3
8901081	10,81	100	45	1	11	6	3
8901082	10,82	100	45	1	11	6	3
8901083	10,83	100	45	1	11	6	3
8901084	10,84	100	45	1	11	6	3
8901085	10,85	100	45	1	11	6	3
8901086	10,86	100	45	1	11	6	3
8901087	10,87	100	45	1	11	6	3

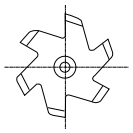
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8901088	10,88	100	45	1	11	6	3
8901089	10,89	100	45	1	11	6	3
8901090	10,9	100	45	1	11	6	3
8901091	10,91	100	45	1	11	6	3
8901092	10,92	100	45	1	11	6	3
8901093	10,93	100	45	1	11	6	3
8901094	10,94	100	45	1	11	6	3
8901095	10,95	100	45	1	11	6	3
8901096	10,96	100	45	1	11	6	3
8901097	10,97	100	45	1	11	6	3
8901098	10,98	100	45	1	11	6	3
8901099	10,99	100	45	1	11	6	3
8901100	11	100	45	1	11	6	3
8901101	11,01	110	45	1	12	6	3
8901102	11,02	110	45	1	12	6	3
8901103	11,03	110	45	1	12	6	3
8901104	11,04	110	45	1	12	6	3
8901105	11,05	110	45	1	12	6	3
8901106	11,06	110	45	1	12	6	3
8901107	11,07	110	45	1	12	6	3
8901108	11,08	110	45	1	12	6	3
8901109	11,09	110	45	1	12	6	3
8901110	11,1	110	45	1	12	6	3
8901111	11,11	110	45	1	12	6	3
8901112	11,12	110	45	1	12	6	3
8901113	11,13	110	45	1	12	6	3
8901114	11,14	110	45	1	12	6	3
8901115	11,15	110	45	1	12	6	3
8901116	11,16	110	45	1	12	6	3
8901117	11,17	110	45	1	12	6	3
8901118	11,18	110	45	1	12	6	3
8901119	11,19	110	45	1	12	6	3
8901120	11,2	110	45	1	12	6	3
8901121	11,21	110	45	1	12	6	3
8901122	11,22	110	45	1	12	6	3
8901123	11,23	110	45	1	12	6	3
8901124	11,24	110	45	1	12	6	3
8901125	11,25	110	45	1	12	6	3
8901126	11,26	110	45	1	12	6	3
8901127	11,27	110	45	1	12	6	3
8901128	11,28	110	45	1	12	6	3
8901129	11,29	110	45	1	12	6	3
8901130	11,3	110	45	1	12	6	3
8901131	11,31	110	45	1	12	6	3
8901132	11,32	110	45	1	12	6	3
8901133	11,33	110	45	1	12	6	3

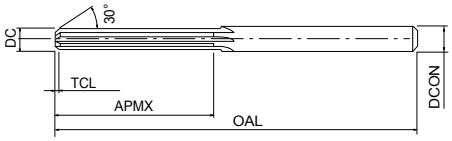


CRM

Rozwiertaki z węglika

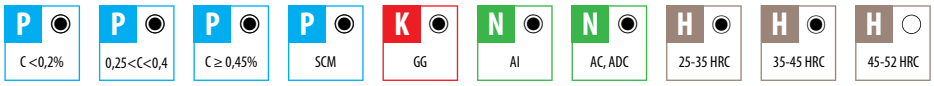






Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary







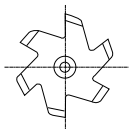
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8901134	11,34	110	45	1	12	6	3
8901135	11,35	110	45	1	12	6	3
8901136	11,36	110	45	1	12	6	3
8901137	11,37	110	45	1	12	6	3
8901138	11,38	110	45	1	12	6	3
8901139	11,39	110	45	1	12	6	3
8901140	11,4	110	45	1	12	6	3
8901141	11,41	110	45	1	12	6	3
8901142	11,42	110	45	1	12	6	3
8901143	11,43	110	45	1	12	6	3
8901144	11,44	110	45	1	12	6	3
8901145	11,45	110	45	1	12	6	3
8901146	11,46	110	45	1	12	6	3
8901147	11,47	110	45	1	12	6	3
8901148	11,48	110	45	1	12	6	3
8901149	11,49	110	45	1	12	6	3
8901150	11,5	110	45	1	12	6	3
8901151	11,51	110	45	1	12	6	3
8901152	11,52	110	45	1	12	6	3
8901153	11,53	110	45	1	12	6	3
8901154	11,54	110	45	1	12	6	3
8901155	11,55	110	45	1	12	6	3
8901156	11,56	110	45	1	12	6	3
8901157	11,57	110	45	1	12	6	3
8901158	11,58	110	45	1	12	6	3
8901159	11,59	110	45	1	12	6	3
8901160	11,6	110	45	1	12	6	3
8901161	11,61	110	45	1	12	6	3
8901162	11,62	110	45	1	12	6	3
8901163	11,63	110	45	1	12	6	3
8901164	11,64	110	45	1	12	6	3
8901165	11,65	110	45	1	12	6	3
8901166	11,66	110	45	1	12	6	3
8901167	11,67	110	45	1	12	6	3
8901168	11,68	110	45	1	12	6	3
8901169	11,69	110	45	1	12	6	3
8901170	11,7	110	45	1	12	6	3
8901171	11,71	110	45	1	12	6	3
8901172	11,72	110	45	1	12	6	3
8901173	11,73	110	45	1	12	6	3
8901174	11,74	110	45	1	12	6	3
8901175	11,75	110	45	1	12	6	3
8901176	11,76	110	45	1	12	6	3
8901177	11,77	110	45	1	12	6	3
8901178	11,78	110	45	1	12	6	3
8901179	11,79	110	45	1	12	6	3

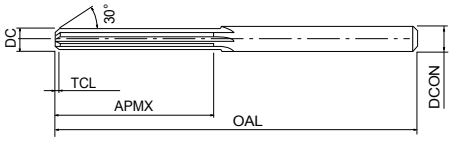
EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8901180	11,8	110	45	1	12	6	3
8901181	11,81	110	50	1	12	6	3
8901182	11,82	110	50	1	12	6	3
8901183	11,83	110	50	1	12	6	3
8901184	11,84	110	50	1	12	6	3
8901185	11,85	110	50	1	12	6	3
8901186	11,86	110	50	1	12	6	3
8901187	11,87	110	50	1	12	6	3
8901188	11,88	110	50	1	12	6	3
8901189	11,89	110	50	1	12	6	3
8901190	11,9	110	50	1	12	6	3
8901191	11,91	110	50	1	12	6	3
8901192	11,92	110	50	1	12	6	3
8901193	11,93	110	50	1	12	6	3
8901194	11,94	110	50	1	12	6	3
8901195	11,95	110	50	1	12	6	3
8901196	11,96	110	50	1	12	6	3
8901197	11,97	110	50	1	12	6	3
8901198	11,98	110	50	1	12	6	3
8901199	11,99	110	50	1	12	6	3
8901200	12	110	50	1	12	6	3
8901201	12,01	110	50	1	13	6	3
8901202	12,02	110	50	1	13	6	3
8901203	12,03	110	50	1	13	6	3
8901204	12,04	110	50	1	13	6	3
8901205	12,05	110	50	1	13	6	3
8901206	12,06	110	50	1	13	6	3
8901207	12,07	110	50	1	13	6	3
8901208	12,08	110	50	1	13	6	3
8901209	12,09	110	50	1	13	6	3
8901210	12,1	110	50	1	13	6	3
8901211	12,11	110	50	1	13	6	3
8901212	12,12	110	50	1	13	6	3
8901213	12,13	110	50	1	13	6	3
8901214	12,14	110	50	1	13	6	3
8901215	12,15	110	50	1	13	6	3
8901216	12,16	110	50	1	13	6	3
8901217	12,17	110	50	1	13	6	3
8901218	12,18	110	50	1	13	6	3
8901219	12,19	110	50	1	13	6	3
8901220	12,2	110	50	1	13	6	3
8901221	12,21	110	50	1	13	6	3
8901222	12,22	110	50	1	13	6	3
8901223	12,23	110	50	1	13	6	3
8901224	12,24	110	50	1	13	6	3
8901225	12,25	110	50	1	13	6	3

CRM

Rozwiertaki z węglika







Typ 3

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Rozwiertak prosty z węglika, polerowany
- Od Ø 0,3- 13,05 mm w odstępach co 0,01 mm
- 1276 rozmiary

P C <0,2% | P 0,25<C<0,4 | P C ≥ 0,45% | P SCM | K GG | N Al | N AC, ADC | H 25-35 HRC | H 35-45 HRC | H 45-52 HRC

CARBIDE | 0~+0.005 | h6

B.631

EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8901226	12,26	110	50	1	13	6	3
8901227	12,27	110	50	1	13	6	3
8901228	12,28	110	50	1	13	6	3
8901229	12,29	110	50	1	13	6	3
8901230	12,3	110	50	1	13	6	3
8901231	12,31	110	50	1	13	6	3
8901232	12,32	110	50	1	13	6	3
8901233	12,33	110	50	1	13	6	3
8901234	12,34	110	50	1	13	6	3
8901235	12,35	110	50	1	13	6	3
8901236	12,36	110	50	1	13	6	3
8901237	12,37	110	50	1	13	6	3
8901238	12,38	110	50	1	13	6	3
8901239	12,39	110	50	1	13	6	3
8901240	12,4	110	50	1	13	6	3
8901241	12,41	110	50	1	13	6	3
8901242	12,42	110	50	1	13	6	3
8901243	12,43	110	50	1	13	6	3
8901244	12,44	110	50	1	13	6	3
8901245	12,45	110	50	1	13	6	3
8901246	12,46	110	50	1	13	6	3
8901247	12,47	110	50	1	13	6	3
8901248	12,48	110	50	1	13	6	3
8901249	12,49	110	50	1	13	6	3
8901250	12,5	110	50	1	13	6	3
8901251	12,51	110	50	1	13	6	3
8901252	12,52	110	50	1	13	6	3
8901253	12,53	110	50	1	13	6	3
8901254	12,54	110	50	1	13	6	3
8901255	12,55	110	50	1	13	6	3
8901256	12,56	110	50	1	13	6	3
8901257	12,57	110	50	1	13	6	3
8901258	12,58	110	50	1	13	6	3
8901259	12,59	110	50	1	13	6	3
8901260	12,6	110	50	1	13	6	3
8901261	12,61	110	50	1	13	6	3
8901262	12,62	110	50	1	13	6	3
8901263	12,63	110	50	1	13	6	3
8901264	12,64	110	50	1	13	6	3
8901265	12,65	110	50	1	13	6	3
8901266	12,66	110	50	1	13	6	3
8901267	12,67	110	50	1	13	6	3
8901268	12,68	110	50	1	13	6	3
8901269	12,69	110	50	1	13	6	3
8901270	12,7	110	50	1	13	6	3
8901271	12,71	110	50	1	13	6	3

EDP	DC	OAL	APMX	TCL	DCON	ZEFP	Typ
8901272	12,72	110	50	1	13	6	3
8901273	12,73	110	50	1	13	6	3
8901274	12,74	110	50	1	13	6	3
8901275	12,75	110	50	1	13	6	3
8901276	12,76	110	50	1	13	6	3
8901277	12,77	110	50	1	13	6	3
8901278	12,78	110	50	1	13	6	3
8901279	12,79	110	50	1	13	6	3
8901280	12,8	110	50	1	13	6	3
8901281	12,81	110	50	1	13	6	3
8901282	12,82	110	50	1	13	6	3
8901283	12,83	110	50	1	13	6	3
8901284	12,84	110	50	1	13	6	3
8901285	12,85	110	50	1	13	6	3
8901286	12,86	110	50	1	13	6	3
8901287	12,87	110	50	1	13	6	3
8901288	12,88	110	50	1	13	6	3
8901289	12,89	110	50	1	13	6	3
8901290	12,9	110	50	1	13	6	3
8901291	12,91	110	50	1	13	6	3
8901292	12,92	110	50	1	13	6	3
8901293	12,93	110	50	1	13	6	3
8901294	12,94	110	50	1	13	6	3
8901295	12,95	110	50	1	13	6	3
8901296	12,96	110	50	1	13	6	3
8901297	12,97	110	50	1	13	6	3
8901298	12,98	110	50	1	13	6	3
8901299	12,99	110	50	1	13	6	3
8901300	13	110	50	1	13	6	3
8901301	13,01	110	50	1	14	6	3
8901302	13,02	110	50	1	14	6	3
8901303	13,03	110	50	1	14	6	3
8901304	13,04	110	50	1	14	6	3
8901305	13,05	110	50	1	14	6	3

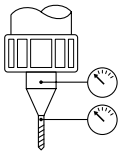
WARUNKI SKRAWANIA

Wiercenie | Monolit | Warunki skrawania

ADO-MICRO 2D/5D

	Stal miękka - Stal węglowa SS400 - S10C ~150HB ~500 N/mm²		Stal węglowa S35C - S50C ~210HB ~710 N/mm²		Stal stopowa SCM - SCr - sncm 710 ~900 N/mm²		Stal stopowa SCM - SCr - sncm 710 ~900 N/mm²		Austeniczna stal nierdzewna SUS303 - SUS304 SUS316 - SUS316L		Stopy specjalnestali SUJ2 - SUS440	
Vc	20~40~60m/min		20~40~60m/min		20~40~60m/min		20~30~40m/min		20~30~70m/min		25~35~45m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
0,7	18.200	0,007 ~ 0,021	18.200	0,007 ~ 0,021	18.200	0,014 ~ 0,028	13.600	0,014 ~ 0,028	13.600	0,007 ~ 0,021	15.900	0,007 ~ 0,021
1	12.700	0,01 ~ 0,03	12.700	0,01 ~ 0,03	12.700	0,02 ~ 0,04	9.500	0,02 ~ 0,04	9.500	0,01 ~ 0,03	11.100	0,01 ~ 0,03
1,5	8.500	0,015 ~ 0,045	8.500	0,015 ~ 0,045	8.500	0,03 ~ 0,06	6.400	0,03 ~ 0,06	6.400	0,015 ~ 0,045	7.400	0,015 ~ 0,045
2	6.400	0,02 ~ 0,06	6.400	0,02 ~ 0,06	6.400	0,04 ~ 0,08	4.800	0,04 ~ 0,08	4.800	0,02 ~ 0,06	5.600	0,02 ~ 0,06

	Żeliwa FC250 ~350N/mm²		Żeliwo sferoidalne FCD450 - FCD600 400 ~600 N/mm²		Stop aluminium AC4C - ADC		Aluminium A5052 - A7075		Stop tytanu		Stopy żaroodporne Inconel 718	
Vc	20~50~60m/min		30~40~50m/min		30~50~70m/min		20~40~60m/min		40~50~60m/min		5~10~15m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
0,7	22.700	0,014 ~ 0,028	18.200	0,014 ~ 0,028	22.700	0,014 ~ 0,042	18.200	0,007 ~ 0,021	22.700	0,011 ~ 0,018	4.500	0,004 ~ 0,014
1	15.900	0,02 ~ 0,04	12.700	0,02 ~ 0,04	15.900	0,02 ~ 0,06	12.700	0,01 ~ 0,03	15.900	0,015 ~ 0,025	3.200	0,005 ~ 0,02
1,5	10.600	0,03 ~ 0,06	8.500	0,03 ~ 0,06	10.600	0,03 ~ 0,09	8.500	0,015 ~ 0,045	10.600	0,023 ~ 0,038	2.100	0,008 ~ 0,03
2	8.000	0,04 ~ 0,08	6.400	0,04 ~ 0,08	8.000	0,04 ~ 0,12	6.400	0,02 ~ 0,06	8.000	0,03 ~ 0,05	1.600	0,01 ~ 0,04

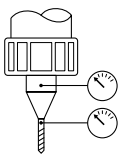


1. Wykres warunków skrawania opiera się na zastosowaniu chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie i wewnętrznego zasilania olejem.
2. Używaj wysokiej jakości chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie o współczynniku rozcieńczenia około 20 razy.
3. Używaj precyzyjnego filtra (ok. 3µm do 5µm), aby zapobiec zatykaniu się otworów olejowych.
4. Mimo że zalecane ciśnienie chłodziwa wynosi 3 MPa lub więcej, należy je odpowiednio dostosować, jeśli poziom przepływu jest niezadowalający ze względu na rodzaj i stężenie użytego oleju do obróbki.
5 Dla zapewnienia dokładnego zamocowania dopuszczalne ugięcie części cylindrycznej korpusu na końcu trzpienia powinno być mniejsze niż 0,002µm, jak pokazano na ilustracji.
6 W przypadku materiału o słabych właściwościach odprowadzania wiórów, należy wykonać wiercenie stopniowe.
7. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta płynu do obróbki. Należy zachować ostrożność w przypadku wiórów skrawających, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

ADO-MICRO 12D/15D/20D/25D/30D

	Stal miękka - Stal węglowa SS400 - S10C ~150HB ~500 N/mm²		Stal węglowa S35C - S50C ~210HB ~710 N/mm²		Stal stopowa SCM - SCr - sncm 710 ~900 N/mm²		Stal stopowa SCM - SCr - sncm 710 ~900 N/mm²		Austeniczna stal nierdzewna SUS303 - SUS304 SUS316 - SUS316L		Stopy specjalnestali SUJ2 - SUS440	
Vc	20~40~60m/min		20~40~60m/min		20~40~60m/min		20~30~40m/min		20~30~70m/min		25~35~45m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1	12.700	0,01 ~ 0,03	12.700	0,01 ~ 0,03	12.700	0,02 ~ 0,04	9.500	0,02 ~ 0,04	9.500	0,01 ~ 0,03	11.100	0,01 ~ 0,03
1,5	8.500	0,015 ~ 0,045	8.500	0,015 ~ 0,045	8.500	0,03 ~ 0,06	6.400	0,03 ~ 0,06	6.400	0,015 ~ 0,045	7.400	0,015 ~ 0,045
2	6.400	0,02 ~ 0,06	6.400	0,02 ~ 0,06	6.400	0,04 ~ 0,08	4.800	0,04 ~ 0,08	4.800	0,02 ~ 0,06	5.600	0,02 ~ 0,06

	Żeliwa FC250 ~350N/mm²		Żeliwo sferoidalne FCD450 - FCD600 400 ~600 N/mm²		Stop aluminium AC4C - ADC		Aluminium A5052 - A7075		Stop tytanu		Stopy żaroodporne Inconel 718	
Vc	20~50~60m/min		30~40~50m/min		30~50~70m/min		20~40~60m/min		40~50~60m/min		5~10~15m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1	15.900	0,02 ~ 0,04	12.700	0,02 ~ 0,04	15.900	0,02 ~ 0,06	12.700	0,01 ~ 0,03	15.900	0,015 ~ 0,025	3.200	0,005 ~ 0,02
1,5	10.600	0,03 ~ 0,06	8.500	0,03 ~ 0,06	10.600	0,03 ~ 0,09	8.500	0,015 ~ 0,045	10.600	0,023 ~ 0,038	2.100	0,008 ~ 0,03
2	8.000	0,04 ~ 0,08	6.400	0,04 ~ 0,08	8.000	0,04 ~ 0,12	6.400	0,02 ~ 0,06	8.000	0,03 ~ 0,05	1.600	0,01 ~ 0,04



1. Tabela warunków skrawania jest oparta na zastosowaniu chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie i wewnętrznego zasilania olejem.
2. Używaj wysokiej jakości chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie o współczynniku rozcieńczenia około 20 razy.
3. Używaj precyzyjnego filtra (ok. 3µm do 5µm), aby zapobiec zatykaniu się otworów olejowych.
4. Mimo że zalecane ciśnienie chłodziwa wynosi 3 MPa lub więcej, należy je odpowiednio dostosować, jeśli poziom przepływu jest niezadowalający ze względu na rodzaj i stężenie użytego oleju.
5. Dla zapewnienia dokładnego zamocowania dopuszczalne ugięcie części cylindrycznej korpusu na końcu trzpienia powinno być mniejsze niż 0,002µm, jak pokazano na ilustracji.
6. W przypadku materiału o słabych właściwościach odprowadzania wiórów, należy wykonać wiercenie stopniowe.
7. W przypadku wiercenia typu 12D należy użyć wiertła typu 2D, aby przygotować otwór pilotażowy przed obróbką.
8. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego chłodziwa zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność z wiórami, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeśli nie będą właściwie traktowane.

WARUNKI SKRAWANIA

WX-MS-GDS

▫	**Stal węglowa** Ck15 • Ck50 ~900 N/mm²		**SCM** SCM440 ~1060 N/mm²		**Stopy specjalne** SUJ2 • SUS 440		**Kovart** FE-NI-CO		**Cu** C1020 • C26		**Al** A5052 • 7075		**AC** AC4C • ADC	
Vc	20 ~ 80 m/min		20 ~ 56 m/min		20 ~ 36 m/min		20 ~ 45 m/min		20 ~ 45 m/min		32 ~ 80 m/min		32 ~ 63 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)
0,2	25.000	0,002	25.000	0,002	25.000	0,002	25.000	0,002	25.000	0,002	25.000	0,004	25.000	0,002
0,3	20.000	0,003	20.000	0,003	20.000	0,003	20.000	0,003	20.000	0,003	20.000	0,007	20.000	0,003
0,5	15.000	0,007	14.000	0,007	13.000	0,007	13.000	0,007	13.000	0,007	15.000	0,015	15.000	0,007
1	12.000	0,02	11.000	0,02	10.000	0,02	6.400	0,01	6.400	0,01	12.000	0,03	12.000	0,01
1,5	10.000	0,02~0,04	8.400	0,02~0,04	6.800	0,03~0,05	4.800	0,012~0,03	4.800	0,012~0,03	10.000	0,03~0,08	10.000	0,012~0,030
2	8.000	0,03~0,05	6.500	0,03~0,05	5.000	0,04~0,06	4.000	0,016~0,04	4.000	0,016~0,04	8.000	0,04~0,1	8.000	0,016~0,04
3	5.500	0,07~0,07	4.500	0,04~0,07	3.400	0,06~0,09	3.000	0,024~0,06	3.000	0,024~0,06	6.500	0,06~0,15	6.500	0,024~0,06
4	4.000	0,06~0,10	3.200	0,06~0,10	2.500	0,08~0,12	2.500	0,03~0,08	2.500	0,03~0,08	5.000	0,08~0,20	5.000	0,03~0,08
5	3.200	0,07~0,12	2.600	0,07~0,12	2.000	0,10~0,15	2.000	0,04~0,10	2.000	0,04~0,10	4.200	0,10~0,25	4.000	0,04~0,10

MRS-GDL

▫	**Martenzytyczna stal nierdzewna** SUS420J2 • SUS440C		**Austenityczna Stal Nierdzewna** SUS303 • SUS304 • SUS316 • SUS316L		**Ferrytyczna Stal Nierdzewna** SUS430 • SUS430F		**Stal wstępnie hartowana Stal nierdzewna** SUS630	
Vc	20 ~ 50 m/min		15 ~ 40 m/min		20 ~ 50 m/min		15 ~ 40 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)
0,5	12.700 ~ 31.800	0,005 ~ 0,015	9.500 ~ 25.400	0,005 ~ 0,015	12.700 ~ 31.800	0,005 ~ 0,015	9.500 ~ 25.400	0,005 ~ 0,015
1	6.300 ~ 15.900	0,010 ~ 0,030	4.700 ~ 12.700	0,010 ~ 0,030	6.300 ~ 15.900	0,010 ~ 0,030	4.700 ~ 12.700	0,010 ~ 0,030
1,5	4.200 ~ 10.600	0,015 ~ 0,045	3.100 ~ 8.400	0,015 ~ 0,045	4.200 ~ 10.600	0,015 ~ 0,045	3.100 ~ 8.400	0,015 ~ 0,045
2	3.180 ~ 7.900	0,020 ~ 0,060	2.300 ~ 6.300	0,020 ~ 0,060	3.180 ~ 7.900	0,020 ~ 0,060	2.300 ~ 6.300	0,020 ~ 0,060
2,5	2.500 ~ 6.300	0,025 ~ 0,075	1.900 ~ 5.000	0,025 ~ 0,075	2.500 ~ 6.300	0,025 ~ 0,075	1.900 ~ 5.000	0,025 ~ 0,075
3	2.100 ~ 5.300	0,030 ~ 0,090	1.500 ~ 4.200	0,030 ~ 0,090	2.100 ~ 5.300	0,030 ~ 0,090	1.500 ~ 4.200	0,030 ~ 0,090

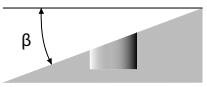
WARUNKI SKRAWANIA

ADF-2D

	Stal niskowęglowa - Stal stopowa (C<0.3%) SS400 • SCM ~710N/mm²		Stal niestopowa S35C • S50C ~210HB ~710N/mm²		Stal stopowa SCM • SCr • SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm²		Stal na formy do tworzyw sztucznych NAK80 ~40HRC		Stal nierdzewna SUS304 480 ~ 800N/mm²	
Vc	30~100m/min		30~100m/min		30~90m/min		20~40m/min		10~30m/min	
Ø	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)
0,2	40.000	0,001 ~ 0,006	40.000	0,001 ~ 0,006	40.000	0,001 ~ 0,006	40.000	0,001 ~ 0,004	40.000	0,001 ~ 0,004
0,5	28.700	0,003 ~ 0,015	28.700	0,003 ~ 0,015	25.500	0,003 ~ 0,015	19.000	0,003 ~ 0,01	15.900	0,003 ~ 0,01
1	17,500	0,005 ~ 0,03	17,500	0,005 ~ 0,03	15.900	0,005 ~ 0,03	9.550	0,005 ~ 0,02	8.000	0,005 ~ 0,02
1,5	13,800	0,008 ~ 0,045	13,800	0,008 ~ 0,045	12.700	0,008 ~ 0,045	6.350	0,008 ~ 0,03	5.300	0,008 ~ 0,03
2	12.700	0,01 ~ 0,06	12.700	0,01 ~ 0,06	9.550	0,01 ~ 0,06	4.750	0,01 ~ 0,04	-	-
3	8.500	0,015 ~ 0,09	8.500	0,015 ~ 0,09	6.350	0,015 ~ 0,09	3.200	0,015 ~ 0,06	-	-
4	6.350	0,02 ~ 0,12	6.350	0,02 ~ 0,12	4.750	0,02 ~ 0,12	2.400	0,02 ~ 0,08	-	-
6	4.250	0,03 ~ 0,18	4.250	0,03 ~ 0,18	3.200	0,03 ~ 0,18	1.600	0,03 ~ 0,12	-	-
8	3.200	0,04 ~ 0,24	3.200	0,04 ~ 0,24	2.400	0,04 ~ 0,24	1.200	0,04 ~ 0,16	-	-
10	2.550	0.05 ~ 0.3	2.550	0.05 ~ 0.3	1.900	0.05 ~ 0.3	950	0.05 ~ 0.2	-	-
12	2.100	0.06 ~ 0.3	2.100	0.06 ~ 0.3	1.600	0.06 ~ 0.3	800	0.06 ~ 0.24	-	-
14	1.800	0.07 ~ 0.35	1.800	0.07 ~ 0.35	1.350	0.07 ~ 0.35	700	0.07 ~ 0.28	-	-
16	1.600	0.08 ~ 0.36	1.600	0.08 ~ 0.36	1.200	0.08 ~ 0.36	600	0.08 ~ 0.32	-	-
18	1.400	0.09 ~ 0.38	1.400	0.09 ~ 0.38	1.050	0.09 ~ 0.38	550	0.09 ~ 0.36	-	-
20	1.250	0.1 ~ 0.4	1.250	0.1 ~ 0.4	950	0.1 ~ 0.4	500	0.1 ~ 0.4	-	-

	Specjalna stal stopowa - Stal hartowana - Stal twarda FC250 ~45HRC		Żeliwo FC250 ~350N/mm²		Żeliwo sferoidalne FCD600 400 ~600N/mm²		Aluminium A5052 • A7075 ~350N/mm²		Stopy aluminium AC4C • ADC 400~600N/mm²	
Vc	20~30m/min		30~120m/min		30~80m/min		30~200m/min		30~200m/min	
Ø	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)
0,2	40.000	0,001 ~ 0,004	40.000	0,001 ~ 0,006	40.000	0,001 ~ 0,006	40.000	0,001 ~ 0,006	40.000	0,001 ~ 0,006
0,5	15.900	0,003 ~ 0,01	32.000	0,003 ~ 0,015	25.000	0,003 ~ 0,015	35.000	0,003 ~ 0,015	35.000	0,003 ~ 0,015
1	7.950	0,005 ~ 0,02	22.500	0,005 ~ 0,03	15.900	0,005 ~ 0,03	30.000	0,005 ~ 0,03	30.000	0,005 ~ 0,03
1,5	5.300	0,008 ~ 0,03	17.000	0,008 ~ 0,045	11.500	0,008 ~ 0,045	25.000	0,008 ~ 0,045	25.000	0,008 ~ 0,045
2	4.000	0,01 ~ 0,03	14.300	0,01 ~ 0,06	10.350	0,01 ~ 0,06	22.300	0,01 ~ 0,06	22.300	0,01 ~ 0,06
3	2.650	0,015 ~ 0,045	9.550	0,015 ~ 0,09	6.900	0,015 ~ 0,09	14.850	0,015 ~ 0,09	14.850	0,015 ~ 0,09
4	2.000	0,02 ~ 0,06	7.150	0,02 ~ 0,12	5.150	0,02 ~ 0,12	11.150	0,02 ~ 0,12	11.150	0,02 ~ 0,12
6	1.350	0,03 ~ 0,09	4.750	0,03 ~ 0,18	3.450	0,03 ~ 0,18	7.450	0,03 ~ 0,18	7.450	0,03 ~ 0,18
8	1.000	0,04 ~ 0,12	3.600	0,04 ~ 0,24	2.600	0,04 ~ 0,24	5.550	0,04 ~ 0,24	5.550	0,04 ~ 0,24
10	800	0,05 ~ 0,15	2.850	0,05 ~ 0,3	2.050	0,05 ~ 0,3	4.450	0,05 ~ 0,3	4.450	0,05 ~ 0,3
12	650	0,06 ~ 0,18	2.400	0,06 ~ 0,3	1.700	0,06 ~ 0,3	3.700	0,06 ~ 0,36	3.700	0,06 ~ 0,36
14	550	0,07 ~ 0,21	2.050	0,07 ~ 0,35	1.500	0,07 ~ 0,35	3.200	0,07 ~ 0,42	3.200	0,07 ~ 0,42
16	500	0,08 ~ 0,24	1.800	0,08 ~ 0,36	1.300	0,08 ~ 0,36	2.800	0,08 ~ 0,48	2.800	0,08 ~ 0,48
18	450	0,09 ~ 0,27	1.600	0,09 ~ 0,38	1.150	0,09 ~ 0,38	2.500	0,09 ~ 0,54	2.500	0,09 ~ 0,54
20	400	0,1 ~ 0,3	1.450	0,1 ~ 0,4	1.050	0,1 ~ 0,4	2.250	0,1 ~ 0,6	2,250	0,1 ~ 0,6

1. Rozpuszczalne w wodzie chłodziwo można stosować zgodnie z powyższą tabelą wyłącznie pod warunkiem, że powierzchnia robocza została spłaszczona w procesie frezowania.
2. Używając nierozpuszczalnego w wodzie oleju lub środka emulgującego w wodzie (ponad 20-krotne rozcieńczenie), obniż prędkość skrawania o 30%.
3. Używaj stabilnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
4. W trakcie skrawania należy możliwie jak najbardziej zminimalizować zawieszenie narzędzia.
5. Ustawiając prędkość obrotową i prędkość posuwu należy wziąć pod uwagę takie kwestie jak kształt obrabianego materiału, sztywność maszyny czy uchwyty mocujące.
6. Bicie krawędzi tnącej wiertła nie powinno przekraczać 0,01 mm.
7. W sytuacji obróbki równi pochyłej, dopasuj prędkość obrotową oraz prędkość posuwu do kąta nachylenia (β).
   - Jeżeli obrabiany kąt nachylenia (β) jest mniejszy niż 30°, należy obniżyć posuw do 40~60%.
   - Jeżeli obrabiany kąt nachylenia (β) jest większy niż 30°, należy obniżyć prędkość 60~80%, a posuw do 20~40%.
8. Wykonaj wiercenie z odwiórowaniem aby ułatwić ewakuację wiórów.
9. Jeżeli wymaga tego zapewnienie dokładności lokalizacyjnej obrabianego otworu, należy dostosować prędkość obrotową i prędkość posuwu do powyższych zaleceń (adekwatnie do wymogów precyzji skrawania).



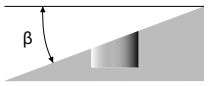
WARUNKI SKRAWANIA

ADFLS-2D

	Stal niskowęglowa - Stal stopowa (C<0.3%) SS400 • SCM ~710N/mm²		**Stal niestopowa** S35C • S50C ~210HB ~710N/mm²		**Stal stopowa** SCM • SCr • SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm²		**Stal na formy do tworzyw sztucznych** NAK80 ~40HRC		**Special Stal stopowa-Hardened Steel-Pre-hardened steel** SKD61 ~50HRC	
Vc	60~100m/min		60~100m/min		30~90m/min		20~40m/min		20~30m/min	
Ø	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)
3	8.500	0,045 ~ 0,075	8.500	0,045 ~ 0,075	6.350	0,045 ~ 0,075	3.200	0,045 ~ 0,06	2.650	0,03 ~ 0,06
4	6.350	0,06 ~ 0,1	6.350	0,06 ~ 0,1	4.750	0,06 ~ 0,1	2.400	0,06 ~ 0,08	2.000	0,04 ~ 0,08
6	4.250	0,09 ~ 0,15	4.250	0,09 ~ 0,15	3.200	0,09 ~ 0,15	1.600	0,09 ~ 0,12	1.350	0,06 ~ 0,12
8	3.200	0,12 ~ 0,2	3.200	0,12 ~ 0,2	2.400	0,12 ~ 0,2	1.200	0,12 ~ 0,16	1.000	0,08 ~ 0,16
10	2.550	0,15 ~ 0,25	2.550	0,15 ~ 0,25	1.900	0,15 ~ 0,25	950	0,15 ~ 0,2	800	0,1 ~ 0,2
12	2.100	0,18 ~ 0,3	2.100	0,18 ~ 0,3	1.600	0,18 ~ 0,3	800	0,18 ~ 0,24	650	0,12 ~ 0,24
14	1.800	0,21 ~ 0,35	1.800	0,21 ~ 0,35	900	0,21 ~ 0,35	700	0,21 ~ 0,28	550	0,14 ~ 0,28
16	1.600	0,24 ~ 0,4	1.600	0,24 ~ 0,4	800	0,24 ~ 0,4	600	0,24 ~ 0,32	500	0,16 ~ 0,32
18	1.400	0,27 ~ 0,45	1.400	0,27 ~ 0,45	700	0,27 ~ 0,45	550	0,27 ~ 0,36	450	0,18 ~ 0,36
20	1.250	0,3 ~ 0,5	1.250	0,3 ~ 0,5	650	0,3 ~ 0,5	500	0,3 ~ 0,4	400	0,2 ~ 0,4

	Żeliwo FC250 ~350N/mm²		**Żeliwo sferoidalne** FCD600 400 ~600N/mm²		**Aluminium** A5052 • A7075 ~350N/mm²		**Stopy aluminium** AC4C • ADC 400~600N/mm²	
Vc	60~120m/min		50~80m/min		80~200m/min		80~200m/min	
Ø	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)	Speed (min^{-1})	Feed Rate (mm/rev.)
3	9.550	0,06 ~ 0,09	6.900	0,06 ~ 0,09	14.850	0,015 ~ 0,09	14.850	0,015 ~ 0,09
4	7.150	0,08 ~ 0,12	5.150	0,08 ~ 0,12	11.150	0,02 ~ 0,12	11.150	0,02 ~ 0,12
6	4.750	0,12 ~ 0,18	3.450	0,12 ~ 0,18	7.450	0,03 ~ 0,18	7.450	0,03 ~ 0,18
8	3.600	0,16 ~ 0,24	2.600	0,16 ~ 0,24	5.550	0,04 ~ 0,24	5.550	0,04 ~ 0,24
10	2.850	0,2 ~ 0,3	2.050	0,2 ~ 0,3	4.450	0,05 ~ 0,3	4.450	0,05 ~ 0,3
12	2.400	0,24 ~ 0,36	1.700	0,24 ~ 0,36	3.700	0,06 ~ 0,36	3.700	0,06 ~ 0,36
14	2.050	0,28 ~ 0,42	1.500	0,28 ~ 0,42	3.200	0,07 ~ 0,42	3.200	0,07 ~ 0,42
16	1.800	0,32 ~ 0,48	1.300	0,32 ~ 0,48	2.800	0,08 ~ 0,48	2.800	0,08 ~ 0,48
18	1.600	0,36 ~ 0,54	1.150	0,36 ~ 0,54	2.500	0,09 ~ 0,54	2.500	0,09 ~ 0,54
20	1.450	0,4 ~ 0,6	1.050	0,4 ~ 0,6	2.250	0,1 ~ 0,6	2.250	0,1 ~ 0,6

1. Rozpuszczalny w wodzie płyn chłodzący może być stosowany, jak wspomniano w powyższej tabeli, jedynie pod warunkiem, że powierzchnia robocza została spłaszczona przez frezowanie.
2. Przy stosowaniu nierozpuszczalnego w wodzie oleju lub emulsji wodnej (ponad 20-krotne rozcieńczenie) należy zmniejszyć prędkość skrawania o 30%.
3. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
4. Podczas obróbki należy zminimalizować wysięg narzędzia.
5. Ustaw prędkość obrotową i prędkość posuwu zgodnie z warunkami takimi jak kształt obróbki, sztywność maszyny lub mocowania
6. Ustawić wiertło tak, aby bicie było poniżej 0,01 mm.
7. Podczas obróbki nachylonej płaszczyzny, dostosuj prędkość obrotową i posuw w zależności od kąta nachylenia (β).
   - Jeśli kąt nachylenia skrawania (β) jest mniejszy niż 30 °, należy zredukować posuw do 40 ~ 60%.
   - Gdy kąt nachylenia skrawania (β) przekracza 30 °, należy zmniejszyć prędkość do 60 ~ 80%, posuw do 20 ~ 40%.
8. Wykorzystaj wiercenie z odwiórowaniem aby poprawić ewakuację wiórów.
9. Jeśli konieczne jest zapewnienie dokładności ustalania otworu, należy wyregulować prędkość obrotową i posuw, jak wskazano powyżej (zgodnie z wymogami obróbki precyzyjnej).



WARUNKI SKRAWANIA

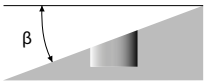
Wiercenie | Monolit | Warunki skrawania

ADFO-3D

	Stal niskowęglowa, Stal stopowa (C<0,3%) SS400 • SCM ~710N/mm²		Stal niestopowa S35C • S50C ~210HB ~710N/mm²		Stal stopowa SCM • SCr • SNCM 28~35HRC 900~1.100N/mm²		Stal na formy do tworzyw sztucznych NAK80 ~40HRC		Stal nierdzewna SUS304 480~800N/mm²	
Vc	80~120m/min		80~120m/min		50~90m/min		20~40m/min		40~60m/min	
Ø	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)
3	10.600	0,045 ~ 0,09	10.600	0,045 ~ 0,09	7.450	0,045 ~ 0,09	3.200	0,045 ~ 0,09	5.300	0,045 ~ 0,09
4	8.000	0,045 ~ 0,12	8.000	0,045 ~ 0,12	5.550	0,045 ~ 0,12	2.400	0,045 ~ 0,12	4.000	0,045 ~ 0,12
6	5.300	0,06 ~ 0,18	5.300	0,06 ~ 0,18	3.700	0,06 ~ 0,18	1.600	0,06 ~ 0,18	2.650	0,06 ~ 0,18
8	4.000	0,08 ~ 0,24	4.000	0,08 ~ 0,24	2.800	0,08 ~ 0,24	1.200	0,08 ~ 0,24	2.000	0,08 ~ 0,24
10	3.200	0,10 ~ 0,30	3.200	0,10 ~ 0,30	2.250	0,10 ~ 0,30	950	0,10 ~ 0,30	1.600	0,10 ~ 0,30
12	2.650	0,12 ~ 0,36	2.650	0,12 ~ 0,36	1.850	0,12 ~ 0,36	800	0,12 ~ 0,36	1.350	0,12 ~ 0,36
14	2.250	0,14 ~ 0,42	2.250	0,14 ~ 0,42	1.600	0,14 ~ 0,42	700	0,14 ~ 0,42	1.150	0,14 ~ 0,42
16	2.000	0,16 ~ 0,48	2.000	0,16 ~ 0,48	1.400	0,16 ~ 0,48	600	0,16 ~ 0,48	1.000	0,16 ~ 0,48
18	1.750	0,18 ~ 0,54	1.750	0,18 ~ 0,54	1.250	0,18 ~ 0,54	550	0,18 ~ 0,54	900	0,18 ~ 0,54
20	1.600	0,20 ~ 0,60	1.600	0,20 ~ 0,60	1.100	0,20 ~ 0,60	500	0,20 ~ 0,60	800	0,20 ~ 0,60

	Żeliwo FC250 ~350N/mm²		Żeliwo sferoidalne FCD600 400 ~600N/mm²		Aluminium A5052 • A7075 ~350N/mm²		Stopy aluminium AC4C • ADC 400~600N/mm²	
Vc	80~120m/min		60~100m/min		120~200m/min		120~200m/min	
Ø	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)
3	10.600	0,045 ~ 0,09	8.500	0,045 ~ 0,09	17.000	0,045 ~ 0,09	17.000	0,045 ~ 0,09
4	8.000	0,045 ~ 0,12	6.350	0,045 ~ 0,12	12.750	0,045 ~ 0,12	12.750	0,045 ~ 0,12
6	5.300	0,06 ~ 0,18	4.250	0,06 ~ 0,18	8.500	0,06 ~ 0,18	8.500	0,06 ~ 0,18
8	4.000	0,08 ~ 0,24	3.200	0,08 ~ 0,24	6.350	0,08 ~ 0,24	6.350	0,08 ~ 0,24
10	3.200	0,10 ~ 0,30	2.550	0,10 ~ 0,30	5.100	0,10 ~ 0,30	5.100	0,10 ~ 0,30
12	2.650	0,12 ~ 0,36	2.100	0,12 ~ 0,36	4.250	0,12 ~ 0,36	4.250	0,12 ~ 0,36
14	2.250	0,14 ~ 0,42	1.800	0,14 ~ 0,42	3.650	0,14 ~ 0,42	3.650	0,14 ~ 0,42
16	2.000	0,16 ~ 0,48	1.600	0,16 ~ 0,48	3.200	0,16 ~ 0,48	3.200	0,16 ~ 0,48
18	1.750	0,18 ~ 0,54	1.400	0,18 ~ 0,54	2.850	0,18 ~ 0,54	2.850	0,18 ~ 0,54
20	1.600	0,20 ~ 0,60	1.250	0,20 ~ 0,60	2.550	0,20 ~ 0,60	2.550	0,20 ~ 0,60

1. Rozpuszczalne w wodzie chłodziwo można stosować zgodnie z powyższą tabelą wyłącznie pod warunkiem, że powierzchnia robocza została spłaszczona w procesie frezowania.
2. Używaj stabilnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
3. W trakcie skrawania należy możliwie jak najbardziej zminimalizować wysięg narzędzia.
4. Ustawiając prędkość obrotową i prędkość posuwu należy wziąć pod uwagę takie kwestie jak kształt obrabianego materiału, sztywność maszyny czy uchwyty mocujące.
5. Bicie krawędzi tnącej wiertła nie powinno przekraczać 0,02 mm.
6. Należy wybrać takie chłodziwo, które jest możliwie najlepiej dostosowane do obrabianego materiału i o minimalnym poziomie dymienia.
7. W przypadku skrawania na sucho, należy użyć dmuchawy do usuwania odpadów, aby nie doprowadzić do powstawania zatorów.
   Stali nierdzewnej nie należy skrawać na sucho.
8. W sytuacji obróbki równi pochyłej, dopasuj prędkość obrotową oraz prędkość posuwu do kąta nachylenia (β).
   Jeżeli obrabiany kąt nachylenia (β) jest mniejszy niż 30°, należy obniżyć posuw do 40~60%.
   Jeżeli obrabiany kąt nachylenia (β) jest większy niż 30°, należy obniżyć prędkość 60~80%, a posuw do 20~40%.
9. Wykonaj wiercenie z odwiórowaniem aby ułatwić ewakuację wiórów.
10. Jeżeli wymaga tego zapewnienie dokładności lokalizacyjnej obrabianego otworu, należy dostosować prędkość obrotową i prędkość posuwu do powyższych zaleceń (adekwatnie do wymogów precyzji skrawania).
11. Należy zawsze używać chłodziwa zalecanego przez producenta do obróbki stopów magnezu. Wymagana ostrożność przy postępowaniu z wiórami gdyż są one niezwykle łatwopalne i w przypadku nieprawidłowego obchodzenia się z nimi stwarzają poważne ryzyko pożaru.



AD-2D/AD-4D

Wiercenie standardowe

▫	C<0,35% (C<0,35%) St40 • SCM ~710 N/mm2		C≥0,35% (C≥0,35%) CK50 ~1060 N/mm2		Stopy specjalne SUJ2		SUS Seria SUS300 Seria SUS400		Stal hartowana SKD61 43 HRC		Stal hartowana 43 ~ 48 HRC		GG GG25 ~ 350 N/mm²		GGG GGG40 ~ 500 N/mm²	
Vc	63 ~ 100 m/min		63 ~ 100 m/min		50 ~ 71 m/min		25 ~ 40 m/min		40 ~ 63 m/min		32 ~ 45 m/min		63 ~ 100 m/min		50 ~ 80 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
2	11.000	0,06~0,08	11.000	0,06~0,08	9.000	0,06~0,08	4.700	0,06~0,08	7.600	0,06~0,08	6.000	0,06~0,08	12.000	0,06~0,08	10.000	0,06~0,08
3	8.000	0,09~0,12	8.000	0,09~0,12	6.000	0,09~0,12	3.200	0,09~0,12	5.000	0,09~0,12	4.000	0,09~0,12	8.000	0,09~0,12	6.900	0,09~0,12
4	6.300	0,10~0,15	6.300	0,10~0,15	4.750	0,10~0,15	2.400	0,10~0,15	3.800	0,10~0,15	3.000	0,10~0,15	6.300	0,10~0,15	5.200	0,10~0,15
5	5.000	0,12~0,18	5.000	0,12~0,18	3.800	0,12~0,18	1.900	0,12~0,18	3.000	0,12~0,18	2.450	0,12~0,18	5.000	0,12~0,18	4.100	0,12~0,18
6	4.200	0,14~0,20	4.200	0,14~0,20	3.200	0,14~0,20	1.600	0,14~0,20	2.550	0,14~0,20	2.050	0,14~0,20	4.200	0,14~0,20	3.450	0,14~0,20
8	3.200	0,16~0,24	3.200	0,16~0,24	2.400	0,16~0,24	1.200	0,16~0,24	1.900	0,16~0,24	1.550	0,16~0,24	3.200	0,16~0,24	2.600	0,16~0,24
10	2.550	0,18~0,27	2.550	0,18~0,27	1.900	0,18~0,27	950	0,18~0,27	1.550	0,18~0,27	1.250	0,18~0,27	2.600	0,18~0,27	2.100	0,18~0,27
12	2.100	0,20~0,30	2.100	0,20~0,30	1.600	0,20~0,30	800	0,20~0,30	1.300	0,20~0,30	1.050	0,20~0,30	2.200	0,20~0,30	1.750	0,20~0,30
14	1.800	0,22~0,35	1.800	0,22~0,35	1.350	0,22~0,35	700	0,22~0,35	1.100	0,22~0,35	880	0,22~0,35	1.800	0,22~0,35	1.500	0,22~0,35
16	1.600	0,25~0,36	1.600	0,25~0,36	1.200	0,25~0,36	600	0,25~0,36	950	0,25~0,36	770	0,25~0,36	1.600	0,25~0,36	1.300	0,25~0,36
18	1.400	0,28~0,38	1.400	0,28~0,38	1.050	0,28~0,38	530	0,28~0,38	850	0,28~0,38	680	0,28~0,38	1.400	0,28~0,38	1.200	0,28~0,38
20	1.300	0,30~0,40	1.300	0,30~0,40	960	0,30~0,40	480	0,30~0,40	760	0,30~0,40	610	0,30~0,40	1.300	0,30~0,40	1.050	0,30~0,40

WARUNKI SKRAWANIA

ADO-SUS-3D/5D/8D



	Stal niestopowa S50C		**Stal stopowa** SCM440		**Stal stopowa** SCM440 • 30HRC		**Stal nierdzewna** SUS304 - SUS316		**Super dupleks** SUS630 • 17-4PH • 15-5PH		**Stop tytanu**	
Vc	80 ~ 120 m/min		80 ~ 120 m/min		60 ~ 90 m/min		60 ~ 100 m/min		30 ~ 60 m/min		20 ~ 50 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)
2	12.700	0,04~0,08	12.700	0,04~0,08	11.900	0,04~0,08	12.700	0,04~0,08	9.500	0,04~0,08	6.400	0,04~0,08
3	10.600	0,06~0,12	10.600	0,06~0,12	7.400	0,06~0,12	8.500	0,06~0,12	4.800	0,06~0,09	3.700	0,05~0,09
4	8.000	0,08~0,16	8.000	0,08~0,16	5.600	0,08~0,16	6.400	0,08~0,16	3.600	0,08~0,12	2.800	0,06~0,12
5	6.400	0,10~0,20	6.400	0,10~0,20	4.500	0,10~0,20	5.100	0,10~0,20	2.900	0,10~0,15	2.200	0,08~0,15
6	5.300	0,12~0,24	5.300	0,12~0,24	3.700	0,12~0,24	4.200	0,12~0,24	2.400	0,12~0,18	1.900	0,09~0,18
7	4.500	0,14~0,26	4.500	0,14~0,26	3.200	0,14~0,26	3.600	0,14~0,26	2.000	0,14~0,21	1.600	0,11~0,21
8	4.000	0,16~0,28	4.000	0,16~0,28	2.800	0,16~0,28	3.200	0,16~0,28	1.800	0,16~0,24	1.400	0,12~0,24
9	3.500	0,18~0,30	3.500	0,18~0,30	2.500	0,18~0,30	2.800	0,18~0,30	1.600	0,18~0,27	1.200	0,14~0,27
10	3.200	0,20~0,30	3.200	0,20~0,30	2.200	0,20~0,30	2.500	0,20~0,30	1.400	0,20~0,30	1.100	0,15~0,30
11	2.900	0,20~0,30	2.900	0,20~0,30	2.000	0,20~0,30	2.300	0,20~0,30	1.300	0,20~0,30	1.000	0,15~0,30
12	2.700	0,21~0,30	2.700	0,21~0,30	1.900	0,21~0,30	2.100	0,21~0,30	1.200	0,21~0,30	900	0,16~0,30
13	2.400	0,21~0,33	2.400	0,21~0,33	1.700	0,21~0,33	2.000	0,21~0,33	1.100	0,21~0,33	900	0,18~0,33
14	2.300	0,22~0,35	2.300	0,22~0,35	1.600	0,22~0,35	1.800	0,22~0,35	1.000	0,22~0,35	800	0,19~0,35
16	2.000	0,25~0,36	2.000	0,25~0,36	1.400	0,25~0,36	1.600	0,25~0,36	900	0,25~0,36	700	0,22~0,36
18	1.800	0,28~0,38	1.800	0,28~0,38	1.200	0,28~0,38	1.400	0,28~0,38	800	0,28~0,38	600	0,24~0,38
20	1.600	0,30~0,40	1.600	0,30~0,40	1.100	0,30~0,40	1.300	0,30~0,40	700	0,30~0,40	600	0,27~0,40

ADO-3D/5D/ADO-PLT



	Stal niestopowa S50C		**Stal stopowa** SCM440		**Stal stopowa** SCM440 • 30HRC		**Żeliwo** FC250		**Żeliwo sferoidalne** IRON FCD700		**Stal nierdzewna** SUS304	
Vc	80 ~ 120 m/min		80 ~ 120 m/min		60 ~ 90 m/min		80 ~ 120 m/min		60 ~ 100 m/min		40 ~ 70 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)
2	12.700	0,04~0,08	12.700	0,04~0,08	11.100	0,04~0,08	12.700	0,04~0,08	12.700	0,04~0,08	9.500	0,04~0,08
3	10.600	0,06~0,12	10.600	0,06~0,12	7.400	0,06~0,12	10.600	0,06~0,12	8.500	0,06~0,12	6.400	0,06~0,12
4	8.000	0,08~0,16	8.000	0,08~0,16	5.600	0,08~0,16	8.000	0,08~0,16	6.400	0,08~0,16	4.800	0,08~0,16
5	6.400	0,10~0,20	6.400	0,10~0,20	4.500	0,10~0,20	6.400	0,10~0,20	5.100	0,10~0,20	3.800	0,10~0,20
6	5.300	0,12~0,24	5.300	0,12~0,24	3.700	0,12~0,24	5.300	0,12~0,24	4.200	0,12~0,24	3.200	0,12~0,24
7	4.500	0,14~0,26	4.500	0,14~0,26	3.200	0,14~0,26	4.500	0,14~0,26	3.600	0,14~0,26	2.700	0,14~0,26
8	4.000	0,16~0,28	4.000	0,16~0,28	2.800	0,16~0,28	4.000	0,16~0,28	3.200	0,16~0,28	2.400	0,16~0,28
9	3.500	0,18~0,30	3.500	0,18~0,30	2.500	0,18~0,30	3.500	0,18~0,30	2.800	0,18~0,30	2.100	0,18~0,30
10	3.200	0,20~0,30	3.200	0,20~0,30	2.200	0,20~0,30	3.200	0,20~0,30	2.500	0,20~0,30	1.900	0,20~0,30
11	2.900	0,20~0,30	2.900	0,20~0,30	2.000	0,20~0,30	2.900	0,20~0,30	2.300	0,20~0,30	1.700	0,20~0,30
12	2.700	0,21~0,30	2.700	0,21~0,30	1.900	0,21~0,30	2.700	0,21~0,30	2.100	0,21~0,30	1.600	0,21~0,30
13	2.400	0,21~0,33	2.400	0,21~0,33	1.700	0,21~0,33	2.400	0,21~0,33	2.000	0,21~0,33	1.500	0,21~0,33
14	2.300	0,22~0,35	2.300	0,22~0,35	1.600	0,22~0,35	2.300	0,22~0,35	1.800	0,22~0,35	1.400	0,22~0,35
16	2.000	0,25~0,36	2.000	0,25~0,36	1.400	0,25~0,36	2.000	0,25~0,36	1.600	0,25~0,36	1.200	0,25~0,36
18	1.800	0,28~0,38	1.800	0,28~0,38	1.200	0,28~0,38	1.800	0,28~0,38	1.400	0,28~0,38	1.100	0,28~0,38
20	1.600	0,30~0,40	1.600	0,30~0,40	1.100	0,30~0,40	1.600	0,30~0,40	1.300	0,30~0,40	1.000	0,30~0,40

TRS-HO-10D



	Miękka stal - Stal niskowęglowa St-52 ~150HB ~500 N/mm²		**Stal niestopowa** C45 ~210HB ~710 N/mm²		**Stal stopowa** 42CrMo4 16~28HRC 710~900 N/mm²		**Stal stopowa** 42CrMo4 16~28HRC 900~110 N/mm²		**Żeliwo** GG-25 ~350 N/mm²		**Żeliwo sferoidalne** GGG-60 400~600 N/mm²	
Vc	80 ~ 120 m/min		80 ~ 120 m/min		60 ~ 100 m/min		60 ~ 90 m/min		80 ~ 150 m/min		60 ~ 120 m/min	
Ø	S (min^{-1}) 10D	F (mm/obr.)	S (min^{-1}) 10D	F (mm/obr.)	S (min^{-1}) 10D	F (mm/obr.)	S (min^{-1}) 10D	F (mm/obr.)	S (min^{-1}) 10D	F (mm/obr.)	S (min^{-1}) 10D	F (mm/obr.)
5	6.400	0,18 ~ 0,25	6.400	0,18 ~ 0,25	4.800	0,18 ~ 0,25	5.700	0,18 ~ 0,25	6.400	0,18 ~ 0,30	6.400	0,18 ~ 0,25
6	5.300	0,21 ~ 0,30	5.300	0,21 ~ 0,30	4.000	0,21 ~ 0,30	4.800	0,21 ~ 0,30	5.300	0,21 ~ 0,36	5.300	0,21 ~ 0,30
7	4.500	0,25 ~ 0,35	4.500	0,25 ~ 0,35	3.400	0,25 ~ 0,35	4.100	0,25 ~ 0,35	4.500	0,25 ~ 0,42	4.500	0,25 ~ 0,35
8	4.000	0,28 ~ 0,40	4.000	0,28 ~ 0,40	3.000	0,28 ~ 0,40	3.600	0,28 ~ 0,40	4.000	0,28 ~ 0,48	4.000	0,28 ~ 0,40
9	3.500	0,32 ~ 0,45	3.500	0,32 ~ 0,45	2.700	0,32 ~ 0,45	3.200	0,32 ~ 0,45	3.500	0,32 ~ 0,54	3.500	0,32 ~ 0,45
10	3.200	0,35 ~ 0,50	3.200	0,35 ~ 0,50	2.400	0,35 ~ 0,50	2.900	0,35 ~ 0,50	3.200	0,35 ~ 0,60	3.200	0,35 ~ 0,50
11	2.900	0,39 ~ 0,55	2.900	0,39 ~ 0,55	2.200	0,39 ~ 0,50	2.600	0,39 ~ 0,50	2.900	0,39 ~ 0,66	2.900	0,39 ~ 0,55
12	2.700	0,42 ~ 0,60	2.700	0,42 ~ 0,60	2.000	0,42 ~ 0,54	2.400	0,42 ~ 0,54	2.700	0,42 ~ 0,72	2.700	0,42 ~ 0,60

WARUNKI SKRAWANIA

ADO-TRS-3D/5D



	Miękka stal - Stal niskowęglowa SS400 - S10C ~150HB ~500 N/mm²		Stal niestopowa S35C - S50C ~210HB ~710 N/mm²		Stal stopowa SCM - SCr - sncm 710 ~900 N/mm²	
Vc	80 ~ 120 m/min		80 ~ 120 m/min		60 ~ 100 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/obr.)	S (min⁻¹)	F (mm/obr.)	S (min⁻¹)	F (mm/obr.)
3	10.000	0,11 ~ 0,15	10.000	0,11 ~ 0,15	8.500	0,11 ~ 0,15
4	8.000	0,14 ~ 0,2	8.000	0,14 ~ 0,2	6.400	0,14 ~ 0,2
5	6.400	0,18 ~ 0,25	6.400	0,18 ~ 0,25	5.100	0,18 ~ 0,25
6	5.300	0,21 ~ 0,3	5.300	0,21 ~ 0,3	4.200	0,21 ~ 0,3
7	4.500	0,25 ~ 0,35	4.500	0,25 ~ 0,35	3.600	0,25 ~ 0,35
8	4.000	0,28 ~ 0,4	4.000	0,28 ~ 0,4	3.200	0,28 ~ 0,4
9	3.500	0,32 ~ 0,45	3.500	0,32 ~ 0,45	2.800	0,32 ~ 0,45
10	3.200	0,35 ~ 0,5	3.200	0,35 ~ 0,5	2.500	0,35 ~ 0,5
11	2.900	0,39 ~ 0,55	2.900	0,39 ~ 0,55	2.300	0,39 ~ 0,55
12	2.700	0,42 ~ 0,6	2.700	0,42 ~ 0,6	2.100	0,42 ~ 0,6
13	2.400	0,46 ~ 0,65	2.400	0,46 ~ 0,65	2.000	0,46 ~ 0,65
14	2.300	0,49 ~ 0,7	2.300	0,49 ~ 0,7	1.800	0,49 ~ 0,7
15	2.100	0,53 ~ 0,75	2.100	0,53 ~ 0,7	1.700	0,53 ~ 0,7
16	2.000	0,56 ~ 0,8	2.000	0,56 ~ 0,72	1.600	0,56 ~ 0,72
17	1.900	0,6 ~ 0,85	1.900	0,6 ~ 0,77	1.500	0,6 ~ 0,77
18	1.800	0,63 ~ 0,9	1.800	0,63 ~ 0,81	1.400	0,63 ~ 0,81
19	1.700	0,67 ~ 0,9	1.700	0,67 ~ 0,86	1.300	0,67 ~ 0,86
20	1.600	0,7 ~ 0,9	1.600	0,7 ~ 0,9	1.300	0,7 ~ 0,9



	Stal stopowa SCM - SCr - sncm 900 ~1,100 N/mm²		Żeliwo FC250 ~350N/mm²		Żeliwo sferoidalne FCD450 - FCD600 400 ~600 N/mm²	
Vc	60 ~ 90 m/min		80 ~ 120 m/min		60 ~ 100 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/obr.)	S (min⁻¹)	F (mm/obr.)	S (min⁻¹)	F (mm/obr.)
3	8.000	0,11 ~ 0,15	10.000	0,11 ~ 0,18	8.500	0,11 ~ 0,15
4	6.000	0,14 ~ 0,2	8.000	0,14 ~ 0,24	6.400	0,14 ~ 0,2
5	4.800	0,18 ~ 0,25	6.400	0,18 ~ 0,3	5.100	0,18 ~ 0,25
6	4.000	0,21 ~ 0,3	5.300	0,21 ~ 0,36	4.200	0,21 ~ 0,3
7	3.400	0,25 ~ 0,35	4.500	0,25 ~ 0,42	3.600	0,25 ~ 0,35
8	3.000	0,28 ~ 0,4	4.000	0,28 ~ 0,48	3.200	0,28 ~ 0,4
9	2.700	0,32 ~ 0,45	3.500	0,32 ~ 0,54	2.800	0,32 ~ 0,45
10	2.400	0,35 ~ 0,5	3.200	0,35 ~ 0,6	2.500	0,35 ~ 0,5
11	2.200	0,39 ~ 0,55	2.900	0,39 ~ 0,66	2.300	0,39 ~ 0,55
12	2.000	0,42 ~ 0,6	2.700	0,42 ~ 0,72	2.100	0,42 ~ 0,6
13	1.800	0,46 ~ 0,65	2.400	0,46 ~ 0,78	2.000	0,46 ~ 0,65
14	1.700	0,49 ~ 0,7	2.300	0,49 ~ 0,84	1.800	0,49 ~ 0,7
15	1.600	0,53 ~ 0,70	2.100	0,53 ~ 0,75	1.700	0,53 ~ 0,7
16	1.500	0,56 ~ 0,72	2.000	0,56 ~ 0,8	1.600	0,56 ~ 0,72
17	1.400	0,6 ~ 0,77	1.900	0,6 ~ 0,85	1.500	0,6 ~ 0,77
18	1.300	0,63 ~ 0,81	1.800	0,63 ~ 0,9	1.400	0,63 ~ 0,81
19	1.300	0,67 ~ 0,86	1.700	0,67 ~ 0,95	1.300	0,67 ~ 0,86
20	1.200	0,7 ~ 0,9	1.600	0,7 ~ 1	1.300	0,7 ~ 0,9

1. Podane prędkości dotyczą wiercenia z rozpuszczalnym w wodzie chłodziwem.
2. Zaleca się rozpuszczalne w wodzie chłodziwo o dużej gęstości (poniżej 20-krotnego rozcieńczenia).
3. Używając chłodziwa nierozpuszczalnego w wodzie lub rozpuszczalnego w wodzie (ponad 20-krotne rozcieńczenie), obniż prędkość skrawania o 30%.
4. Wyposaż wiertło w tuleję odporną na zarysowania i pył i ogranicz odchylenie wiertła do poziomu niższego niż 0,02 mm.
5. Przytwierdź materiał roboczy w celu obniżenia prawdopodobieństwa odkształcenia obrabianego materiału, uginania skrawanej powierzchni lub powstawania wibracji.
6. Zatkanie wylotu kanału chłodzącego może prowadzić do uszkodzenia. Upewnij się, że do podajnika oleju zamocowany jest filtr.

WARUNKI SKRAWANIA

Wiercenie | Monolit | Warunki skrawania

ADO-10D/15D/20D/25D/30D



	Miękka stal - Stal niskowęglowa SS400 • S10C ~150HB ~500 N/mm²		**Stal niestopowa** S35C • S50C ~210HB ~710 N/mm²		**Stal stopowa** SCM • SCr • SNCM 16~28HRC 710~900 N/mm²		**Żeliwo** FC250 ~350 N/mm²		**Żeliwo sferoidalne** FCD450 • FCD600 400~600 N/mm²		**Stal nierdzewna** SUS400 400 ~ 800 N/mm²	
Vc	60 ~ 125 m/min		60 ~ 125 m/min		60 ~ 125 m/min		60 ~ 125 m/min		50 ~ 80 m/min		40 ~ 80 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)
3	7.500	0,06 ~ 0,12	7.500	0,06 ~ 0,12	7.500	0,06 ~ 0,12	7.500	0,06 ~ 0,12	7.500	0,06 ~ 0,12	5.300	0,06 ~ 0,12
4	6.400	0,08 ~ 0,16	6.400	0,08 ~ 0,16	6.400	0,08 ~ 0,16	6.400	0,08 ~ 0,16	5.600	0,08 ~ 0,16	5.000	0,08 ~ 0,16
5	5.800	0,10 ~ 0,20	5.800	0,10 ~ 0,20	5.800	0,10 ~ 0,20	5.800	0,10 ~ 0,20	4.500	0,10 ~ 0,20	4.500	0,10 ~ 0,20
6	4.800	0,12 ~ 0,24	4.800	0,12 ~ 0,24	4.800	0,12 ~ 0,24	4.800	0,12 ~ 0,24	3.800	0,12 ~ 0,24	3.800	0,12 ~ 0,24
8	3.600	0,16 ~ 0,28	3.600	0,16 ~ 0,28	3.600	0,16 ~ 0,28	3.600	0,16 ~ 0,28	2.800	0,16 ~ 0,28	2.800	0,16 ~ 0,28
10	2.900	0,20 ~ 0,35	2.900	0,20 ~ 0,35	2.900	0,20 ~ 0,35	2.900	0,20 ~ 0,35	2.300	0,20 ~ 0,35	2.300	0,20 ~ 0,35
12	2.400	0,24 ~ 0,42	2.400	0,24 ~ 0,42	2.400	0,24 ~ 0,42	2.400	0,24 ~ 0,42	1.900	0,24 ~ 0,42	1.900	0,24 ~ 0,42

ADO-40D/50D



	Stal miękka - Stal węglowa SS400 - S10C ~150HB ~500 N/mm²		**Stal węglowa** S35C - S50C ~210HB ~710 N/mm²		**Stal stopowa** SCM - SCr - sncm 16~28HRC 710 ~900 N/mm²		**Stal stopowa** (C ≥0,3%) SCM440 28~35HRC 900~1,060N/mm²	
Vc	60~90m/min		60~90m/min		50~80m/min		40~70m/min	
Ø	S (min^{-1})	f (mm/rev.)	S (min^{-1})	f (mm/rev.)	S (min^{-1})	f (mm/rev.)	S (min^{-1})	f (mm/rev.)
3	7.500	0,06 ~ 0,12	7.500	0,06 ~ 0,12	6.400	0,06 ~ 0,12	5.300	0,06 ~ 0,11
4	5.600	0,08 ~ 0,16	5.600	0,08 ~ 0,16	4.800	0,08 ~ 0,16	4.000	0,08 ~ 0,14
5	4.500	0,1 ~ 0,2	4.500	0,1 ~ 0,2	3.800	0,1 ~ 0,2	3.200	0,1 ~ 0,17
6	3.700	0,12 ~ 0,24	3.700	0,12 ~ 0,24	3.200	0,12 ~ 0,24	2.700	0,12 ~ 0,21
8	2.800	0,16 ~ 0,28	2.800	0,16 ~ 0,28	2.400	0,16 ~ 0,28	2.000	0,16 ~ 0,24
10	2.300	0,2 ~ 0,35	2.300	0,2 ~ 0,35	1.900	0,2 ~ 0,35	1.600	0,2 ~ 0,3



	Żeliwa FC250 ~350N/mm²		**Żeliwo sferoidalne** FCD450 - FCD600 400 ~600 N/mm²		**Stal nierdzewna** SUS300/400 480 ~800 N/mm²	
Vc	60~90m/min		50~80m/min		40~60m/min	
Ø	S (min^{-1})	f (mm/rev.)	S (min^{-1})	f (mm/rev.)	S (min^{-1})	f (mm/rev.)
3	7.500	0,06 ~ 0,12	6.400	0,06 ~ 0,12	5.300	0,06 ~ 0,12
4	5.600	0,08 ~ 0,16	4.800	0,08 ~ 0,16	4.000	0,08 ~ 0,16
5	4.500	0,1 ~ 0,2	3.800	0,1 ~ 0,2	3.200	0,1 ~ 0,2
6	3.700	0,12 ~ 0,24	3.200	0,12 ~ 0,24	2.700	0,12 ~ 0,24
8	2.800	0,16 ~ 0,28	2.400	0,16 ~ 0,28	2.000	0,16 ~ 0,28
10	2.300	0,2 ~ 0,35	1.900	0,2 ~ 0,35	1.600	0,2 ~ 0,35

1. Podane prędkości i posuwy dotyczą wiercenia z użyciem chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie lub MQL (nie zaleca się wiercenia w mgle olejowej w stalach nierdzewnych).
2. Zaleca się stosowanie rozpuszczalnego w wodzie chłodziwa o wysokiej gęstości (20-30-krotne rozcieńczenie).
3. W przypadku stosowania chłodziwa nierozpuszczalnego w wodzie należy ustawić prędkość skrawania w zakresie 70-100% najniższej wartości granicznej.
4. Przed użyciem wykonaj otwór pilotażowy zgodnie z zaleceniami.
5. Zatkany otwór olejowy może doprowadzić do złamania narzędzia. Upewnij się, że do podajnika oleju podłączony jest filtr.
6. Zdecydowanie zaleca się wiercenie stopniowe co 1D - 2D.

W przypadku trudności w obróbce lub konieczności poprawienia prostoliniowości otworu, po wykonaniu otworu pilotażowego należy użyć wiertła z węglików spiekanych ADO-20/30D, a następnie użyć wiertła ADO-40/50D. ADO-40/50D. W przypadku obróbki trzema narzędziami, można użyć wiertła ADO-40/50D przy bardziej agresywnych warunkach skrawania niż te wymienione powyżej.

CAO-GDXL

Standardowe wiercenie



	AC ADC • AC		**Al** A20... • A70...		**Al** A50... • A60...		**Cu** C1020 • C1100		**Cu** CrCu	
Vc	80 ~ 200 m/min		60 ~ 120 m/min		80 ~ 200 m/min		80 ~ 200 m/min		60 ~ 120 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)
3	12.800	0,09~0,15	10.700	0,09~0,15	12.800	0,06~0,12	12.800	0,06~0,12	10.700	0,05~0,09
4	9.600	0,12~0,20	8.000	0,12~0,20	9.600	0,08~0,16	9.600	0,08~0,16	8.000	0,06~0,10
5	7.700	0,15~0,25	6.400	0,15~0,25	7.700	0,10~0,20	7.700	0,10~0,20	6.400	0,06~0,10
6	6.400	0,18~0,30	5.400	0,18~0,30	6.400	0,12~0,20	6.400	0,12~0,20	5.400	0,06~0,10
8	4.800	0,20~0,40	4.000	0,20~0,40	4.800	0,12~0,25	4.800	0,12~0,25	4.000	0,08~0,15
10	3.900	0,25~0,50	3.200	0,25~0,50	3.900	0,15~0,25	3.900	0,15~0,25	3.200	0,08~0,15

WARUNKI SKRAWANIA

HYP-HP-3D/HYP-HPO-3D/-HE/-HB

Standard drilling

	Steel			Cu	A5052 /A7075	Al < 13% Si < 130 HB
	< 700 N/mm²	< 850 N/mm²	< 1000 N/mm²			
Vc	100 ~ 150 m/min	80 ~ 120 m/min	70 ~ 110 m/min	50 ~ 90 m/min	60 ~ 110 m/min	120 ~ 220 m/min
Ø	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
3	0,09~0,12	0,09~0,12	0,09~0,12	0,02~0,03	0,09~0,20	0,09~0,28
4	0,10~0,15	0,10~0,15	0,10~0,15	0,02~0,04	0,10~0,24	0,10~0,38
5	0,12~0,18	0,12~0,18	0,12~0,18	0,03~0,05	0,12~0,28	0,12~0,40
6	0,14~0,20	0,14~0,20	0,14~0,20	0,03~0,06	0,14~0,34	0,14~0,48
8	0,16~0,24	0,16~0,24	0,16~0,24	0,04~0,08	0,16~0,38	0,16~0,53
10	0,18~0,27	0,18~0,27	0,18~0,27	0,05~0,10	0,18~0,45	0,18~0,63
12	0,20~0,30	0,20~0,30	0,20~0,30	0,06~0,12	0,20~0,53	0,20~0,75
14	0,22~0,35	0,22~0,35	0,22~0,35	0,08~0,16	0,22~0,57	0,22~0,81
16	0,25~0,36	0,25~0,36	0,25~0,36	0,10~0,18	0,25~0,61	0,25~0,85
18	0,28~0,38	0,28~0,38	0,28~0,38	0,12~0,20	0,28~0,63	0,28~0,90
20	0,30~0,40	0,30~0,40	0,30~0,40	0,20~0,28	0,28~0,68	0,30~0,98

	GG (G)		SUS	High-Stal stopowa	Special Alloys	Hardened Steel
	< 180 HB	< 300 HB	< 820 HB	< 1200 N/mm²	< 30 HRC	< 60 HRC
Vc	150 ~ 200 m/min	100 ~ 150 m/min	40 ~ 50 m/min	50 ~ 60 m/min	15 ~ 25 m/min	15 ~ 25 m/min
Ø	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
3	0,12~0,15	0,12~0,15	0,09~0,12	0,07~0,11	0,05~0,09	0,03~0,05
4	0,13~0,18	0,13~0,18	0,10~0,15	0,08~0,13	0,06~0,10	0,04~0,06
5	0,15~0,22	0,15~0,22	0,12~0,18	0,10~0,15	0,08~0,12	0,05~0,07
6	0,18~0,25	0,18~0,25	0,14~0,20	0,12~0,18	0,09~0,15	0,05~0,07
8	0,20~0,30	0,20~0,30	0,16~0,24	0,14~0,22	0,12~0,20	0,06~0,08
10	0,23~0,33	0,23~0,33	0,18~0,27	0,15~0,25	0,13~0,23	0,07~0,10
12	0,25~0,38	0,25~0,38	0,20~0,30	0,17~0,26	0,14~0,24	0,09~0,12
14	0,30~0,43	0,30~0,43	0,22~0,35	0,18~0,30	0,15~0,26	0,10~0,13
16	0,35~0,50	0,35~0,50	0,25~0,36	0,20~0,32	0,16~0,26	0,10~0,13
18	0,38~0,55	0,38~0,55	0,28~0,38	0,23~0,33	0,18~0,28	0,12~0,16
20	0,40~0,63	0,40~0,63	0,30~0,40	0,25~0,35	0,20~0,30	0,14~0,18

HYP-HP-5D/HYP-HPO-5D/-HE/-HB/HYP-HPO-8D

Standard drilling

	Steel			Cu	A5052 /A7075	Al < 13% Si < 130 HB
	< 700 N/mm²	< 850 N/mm²	< 1000 N/mm²			
Vc	100 ~ 150 m/min	80 ~ 120 m/min	70 ~ 110 m/min	50 ~ 90 m/min	60 ~ 110 m/min	120 ~ 220 m/min
Ø	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
3	0,09~0,12	0,09~0,12	0,09~0,12	0,02~0,03	0,09~0,20	0,09~0,28
4	0,10~0,15	0,10~0,15	0,10~0,15	0,02~0,04	0,10~0,24	0,10~0,38
5	0,12~0,18	0,12~0,18	0,12~0,18	0,03~0,05	0,12~0,28	0,12~0,40
6	0,14~0,20	0,14~0,20	0,14~0,20	0,03~0,06	0,14~0,34	0,14~0,48
8	0,16~0,24	0,16~0,24	0,16~0,24	0,04~0,08	0,16~0,38	0,16~0,53
10	0,18~0,27	0,18~0,27	0,18~0,27	0,05~0,10	0,18~0,45	0,18~0,63
12	0,20~0,30	0,20~0,30	0,20~0,30	0,06~0,12	0,20~0,53	0,20~0,75
14	0,22~0,35	0,22~0,35	0,22~0,35	0,08~0,16	0,22~0,57	0,22~0,81
16	0,25~0,36	0,25~0,36	0,25~0,36	0,10~0,18	0,25~0,61	0,25~0,85
18	0,28~0,38	0,28~0,38	0,28~0,38	0,12~0,20	0,28~0,63	0,28~0,90
20	0,30~0,40	0,30~0,40	0,30~0,40	0,20~0,28	0,28~0,68	0,30~0,98

	GG (G)		SUS	High-Stal stopowa	Special Alloys	H ardened Steel
	< 180 HB	< 300 HB	< 820 HB	< 1200 N/mm²	< 30 HRC	< 60 HRC
Vc	150 ~ 200 m/min	100 ~ 150 m/min	40 ~ 50 m/min	50 ~ 60 m/min	15 ~ 25 m/min	15 ~ 25 m/min
Ø	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
3	0,12~0,15	0,12~0,15	0,09~0,12	0,07~0,11	0,05~0,09	0,03~0,05
4	0,13~0,18	0,13~0,18	0,10~0,15	0,08~0,13	0,06~0,10	0,04~0,06
5	0,15~0,22	0,15~0,22	0,12~0,18	0,10~0,15	0,08~0,12	0,05~0,07
6	0,18~0,25	0,18~0,25	0,14~0,20	0,12~0,18	0,09~0,15	0,05~0,07
8	0,20~0,30	0,20~0,30	0,16~0,24	0,14~0,22	0,12~0,20	0,06~0,08
10	0,23~0,33	0,23~0,33	0,18~0,27	0,15~0,25	0,13~0,23	0,07~0,10
12	0,25~0,38	0,25~0,38	0,20~0,30	0,17~0,26	0,14~0,24	0,09~0,12
14	0,30~0,43	0,30~0,43	0,22~0,35	0,18~0,30	0,15~0,26	0,10~0,13
16	0,35~0,50	0,35~0,50	0,25~0,36	0,20~0,32	0,16~0,26	0,10~0,13
18	0,38~0,55	0,38~0,55	0,28~0,38	0,23~0,33	0,18~0,28	0,12~0,16
20	0,40~0,63	0,40~0,63	0,30~0,40	0,25~0,35	0,20~0,30	0,14~0,18

WARUNKI SKRAWANIA

HYP-AL-3D

	Aluminium odlewnicze		Stopy Aluminium		Stopy miedzi		Stopy magnezu	
Vc	80 ~ 200 m/min		80 ~ 150 m/min		40 ~ 100 m/min		60 ~ 100 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)
1	25000	0,02 ~ 0,08	25000	0,02 ~ 0,05	22300	0,008 ~ 0,02	25000	0,02 ~ 0,05
2	22300	0,04 ~ 0,16	18300	0,04 ~ 0,10	11100	0,016 ~ 0,04	12700	0,04 ~ 0,10
3	14900	0,06 ~ 0,24	12200	0,06 ~ 0,15	7400	0,024 ~ 0,06	8500	0,06 ~ 0,15
4	11100	0,08 ~ 0,32	9200	0,08 ~ 0,20	5600	0,032 ~ 0,08	6400	0,08 ~ 0,20
6	7400	0,12 ~ 0,48	6100	0,12 ~ 0,30	3700	0,048 ~ 0,12	4200	0,12 ~ 0,30
8	5600	0,16 ~ 0,64	4600	0,16 ~ 0,40	2800	0,064 ~ 0,16	3200	0,16 ~ 0,40
10	4500	0,20 ~ 0,80	3700	0,20 ~ 0,50	2200	0,080 ~ 0,20	2500	0,20 ~ 0,50
12	3700	0,24 ~ 0,96	3100	0,24 ~ 0,60	1900	0,096 ~ 0,24	2100	0,24 ~ 0,60

HYP-ALO-5D

	Aluminium odlewnicze		Stopy Aluminium		Stopy miedzi		Stopy magnezu	
Vc	120 ~ 250 m/min		80 ~ 200 m/min		40 ~ 120 m/min		60 ~ 130 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)	S (min^{-1})	F (mm/rev)
1	25000	0,02 ~ 0,08	25000	0,02 ~ 0,05	25000	0,008 ~ 0,02	25000	0,02 ~ 0,05
2	29500	0,04 ~ 0,16	22300	0,04 ~ 0,10	12700	0,016 ~ 0,04	15100	0,04 ~ 0,10
3	19600	0,06 ~ 0,24	14900	0,06 ~ 0,15	8500	0,024 ~ 0,06	10100	0,06 ~ 0,15
4	14700	0,08 ~ 0,32	11100	0,08 ~ 0,20	6400	0,032 ~ 0,08	7600	0,08 ~ 0,20
6	9800	0,12 ~ 0,48	7400	0,12 ~ 0,30	4200	0,048 ~ 0,12	5000	0,12 ~ 0,30
8	7400	0,16 ~ 0,64	5600	0,16 ~ 0,40	3200	0,064 ~ 0,16	3800	0,16 ~ 0,40
10	5900	0,20 ~ 0,80	4500	0,20 ~ 0,50	2500	0,080 ~ 0,20	3000	0,20 ~ 0,50
12	4900	0,24 ~ 0,96	3700	0,24 ~ 0,60	2100	0,096 ~ 0,24	2500	0,24 ~ 0,60

D-STAD

▫	CFRP	
Vc	50 ~ 100 m/min	
Ø	RPM	F (mm/rev.)
4	4.000 ~ 8.000	0,03 ~ 0,05
6	2.600 ~ 5.300	0,04 ~ 0,075
6,35	2.500 ~ 5.000	0,04 ~ 0,075
8	2.000 ~ 4.000	0,05 ~ 0,08

WH55-5D

▫	SKD61 Stopy specjalne stali • Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona 40 ~ 45 HRC		DAC55, DH31S, SKD61, SKD11, STAVAX			
			45 ~ 50 HRC		50 ~ 56 HRC	
Vc	30 ~ 50 m/min		20 ~ 30 m/min		20 ~ 30 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/rev.)	S (min^{-1})	F (mm/rev.)	S (min^{-1})	F (mm/rev.)
2	6.400	0,02 ~ 0,04	4.000	0,02 ~ 0,04	4.000	0,02 ~ 0,04
3	4.200	0,03 ~ 0,06	2.700	0,03 ~ 0,06	2.700	0,03 ~ 0,06
4	3.200	0,04 ~ 0,08	2.000	0,04 ~ 0,08	2.000	0,04 ~ 0,08
5	2.500	0,05 ~ 0,10	1.600	0,05 ~ 0,10	1.600	0,05 ~ 0,10
6	2.100	0,06 ~ 0,12	1.300	0,06 ~ 0,12	1.300	0,06 ~ 0,12
7	1.800	0,07 ~ 0,14	1.100	0,07 ~ 0,14	1.100	0,07 ~ 0,14
8	1.600	0,08 ~ 0,16	1.000	0,08 ~ 0,16	1.000	0,08 ~ 0,16
9	1.400	0,09 ~ 0,18	900	0,09 ~ 0,18	900	0,09 ~ 0,18
10	1.300	0,10 ~ 0,20	800	0,10 ~ 0,20	800	0,10 ~ 0,20
11	1.150	0,11 ~ 0,22	720	0,11 ~ 0,22	720	0,11 ~ 0,22
12	1.100	0,12 ~ 0,24	700	0,12 ~ 0,24	700	0,12 ~ 0,24

WARUNKI SKRAWANIA

WHO55-5D

▫	SKD61 Stopy specjalne stali • Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona 40 ~ 45 HRC		DAC55, DH31S, SKD61, SKD11, STAVAX				Inconel 38 ~ 43 HRC	
			45 ~ 50 HRC		50 ~ 56 HRC			
Vc	30 ~ 50 m/min		20 ~ 30 m/min		20 ~ 30 m/min		10 ~ 30 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/rev.)	S (min^{-1})	F (mm/rev.)	S (min^{-1})	F (mm/rev.)	S (min^{-1})	F (mm/rev.)
3,3	3.900	0,033 ~ 0,066	2.400	0,033 ~ 0,066	2.400	0,033 ~ 0,066	1.900	0,033 ~ 0,066
4	3.200	0,04 ~ 0,08	2.000	0,04 ~ 0,08	2.000	0,04 ~ 0,08	1.600	0,04 ~ 0,08
5	2.500	0,05 ~ 0,10	1.600	0,05 ~ 0,10	1.600	0,05 ~ 0,10	1.300	0,05 ~ 0,10
6	2.100	0,06 ~ 0,12	1.300	0,06 ~ 0,12	1.300	0,06 ~ 0,12	1.100	0,06 ~ 0,12
7	1.800	0,07 ~ 0,14	1.100	0,07 ~ 0,14	1.100	0,07 ~ 0,14	900	0,07 ~ 0,14
8	1.600	0,08 ~ 0,16	1.000	0,08 ~ 0,16	1.000	0,08 ~ 0,16	800	0,08 ~ 0,16
9	1.400	0,09 ~ 0,18	900	0,09 ~ 0,18	900	0,09 ~ 0,18	700	0,09 ~ 0,18
10	1.300	0,10 ~ 0,20	800	0,10 ~ 0,20	800	0,10 ~ 0,20	600	0,10 ~ 0,20
11	1.150	0,11 ~ 0,22	720	0,11 ~ 0,22	720	0,11 ~ 0,22	600	0,11 ~ 0,22
12	1.100	0,12 ~ 0,24	700	0,12 ~ 0,24	700	0,12 ~ 0,24	500	0,12 ~ 0,24

WH70-DRL

▫	SKD11 • SKT • SUS440 55 ~ 60HRC		SKH • SKD11 • SKS 60 ~ 70HRC	
Vc	10 ~ 16 m/min		8 ~ 13 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/rev.)	S (min^{-1})	F (mm/rev.)
2	2.000	~ 0,04	1.900	~ 0,04
3	1.330	~ 0,04	1.250	~ 0,04
4	1.000	~ 0,04	950	~ 0,04
5	800	~ 0,04	750	~ 0,04
6	670	~ 0,04	630	~ 0,04
8	500	~ 0,04	480	~ 0,04
10	400	~ 0,04	380	~ 0,04
12	330	~ 0,04	320	~ 0,04
14,1	280	~ 0,04	270	~ 0,04
16,1	250	~ 0,04	240	~ 0,04
17,6	235	~ 0,04	190	~ 0,04
18,6	220	~ 0,04	180	~ 0,04

WARUNKI SKRAWANIA

Wiercenie | Monolit | Warunki skrawania

VPH-GDS

▫	~ 35HRC • 35~45 HRC • 45~50 HRC • 50~70 HRC						SKD				SCM	
	34~43 HRC 1060~1400 N/mm²		43~48 HRC 1400~1600 N/mm²		48~53 HRC 1600~1900 N/mm²		SKD11 ~1060 N/mm²		SKD61 ~900 N/mm²		100Cr6 710~900 N/mm²	
Vc	12 ~ 18 m/min		6 ~ 10 m/min		5 ~ 8 m/min		10 ~ 16 m/min		12 ~ 20 m/min		25 ~ 32 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
0,5	8.000	0,005~0,013	5.000	0,005~0,01	3.800	0,005~0,01	6.400	0,01~0,025	7.600	0,01~0,025	15.000	0,01~0,025
1	4.000	0,01~0,03	2.500	0,01~0,02	1.800	0,01~0,02	3.200	0,03~0,045	5.000	0,03~0,045	8.000	0,03~0,045
2	2.550	0,02~0,05	1.250	0,02~0,04	1.050	0,02~0,04	2.100	0,06~0,09	2.550	0,06~0,09	4.500	0,06~0,09
3	1.700	0,03~0,08	850	0,03~0,06	700	0,03~0,06	1.400	0,10~0,13	1.700	0,10~0,13	3.000	0,10~0,13
4	1.250	0,04~0,10	640	0,04~0,08	520	0,04~0,08	1.030	0,11~0,15	1.270	0,11~0,15	2.250	0,11~0,15
5	1.000	0,05~0,13	510	0,05~0,10	400	0,05~0,10	830	0,12~0,18	1.020	0,12~0,18	1.800	0,12~0,18
6	850	0,06~0,15	430	0,06~0,12	350	0,06~0,12	690	0,13~0,19	850	0,13~0,19	1.500	0,13~0,19
7	730	0,07~0,18	360	0,07~0,14	260	0,07~0,14	600	0,15~0,22	730	0,15~0,22	1.300	0,15~0,22
8	640	0,08~0,20	320	0,08~0,16	230	0,08~0,16	520	0,16~0,24	640	0,16~0,24	1.100	0,16~0,24
9	570	0,09~0,23	280	0,09~0,18	210	0,09~0,18	460	0,18~0,26	570	0,18~0,26	1.000	0,18~0,26
10	510	0,10~0,25	260	0,10~0,20	200	0,10~0,20	410	0,20~0,28	510	0,20~0,28	900	0,20~0,28
11	460	0,11~0,28	230	0,11~0,22	180	0,11~0,22	380	0,22~0,31	460	0,22~0,31	820	0,22~0,31
12	430	0,12~0,30	210	0,12~0,24	170	0,12~0,24	350	0,24~0,34	430	0,24~0,34	760	0,24~0,34
13	400	0,13~0,32	200	0,13~0,26	160	0,13~0,26	320	0,26~0,36	390	0,26~0,36	700	0,26~0,36

▫	Ti stopy tytanu Ti-6Al-4V (32~38 HRC)		Inconel Inconel 718 (38~43 HRC)		Stal węglowa CK50 500 ~ 710 N/mm²		C≤0,2% 41CrMo4 ~500 N/mm²		GG GG25 ~350 N/mm²	
Vc	6 ~ 10 m/min		6 ~ 8 m/min		25 ~ 36 m/min		38 ~ 50 m/min		40 ~ 63 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
0,5	5.000	0,005~0,01	3.800	0,005~0,01	15.000	0,015~0,025	Note*	0,005~0,01	Note*	0,005~0,01
1	2.400	0,01~0,02	2.000	0,01~0,02	8.000	0,03~0,045	12.000	0,01~0,02	12.000	0,01~0,02
2	1.200	0,02~0,04	1.100	0,02~0,04	5.000	0,06~0,09	6.350	0,06~0,09	8.400	0,08~0,11
3	800	0,03~0,06	740	0,03~0,06	3.400	0,10~0,13	4.250	0,10~0,13	5.600	0,11~0,16
4	700	0,04~0,08	550	0,04~0,08	2.550	0,11~0,15	3.200	0,11~0,15	4.220	0,13~0,19
5	500	0,05~0,10	450	0,05~0,10	2.050	0,12~0,18	2.550	0,12~0,18	3.370	0,16~0,22
6	440	0,06~0,12	370	0,06~0,12	1.700	0,13~0,19	2.100	0,13~0,19	2.800	0,19~0,26
7	350	0,07~0,14	320	0,07~0,14	1.450	0,15~0,22	1.800	0,15~0,22	2.400	0,20~0,28
8	320	0,08~0,16	280	0,08~0,16	1.270	0,16~0,24	1.600	0,16~0,24	2.100	0,21~0,30
9	280	0,09~0,18	250	0,09~0,18	1.130	0,18~0,26	1.400	0,18~0,26	1.900	0,23~0,33
10	260	0,10~0,20	220	0,10~0,20	1.000	0,20~0,28	1.270	0,20~0,28	1.700	0,25~0,36
11	230	0,11~0,22	200	0,11~0,22	930	0,22~0,31	1.150	0,22~0,31	1.550	0,28~0,39
12	210	0,12~0,24	190	0,12~0,24	850	0,24~0,34	1.060	0,24~0,34	1.400	0,30~0,42
13	200	0,13~0,26	170	0,13~0,26	790	0,26~0,36	980	0,26~0,36	1.300	0,31~0,42

*INFORMACJA: na maszynach, które nie mogą osiągnąć podanych w tabelach obrotów proszę użyć jak najwyższych.
Żywotność może ulec zmniejszeniu.

VP-GDR

▫	C≤0,2% CK15 • St40 ~500 N/mm²		C≥0,3% CK50 500~710 N/mm²		SCM 100Cr6 710~900 N/mm²		Stopy specjalne SKD61 ~28 HRC ~900 N/mm²		Stopy specjalne SKD11 28~34 HRC 900~1060 N/mm²		GG GG25 ~ 350 N/mm²		AC AC4C • ADC	
Vc	38 ~ 50 m/min		25 ~ 36 m/min		25 ~ 32 m/min		12 ~ 20 m/min		10 ~ 16 m/min		40 ~ 63 m/min		70 ~ 120 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
2	6.350	0,06~0,09	5.100	0,06~0,09	4.450	0,06~0,09	2.550	0,06~0,09	2.050	0,06~0,09	8.435	0,08~0,11	15.000	0,12~0,18
3	4.250	0,10~0,13	3.400	0,10~0,13	2.970	0,10~0,13	1.700	0,10~0,13	1.370	0,10~0,13	5.620	0,11~0,16	10.000	0,20~0,28
4	3.200	0,11~0,15	2.550	0,11~0,15	2.230	0,11~0,15	1.270	0,11~0,15	1.035	0,11~0,15	4.220	0,13~0,19	8.000	0,24~0,38
5	2.550	0,12~0,18	2.040	0,12~0,18	1.780	0,12~0,18	1.020	0,12~0,18	825	0,12~0,18	3.375	0,16~0,22	6.350	0,28~0,40
6	2.100	0,13~0,19	1.700	0,13~0,19	1.490	0,13~0,19	850	0,13~0,19	690	0,13~0,19	2.810	0,19~0,26	5.300	0,34~0,48
8	1.600	0,16~0,24	1.270	0,16~0,24	1.110	0,16~0,24	635	0,16~0,24	515	0,16~0,24	2.110	0,21~0,30	4.000	0,38~0,53
10	1.270	0,20~0,28	1.020	0,20~0,28	890	0,20~0,28	510	0,20~0,28	410	0,20~0,28	1.690	0,25~0,36	3.200	0,45~0,63
12	1.060	0,24~0,34	850	0,24~0,34	740	0,24~0,34	425	0,24~0,34	345	0,24~0,34	1.400	0,30~0,42	2.700	0,53~0,75
13	980	0,26~0,36	780	0,26~0,36	690	0,26~0,36	390	0,26~0,36	320	0,26~0,36	1.300	0,31~0,42	2.500	0,56~0,79
14	900	0,28~0,39	720	0,28~0,39	640	0,28~0,39	360	0,28~0,39	300	0,28~0,39	1.200	0,32~0,44	2.300	0,57~0,81
16	800	0,30~0,43	640	0,30~0,43	560	0,30~0,43	320	0,30~0,43	260	0,30~0,43	1.050	0,34~0,46	2.000	0,61~0,85
18	700	0,34~0,49	560	0,34~0,49	500	0,34~0,49	280	0,34~0,49	230	0,34~0,49	950	0,36~0,50	1.800	0,63~0,90
20	650	0,36~0,50	500	0,36~0,50	450	0,36~0,50	260	0,36~0,50	210	0,36~0,50	830	0,40~0,56	1.600	0,68~0,98
22	580	0,40~0,55	460	0,40~0,55	400	0,40~0,55	230	0,40~0,55	190	0,40~0,55	750	0,42~0,59	1.500	0,73~1,06
24	530	0,41~0,60	420	0,41~0,60	370	0,41~0,60	210	0,41~0,60	170	0,41~0,60	700	0,46~0,65	1.350	0,77~1,13
26	500	0,42~0,65	400	0,42~0,65	340	0,42~0,65	200	0,42~0,65	160	0,42~0,65	650	0,47~0,68	1.250	0,81~1,20
28	450	0,45~0,70	360	0,45~0,70	320	0,45~0,70	180	0,45~0,70	150	0,45~0,70	600	0,50~0,73	1.150	0,84~1,26
30	420	0,48~0,75	340	0,48~0,75	300	0,48~0,75	170	0,48~0,75	140	0,48~0,75	550	0,54~0,78	1.100	0,87~1,32
32	400	0,51~0,80	320	0,51~0,80	280	0,51~0,80	160	0,51~0,80	130	0,51~0,80	520	0,58~0,83	1.000	0,90~1,38

WARUNKI SKRAWANIA

VP-HO-GDR

▫	C≤0,2% ~500 N/mm²		Stal węglowa CK50 500~710 N/mm²		SCM 100Cr6 710~900 N/mm²		SUS SUS300 SUS400		Stopy specjalne SKD61 ~28 HRC ~900 N/mm²		Stopy specjalne SKD11 28~34 HRC 900~1060 N/mm²		35~45 HRC 34~43 HRC 1060~ 1400 N/mm²		GG GG25 ~350 N/mm²		AC GG25 AC4C • ADC	
Vc	36 ~ 80 m/min		25 ~ 50 m/min		25 ~ 36 m/min		18 ~ 25 m/min		12 ~ 22 m/min		10 ~ 16 m/min		9 ~ 13 m/min		36 ~ 63 m/min		70 ~ 140 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
6	3.000	0,13~0,19	1.900	0,13~0,19	1.500	0,13~0,19	1.100	0,13~0,19	850	0,13~0,19	660	0,13~0,19	630	0,08~0,15	2.500	0,19~0,26	5.300	0,34~0,48
8	2.300	0,17~0,24	1.400	0,17~0,24	1.100	0,17~0,24	830	0,17~0,24	640	0,17~0,24	450	0,17~0,24	470	0,13~0,20	1.900	0,21~0,30	4.000	0,38~0,53
10	1.800	0,20~0,28	1.100	0,20~0,28	950	0,20~0,28	660	0,20~0,28	500	0,20~0,28	400	0,20~0,28	380	0,16~0,24	1.500	0,25~0,36	3.200	0,45~0,63
12	1.500	0,24~0,34	950	0,24~0,34	800	0,24~0,34	550	0,24~0,34	420	0,24~0,34	330	0,24~0,34	320	0,19~0,28	1.250	0,30~0,34	2.700	0,53~0,75
13	1.400	0,26~0,36	900	0,26~0,36	750	0,26~0,36	510	0,26~0,36	400	0,26~0,36	300	0,26~0,36	290	0,20~0,30	1.200	0,31~0,42	2.500	0,56~0,79
14	1.350	0,28~0,39	820	0,28~0,39	700	0,28~0,39	470	0,28~0,39	360	0,28~0,39	280	0,28~0,39	270	0,20~0,32	1.100	0,32~0,44	2.300	0,57~0,81
16	1.200	0,30~0,43	720	0,30~0,43	600	0,30~0,43	420	0,30~0,43	320	0,30~0,43	250	0,30~0,43	240	0,22~0,32	1.000	0,34~0,46	2.000	0,61~0,85
18	1.100	0,34~0,49	650	0,34~0,49	550	0,34~0,49	370	0,34~0,49	280	0,34~0,49	220	0,34~0,49	210	0,24~0,40	900	0,36~0,50	1.800	0,63~0,90
20	950	0,36~0,50	580	0,36~0,50	480	0,36~0,50	330	0,36~0,50	260	0,36~0,50	200	0,36~0,50	190	0,27~0,45	800	0,40~0,56	1.600	0,68~0,98
22	850	0,40~0,55	520	0,40~0,55	450	0,40~0,55	300	0,40~0,55	230	0,40~0,55	180	0,40~0,55	170	0,28~0,48	700	0,42~0,59	1.500	0,73~1,06
24	800	0,41~0,60	480	0,41~0,60	400	0,41~0,60	280	0,41~0,60	210	0,41~0,60	170	0,41~0,60	160	0,29~0,52	650	0,46~0,65	1.350	0,77~1,13
26	750	0,42~0,65	450	0,42~0,65	370	0,42~0,65	250	0,42~0,65	200	0,42~0,65	150	0,42~0,65	150	0,30~0,56	600	0,47~0,68	1.250	0,81~1,20
28	700	0,45~0,70	410	0,45~0,70	350	0,45~0,70	240	0,45~0,70	180	0,45~0,70	140	0,45~0,70	140	0,31~0,59	550	0,50~0,73	1.150	0,84~1,26
30	650	0,48~0,75	400	0,48~0,75	320	0,48~0,75	220	0,48~0,75	170	0,48~0,75	130	0,48~0,75	130	0,32~0,63	500	0,54~0,78	1.100	0,87~1,32
32	600	0,51~0,80	360	0,51~0,80	300	0,51~0,80	200	0,51~0,80	160	0,51~0,80	120	0,51~0,80	120	0,32~0,67	480	0,58~0,83	1.000	0,90~1,38

NEXUS-GDS/NEXUS-GDR

▫	SUS AUSTENITIC SUS304 - 200		SUS AUSTENITIC SUS304 - 200		SUS MARTENSITIC SUS420 - 440		SUS FERRITIC SUS430 - 405		SUS PRECIPITATION SUS630 - 631	
Vc	12 ~ 15 m/min		15 ~ 25 m/min		15 ~ 25 m/min		15 ~ 30 m/min		10 ~ 20 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1	4.460	0,01~0,018	6.370	0,02~0,04	6.370	0,01~0,02	7.000	0,01~0.03	4.770	0,01~0,03
2	2.230	0,02~0,036	3.180	0,05~0,07	3.180	0,02~0,04	3.500	0,03~0,05	2.390	0,03~0,05
3	1.490	0,03~0,054	2.120	0,06~0,09	2.120	0,03~0,06	2.330	0,04~0,06	1.590	0,04~0,06
4	1.030	0,04~0,08	1.590	0,08~0,12	1.590	0,04~0,08	1.750	0,06~0,08	1.190	0,06~0,08
5	830	0,05~0,10	1.270	0,10~0,15	1.270	0,05~0,10	1.400	0,08~0,10	950	0,08~0,10
6	690	0,06~0,12	1.060	0,12~0,18	1.060	0,06~0,12	1.170	0,09~0,12	800	0,09~0,12
8	480	0,08~0,16	800	0,16~0,24	800	0,08~0,16	880	0,12~0,16	600	0,12~0,16
10	380	0,10~ 0,20	640	0,20~0,28	640	0,10~0,20	700	0,15~0,20	480	0,15~0,20
12	320	0,12~0,24	530	0,24~0,34	530	0,12~0,24	580	0,18~0,24	400	0,18~0,24

▫	Al A5052 - 7075		AC AC4C - ADC		Cu C1020 - 2600		C≤0,2% S15C - SS400 ~500 N/mm²	
Vc	32 ~ 63 m/min		63 ~ 100 m/min		40 ~ 60 m/min		40 ~ 60 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1	15.000	0,02~0,06	25.000	0,02~0,06	15.920	0,01~0,03	15.920	0,02~0,05
2	8.000	0,04~0,12	10.000	0,04~0,12	7.960	0,04~0,06	7.960	0,06~0,09
3	5.300	0,06~0,18	6.700	0,06~0,18	5.310	0,06~0,09	5.310	0,10~0,13
4	4.000	0,08~0,24	6.400	0,08~0,24	3.980	0,08~0,11	3.980	0,11~0,15
5	3.200	0,10~0,30	5.000	0,10~0,30	3.180	0,10~0,13	3.180	0,12~0,18
6	2.700	0,12~0,36	4.200	0,12~0,36	2.650	0,12~0,15	2.650	0,13~0,19
8	2.000	0,16~0,45	3.200	0,16~0,45	1.990	0,16~0,20	1.990	0,17~0,24
10	1.600	0,20~ 0,55	2.500	0,20~0,55	1.590	0,20~0,25	1.590	0,20~0,28
12	1.350	0,24~0,66	2.100	0,24~0,66	1.330	0,24~0,30	1.330	0,24~0,34

Głębokość wiercenia	≤4D	≤5D	≤6D
Współczynnik redukcji prędkości	x0,9	x0,8	x0,8
D=średnica wiertła			

WARUNKI SKRAWANIA

V-SDR

▫	C≤0,2% CK15 • St40 ~500 N/mm²		Stal węglowa CK45 • CK50 500 ~ 710 N/mm²		SCM SCM • SNC • SNCM 710 ~ 900 N/mm²		Stal narzędziowa SKD61 35 HRC		Stal narzędziowa SKD11		GG GG25 ~ 350 N/mm²		AC AC4C • ADC	
Vc	22 ~ 40 m/min		16 ~ 30 m/min		12 ~ 25 m/min		8 ~ 16 m/min		6 ~ 12 m/min		22 ~ 40 m/min		50 ~ 100 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
2	5.700	0,02~0,08	4.000	0,02~0,08	3.500	0,02~0,08	1.900	0,02~0,08	1.600	0,02~0,08	5.700	0,07~0,10	10.000	0,07~0,10
3	3.850	0,03~0,10	2.800	0,03~0,10	2.400	0,03~0,10	1.320	0,03~0,10	1.060	0,03~0,10	3.850	0,11~0,14	10.000	0,11~0,14
4	2.900	0,04~0,13	2.100	0,04~0,13	1.800	0,04~0,13	950	0,04~0,13	800	0,04~0,13	2.900	0,12~0,17	7.500	0,12~0,17
5	2.260	0,05~0,15	1.600	0,05~0,15	1.400	0,05~0,15	750	0,05~0,15	630	0,05~0,15	2.260	0,14~0,20	6.300	0,14~0,20
6	1.900	0,06~0,17	1.320	0,06~0,17	1.180	0,06~0,17	630	0,06~0,17	530	0,06~0,17	1.900	0,17~0,24	5.000	0,17~0,24
8	1.400	0,08~0,21	1.000	0,08~0,21	900	0,08~0,21	480	0,08~0,21	400	0,08~0,21	1.400	0,19~0,28	4.000	0,19~0,28
10	1.120	0,10~0,22	800	0,10~0,22	710	0,10~0,22	380	0,10~0,22	320	0,10~0,22	1.120	0,22~0,33	3.150	0,22~0,33
12	950	0,12~0,27	670	0,12~0,27	600	0,12~0,27	320	0,12~0,27	270	0,12~0,27	950	0,26~0,38	2.650	0,26~0,38
13	880	0,13~0,29	620	0,13~0,29	550	0,13~0,29	300	0,13~0,29	250	0,13~0,29	880	0,27~0,39	2.450	0,27~0,39

EX-SUS-GDS/EX-SUS-GDR

▫	SUS - Stale nierdzewne Austenitic SUS304 SUS200		Martensitic SUS420 SUS440		Ferritic SUS430 SUS405		Precipitation SUS630 SUS631		Al A5052 - 7075		AC AC4C - ADC		Cu C1020 - 2600		C≤0,2% CK15 - St40 ~500 N/mm²	
Vc	13 ~ 18 m/min		15 ~ 20 m/min		15 ~ 20 m/min		8 ~ 12 m/min		32 ~ 63 m/min		63 ~ 100 m/min		25 ~ 50 m/min		32 ~ 40 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1	4.800	0,02~0,04	5.550	0,02~0,04	5.550	0,01~0,03	3.200	0,01~0,03	15.000	0,02~0,06	25.000	0,02~0,06	12.000	0,01~0,03	10.000	0,02~0,05
2	2.400	0,05~0,07	2.850	0,05~0,07	2.850	0,03~0,05	1.600	0,03~0,05	8.000	0,04~0,12	10.000	0,04~0,12	5.100	0,04~0,06	5.700	0,06~0,09
3	1.600	0,06~0,09	1.900	0,06~0,09	1.900	0,04~0,06	1.100	0,04~0,06	5.300	0,06~0,18	6.700	0,06~0,18	3.400	0,06~0,09	3.850	0,10~0,13
4	1.200	0,08~0,12	1.450	0,08~0,12	1.450	0,06~0,08	800	0,06~0,08	4.000	0,08~0,24	6.400	0,08~0,24	2.550	0,08~0,11	2.900	0,11~0,15
5	950	0,10~0,15	1.150	0,12~0,15	1.150	0,08~0,10	650	0,08~0,10	3.200	0,10~0,30	5.000	0,10~0,30	2.050	0,10~0,13	2.260	0,12~0,18
6	800	0,12~0,18	950	0,15~0,18	950	0,09~0,12	550	0,09~0,12	2.700	0,12~0,36	4.200	0,12~0,36	1.700	0,12~0,15	1.900	0,13~0,19
8	600	0,16~0,24	720	0,20~0,24	720	0,12~0,16	400	0,12~0,16	2.000	0,16~0,45	3.200	0,16~0,45	1.250	0,16~0,20	1.400	0,17~0,24
10	480	0,20~0,28	570	0,25~0,30	570	0,15~0,20	320	0,15~0,20	1.600	0,20~0,55	2.500	0,20~0,55	1.000	0,20~0,25	1.120	0,20~0,28
12	400	0,24~0,34	480	0,30~0,36	480	0,18~0,24	280	0,18~0,24	1.350	0,24~0,66	2.100	0,24~0,66	850	0,24~0,30	950	0,24~0,34
13	370	0,26~0,36	440	0,32~0,40	440	0,20~0,26	250	0,20~0,26	1.250	0,25~0,72	2.000	0,25~0,72	780	0,26~0,32	880	0,26~0,36
14	340	0,28~0,39	410	0,35~0,45	410	0,21~0,30	225	0,21~0,30	1.140	0,27~0,74	1.850	0,27~0,74	730	0,26~0,34	820	0,27~0,39
15	320	0,29~0,40	380	0,36~0,48	380	0,22~0,31	210	0,22~0,31	1.060	0,29~0,80	1.700	0,29~0,80	680	0,26~0,36	760	0,28~0,42
16	300	0,30~0,43	355	0,37~0,50	355	0,23~0,32	200	0,23~0,32	1.000	0,30~0,83	1.600	0,30~0,83	640	0,27~0,37	720	0,29~0,43
17	280	0,31~0,45	335	0,38~0,52	335	0,24~0,34	185	0,24~0,34	940	0,31~0,88	1.500	0,31~0,88	600	0,28~0,39	675	0,30~0,46
18	265	0,32~0,47	320	0,39~0,54	320	0,25~0,36	175	0,25~0,36	885	0,32~0,94	1.450	0,32~0,94	570	0,29~0,41	640	0,32~0,49
19	250	0,33~0,48	300	0,40~0,55	300	0,25~0,38	170	0,25~0,38	840	0,34~0,97	1.350	0,34~0,97	540	0,30~0,43	600	0,33~0,51
20	240	0,34~0,50	285	0,40~0,56	285	0,26~0,40	160	0,26~0,40	800	0,36~1,00	1.300	0,36~1,00	510	0,30~0,44	570	0,34~0,52

WARUNKI SKRAWANIA

Wiercenie | Monolit | Warunki skrawania

EX-GDS

▫	Stal o niskiej zawartości węgla-Stal S15C-SS400 ~500N/mm²		Stal węglowa S50c 500~700N/mm²		Stal stopowa SCM-SCr 710~900N/mm²		Stopy specjalne stali-Stal hartowana SKD61 ~900N/mm²		SKD11 900~1060N/mm²	
Vc	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		10~16m/min		8~12m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1	11.500	0,03~0,05	8.000	0,03~0,05	7.000	0,03~0,05	4.000	0,03~0,05	3.200	0,03~0,05
2	5.700	0,06~0,09	4.000	0,06~0,09	3.500	0,06~0,09	2.000	0,06~0,09	1.600	0,06~0,09
3	3.800	0,1~0,13	2.800	0,1~0,13	2.400	0,1~0,13	1.350	0,1~0,13	1.060	0,1~0,13
4	2.900	0,11~0,15	2.100	0,11~0,15	1.800	0,11~0,15	1.000	0,11~0,15	800	0,11~0,15
5	2.300	0,12~0,18	1.650	0,12~0,18	1.400	0,12~0,18	800	0,12~0,18	640	0,12~0,18
6	1.900	0,13~0,19	1.400	0,13~0,19	1.200	0,13~0,19	660	0,13~0,19	530	0,13~0,19
7	1.650	0,15~0,22	1.200	0,15~0,22	1.050	0,15~0,22	570	0,15~0,22	450	0,15~0,22
8	1.400	0,17~0,24	1.050	0,17~0,24	920	0,17~0,24	500	0,16~0,24	400	0,17~0,24
9	1.250	0,18~0,26	920	0,18~0,26	810	0,18~0,26	440	0,18~0,26	350	0,18~0,26
10	1.150	0,20~0,28	830	0,20~0,28	730	0,20~0,28	400	0,20~0,28	230	0,20~0,28
11	1.050	0,22~0,32	750	0,22~0,32	670	0,22~0,32	360	0,22~0,31	300	0,22~0,32
12	950	0,24~0,34	690	0,24~0,34	610	0,24~0,34	330	0,24~0,34	270	0,24~0,34
13	880	0,26~0,36	640	0,26~0,36	560	0,26~0,36	300	0,26~0,36	250	0,26~0,36

▫	Stal hartowana 34~43HRC 1060~1400N/mm²		Stal hartowana 43~48HRC 1400~1600N/mm²		Inconel 718 38~43HRC		Żeliwo FC250 ~350N/mm²		Odlewaniczy stop aluminium ADC-AC	
Vc	10~15m/min		6~10m/min		6~8m/min		32~40m/min		63~100m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1	3.800	0,01~0,03	2.500	0,01~0,02	2.500	0,01~0,02	10.000	0,04~0,06	20.000	0,06~0,09
2	1.900	0,02~0,05	1.250	0,02~0,04	1.250	0,02~0,04	5.700	0,08~0,11	10.000	0,12~0,18
3	1.250	0,03~0,08	850	0,03~0,06	850	0,03~0,06	3.800	0,11~0,16	10.000	0,18~0,26
4	960	0,04~0,1	640	0,04~0,08	630	0,04~0,08	2.900	0,13~0,19	7.500	0,24~0,34
5	760	0,05~0,13	510	0,05~0,10	500	0,05~0,10	2.300	0,16~0,22	6.300	0,28~0,40
6	640	0,06~0,15	430	0,06~0,12	430	0,06~0,12	1.900	0,19~0,26	5.000	0,34~0,48
7	550	0,07~0,18	360	0,07~0,14	360	0,07~0,14	1.650	0,20~0,28	4.450	0,36~0,50
8	480	0,08~0,20	320	0,08~0,16	320	0,08~0,16	1.450	0,21~0,31	4.000	0,38~0,53
9	430	0,09~0,23	280	0,09~0,18	280	0,09~0,18	1.270	0,23~0,33	3.450	0,41~0,58
10	380	0,10~0,25	260	0,10~0,20	260	0,10~0,20	1.150	0,25~0,35	3.150	0,45~0,63
11	350	0,11~0,28	230	0,11~0,22	230	0,11~0,22	1.050	0,27~0,38	2.850	0,48~0,69
12	320	0,12~0,30	210	0,12~0,24	210	0,12~0,24	960	0,30~0,42	2.650	0,53~0,75
13	300	0,13~0,32	200	0,13~0,26	200	0,13~0,26	880	0,31~0,42	2.400	0,56~0,79

EX-GDR

▫	Stal o niskiej zawartości węgla-Stal S15C-SS400 ~500N/mm²		Stal węglowa S50c 500~700N/mm²		Stal stopowa SCM-SCr 710~900N/mm²		Stopy specjalne stali-Stal hartowana SKD61 ~900N/mm²		SKD11 900~1060N/mm²		Żeliwo FC250 ~350N/mm²		Aluminium alloy casting ADC-AC	
Vc	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		10~16m/min		8~12m/min		32~40m/min		63~100m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
2	5.700	0,06~0,09	4.000	0,06~0,09	3.500	0,06~0,09	1.900	0,06~0,09	1.600	0,06~0,09	5.700	0,08~0,11	10.000	0,12~0,18
3	3.850	0,1~0,13	2.800	0,1~0,13	2.400	0,1~0,13	1.320	0,1~0,13	1.060	0,1~0,13	3.850	0,11~0,16	10.000	0,20~0,28
4	2.900	0,11~0,15	2.100	0,11~0,15	1.800	0,11~0,15	950	0,11~0,15	800	0,11~0,15	2.900	0,13~0,19	7.500	0,24~0,34
5	2.260	0,12~0,18	1.600	0,12~0,18	1.400	0,12~0,18	750	0,12~0,18	630	0,12~0,18	2.260	0,16~0,22	6.300	0,28~0,40
6	1.900	0,13~0,19	1.320	0,13~0,19	1.180	0,13~0,19	630	0,13~0,19	530	0,13~0,19	1.900	0,19~0,26	5.000	0,34~0,48
8	1.400	0,17~0,24	1.000	0,17~0,24	900	0,17~0,24	480	0,17~0,24	400	0,17~0,24	1.400	0,21~0,30	4.000	0,38~0,53
10	1.120	0,20~0,28	800	0,20~0,28	710	0,20~0,28	380	0,20~0,28	320	0,20~0,28	1.120	0,25~0,35	3.150	0,45~0,63
12	950	0,24~0,34	670	0,24~0,34	600	0,24~0,34	320	0,24~0,34	270	0,24~0,34	950	0,30~0,42	2.650	0,53~0,75
13	880	0,26~0,36	610	0,26~0,36	540	0,26~0,36	290	0,26~0,36	240	0,26~0,36	880	0,31~0,42	2.400	0,56~0,79
14	820	0,28~0,39	570	0,28~0,39	500	0,28~0,39	270	0,28~0,39	230	0,28~0,39	820	0,32~0,44	2.250	0,57~0,81
16	720	0,30~0,43	500	0,30~0,43	440	0,30~0,43	240	0,30~0,43	200	0,30~0,43	720	0,34~0,46	1.950	0,61~0,85
18	640	0,34~0,49	440	0,34~0,49	390	0,34~0,49	210	0,34~0,49	180	0,34~0,49	640	0,36~0,50	1.750	0,63~0,90
20	570	0,36~0,50	400	0,36~0,50	350	0,36~0,50	190	0,36~0,50	160	0,36~0,50	570	0,40~0,56	1.550	0,68~0,98
22	520	0,40~0,55	360	0,40~0,55	320	0,40~0,55	170	0,40~0,55	150	0,40~0,55	520	0,42~0,59	1.400	0,73~1,06
24	480	0,41~0,60	330	0,41~0,60	290	0,41~0,60	160	0,41~0,60	135	0,41~0,60	480	0,46~0,65	1.300	0,77~1,13
26	440	0,42~0,65	310	0,42~0,65	270	0,42~0,65	150	0,42~0,65	120	0,42~0,65	440	0,47~0,68	1.200	0,81~1,20
28	410	0,45~0,70	290	0,45~0,70	250	0,45~0,70	140	0,45~0,70	110	0,45~0,70	410	0,50~0,73	1.100	0,84~1,26
30	380	0,48~0,75	270	0,48~0,75	230	0,48~0,75	130	0,48~0,75	105	0,48~0,75	380	0,54~0,78	1.000	0,87~1,32
32	360	0,51~0,80	250	0,51~0,80	220	0,51~0,80	120	0,51~0,80	100	0,51~0,80	360	0,58~0,83	950	0,9~1,38

WARUNKI SKRAWANIA

V-HDO-GDR

▫	C≤0,2% St37 ~500 N/mm²		C≤0,3% CK50 500~710 N/mm²		SCM 100Cr6 750~1200 N/mm²		SUS SUS300 SUS400		SKD SKD61 ~ 35 HRC		SKD X40CrMoV51 35 ~ 40 HRC		GG GG25 - GGG40		AC AIMG3 - AIMG51	
Vc	32 ~ 63 m/min		22 ~ 36 m/min		20 ~ 32 m/min		16 ~ 24 m/min		10 ~ 18 m/min		8 ~ 12 m/min		32 ~ 50 m/min		63 ~ 125 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
6	2.100	0,13~0,19	1.550	0,13~0,19	1.400	0,13~0,19	1.050	0,13~0,19	740	0,13~0,19	530	0,06~0,12	2.200	0,19~0,26	5.000	0,34~0,48
8	1.600	0,17~0,24	1.150	0,17~0,24	1.050	0,17~0,24	800	0,17~0,24	550	0,17~0,24	400	0,08~0,16	1.650	0,21~0,30	3.750	0,38~0,53
10	1.250	0,20~0,28	920	0,20~0,28	830	0,20~0,28	640	0,20~0,28	445	0,20~0,28	320	0,10~0,20	1.300	0,25~0,36	3.000	0,45~0,63
12	1.050	0,24~0,34	770	0,24~0,34	700	0,24~0,34	530	0,24~0,34	370	0,24~0,34	265	0,12~0,24	1.100	0,30~0,42	2.500	0,53~0,75
14	900	0,28~0,39	660	0,28~0,39	600	0,28~0,39	450	0,28~0,39	320	0,28~0,39	230	0,16~0,29	950	0,32~0,44	2.150	0,57~0,81
16	800	0,30~0,43	580	0,30~0,43	520	0,30~0,43	400	0,30~0,43	280	0,30~0,43	200	0,16~0,29	820	0,34~0,46	1.900	0,61~0,85
18	700	0,34~0,49	510	0,34~0,49	460	0,34~0,49	350	0,34~0,49	250	0,34~0,49	180	0,18~0,32	730	0,36~0,50	1.700	0,63~0,90
20	650	0,36~0,50	460	0,36~0,50	415	0,36~0,50	320	0,36~0,50	220	0,36~0,50	160	0,18~0,34	650	0,40~0,56	1.500	0,68~0,98
22	580	0,40~0,55	420	0,40~0,55	380	0,40~0,55	290	0,40~0,55	200	0,40~0,55	145	0,20~0,37	600	0,42~0,59	1.400	0,73~1,06
24	530	0,41~0,60	380	0,41~0,60	350	0,41~0,60	270	0,41~0,60	185	0,41~0,60	130	0,20~0,38	550	0,46~0,65	1.250	0,77~1,13
26	490	0,42~0,65	360	0,42~0,65	320	0,42~0,65	250	0,42~0,65	170	0,42~0,65	120	0,21~0,42	500	0,47~0,68	1.150	0,81~1,20
28	450	0,45~0,70	330	0,45~0,70	300	0,45~0,70	230	0,45~0,70	160	0,45~0,70	115	0,21~0,45	470	0,50~0,73	1.100	0,84~1,26
30	420	0,48~0,75	310	0,48~0,75	280	0,48~0,75	210	0,48~0,75	150	0,48~0,75	105	0,24~0,46	450	0,54~0,78	1.000	0,87~1,32
32	400	0,51~0,80	300	0,51~0,80	260	0,51~0,80	200	0,51~0,80	140	0,51~0,80	100	0,22~0,48	410	0,58~0,83	950	0,90~1,38

TDXL

▫	C≤0,2% S50C • S35C 500 ~ 710 N/mm²		SCM SCr • SNCM 710 ~ 900 N/mm²		SKD Stal ciągliwo-twarda SKD • SK • DH31 • DAC 710 ~ 900 N/mm²		GGG FCD400 • FCD500 ~ 500 N/mm²		GG FC200 • FC300 ~ 300 N/mm²	
Vc	20 ~ 24 m/min		18 ~ 22 m/min		12 ~ 16 m/min		16 ~ 20 m/min		18 ~ 24 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
1,6	4.000	0,016~0,03	4.000	0,016~0,03	2.700	0,016~0,03	3.600	0,01~0,03	4.150	0,03~0,05
2	3.200	0,02~0,05	3.200	0,02~0,04	2.200	0,02~0,04	2.850	0,01~0,04	3.350	0,04~0,06
3	2.200	0,03~0,08	2.200	0,03~0,08	1.500	0,03~0,07	1.900	0,02~0,08	2.250	0,06~0,10
4	1.600	0,04~0,10	1.600	0,04~0,10	1.150	0,04~0,09	1.460	0,02~0,10	1.650	0,08~0,13
5	1.300	0,05~0,13	1.300	0,05~0,13	900	0,05~0,12	1.150	0,03~0,13	1.350	0,10~0,16
6	1.100	0,06~0,15	1.100	0,06~0,15	750	0,06~0,14	955	0,04~0,15	1.100	0,12~0,19
8	800	0,08~0,20	800	0,08~0,20	550	0,08~0,18	715	0,05~0,20	835	0,16~0,26
10	650	0,10~0,25	650	0,10~0,25	450	0,10~0,23	575	0,06~0,25	670	0,20~0,32
12	550	0,13~0,30	550	0,12~0,30	380	0,12~0,28	475	0,07~0,30	555	0,24~0,38

EX-GDXL

▫	Stal węglowa CK15 • St40 ~500 N/mm²		Stal węglowa CK45 500 ~ 710 N/mm²		SCM 710 ~ 900 N/mm²		Stopy specjalne stali SKD61 ~ 900 N/mm² ~ 28 HRC		Stopy specjalne stali SKD11 ~ 1060 N/mm² 28 ~ 34 HRC		GG FC250 ~ 350 N/mm²		Al AC AC4C • ADC	
Vc	16 ~ 24 m/min		20 ~ 25 m/min		12 ~ 16 m/min		10 ~ 20 m/min		6 ~ 10 m/min		20 ~ 30 m/min		20 ~ 35 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)	S (min⁻¹)	F (mm/rev.)
2	3.200	0,03~0,07	3.600	0,03~0,07	2.200	0,03~0,07	2.400	0,03~0,07	1.270	0,02~0,05	4.000	0,02~0,05	4.400	0,03~0,07
3	2.100	0,05~0,10	2.400	0,05~0,10	1.500	0,05~0,10	1.700	0,05~0,10	850	0,04~0,07	2.700	0,04~0,07	3.000	0,05~0,10
4	1.600	0,06~0,12	1.800	0,06~0,12	1.100	0,06~0,12	1.250	0,06~0,12	640	0,05~0,09	2.000	0,05~0,09	2.200	0,06~0,12
5	1.250	0,08~0,13	1.450	0,08~0,13	900	0,08~0,13	1.000	0,08~0,13	510	0,07~0,10	1.600	0,07~0,10	1.800	0,08~0,13
6	1.050	0,10~0,14	1.200	0,10~0,14	750	0,10~0,14	850	0,10~0,14	420	0,09~0,12	1.350	0,09~0,12	1.500	0,10~0,14
7	900	0,12~0,16	1.000	0,12~0,16	640	0,12~0,16	730	0,12~0,16	360	0,10~0,14	1.150	0,10~0,14	1.300	0,12~0,16
8	800	0,14~0,18	900	0,14~0,18	560	0,14~0,18	640	0,14~0,18	320	0,12~0,16	1.000	0,12~0,16	1.100	0,14~0,18
9	700	0,16~0,20	800	0,16~0,20	500	0,16~0,20	570	0,16~0,20	280	0,13~0,18	900	0,13~0,18	1.000	0,16~0,02
10	640	0,18~0,22	720	0,18~0,22	450	0,18~0,22	510	0,18~0,22	260	0,14~0,20	800	0,14~0,2	900	0,18~0,22
11	580	0,20~0,24	650	0,20~0,24	400	0,20~0,24	460	0,20~0,24	230	0,15~0,22	750	0,15~0,22	800	0,20~0,24
12	530	0,22~0,26	600	0,22~0,26	370	0,22~0,26	430	0,22~0,26	210	0,17~0,24	660	0,17~0,24	750	0,22~0,26
13	490	0,24~0,28	550	0,24~0,28	340	0,24~0,28	390	0,24~0,28	200	0,20~0,26	610	0,20~0,26	700	0,24~0,28

WARUNKI SKRAWANIA

Wiercenie | Monolit | Warunki skrawania

HYP-LDS



	C≤0,2% St40 ~ 500 N/mm²		Stal niestopowa CK45 500 ~ 710 N/mm²		SCM SCM440 710 ~ 900 N/mm²		Stal specjalna SKD61 28 HRC		Stal specjalna SKD11 34 HRC		GG GG25 ~ 350 N/mm²		AC AC4D	
Vc	63 ~ 80 m/min		40 ~ 63 m/min		32 ~ 50 m/min		20 ~ 28 m/min		16 ~ 22 m/min		63 ~ 100 m/min		80 ~ 160 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)
3	7.500	0,04~0,08	5.500	0,04~0,08	4.500	0,04~0,08	2.500	0,04~0,08	2.000	0,04~0,08	8.000	0,05~0,09	12.000	0,10~0,22
4	5.700	0,05~0,10	4.100	0,05~0,10	3.300	0,05~0,10	1.900	0,05~0,10	1.500	0,05~0,10	6.500	0,07~0,12	9.500	0,12~0,25
6	3.800	0,06~0,12	2.700	0,06~0,12	2.300	0,06~0,12	1.250	0,06~0,12	1.000	0,06~0,12	4.300	0,12~0,18	6.400	0,14~0,28
8	2.800	0,08~0,15	2.000	0,08~0,15	1.700	0,08~0,15	950	0,08~0,15	750	0,08~0,15	3.200	0,13~0,20	4.800	0,18~0,32
10	2.300	0,10~0,18	1.700	0,10~0,18	1.400	0,10~0,18	750	0,10~0,18	600	0,10~0,18	2.600	0,17~0,25	3.800	0,22~0,36
12	1.900	0,12~0,21	1.400	0,12~0,21	1.200	0,12~0,21	650	0,12~0,21	500	0,12~0,21	2.200	0,21~0,30	3.200	0,25~0,40
16	1.400	0,16~0,28	1.000	0,16~0,28	900	0,16~0,28	500	0,16~0,28	380	0,16~0,28	1.600	0,24~0,32	2.400	0,32~0,48
20	1.150	0,20~0,34	820	0,20~0,34	700	0,20~0,34	400	0,20~0,34	300	0,20~0,34	1.300	0,26~0,40	1.900	0,40~0,60
25	900	0,25~0,45	650	0,25~0,45	560	0,25~0,45	300	0,25~0,45	250	0,25~0,45	1.000	0,30~0,50	1.500	0,50~0,75

TIN-NC-LDS/NC-LDS



	C≤0,2% St40		Stal niestopowa CK45		SCM SCM440		Stal specjalna SKD61 35 HRC		Stal specjalna SKD11 34 HRC		GG GG25 ~ 350 N/mm2		SUS SUS304		AC AC4D	
Vc	32 ~ 40 m/min		22 ~ 30 m/min		20 ~ 25 m/min		10 ~ 13 m/min		8 ~ 12 m/min		25 ~ 32 m/min		8 ~ 12 m/min		51 ~ 100 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)	S (min^{-1})	F (mm/obr.)
3	3.850	0,04~0,08	2.800	0,04~0,08	2.400	0,04~0,08	1.220	0,04~0,08	1.060	0,04~0,08	3.100	0,04~0,09	1.060	0,04~0,08	8.000	0,10~0,22
4	2.900	0,05~0,10	2.100	0,05~0,10	1.800	0,05~0,10	910	0,05~0,10	800	0,05~0,10	2.400	0,05~0,12	800	0,05~0,10	6.000	0,12~0,25
6	1.900	0,06~0,12	1.320	0,06~0,12	1.180	0,06~0,12	610	0,06~0,12	530	0,06~0,12	1.600	0,06~0,18	530	0,06~0,12	4.000	0,14~0,28
8	1.400	0,08~0,15	1.000	0,08~0,15	900	0,08~0,15	450	0,08~0,15	400	0,08~0,15	1.200	0,08~0,20	400	0,08~0,15	3.000	0,18~0,32
10	1.120	0,10~0,18	800	0,10~0,18	710	0,10~0,18	360	0,10~0,18	320	0,10~0,18	950	0,10~0,25	320	0,10~0,18	2.400	0,22~0,36
12	950	0,12~0,21	670	0,12~0,21	600	0,12~0,21	300	0,12~0,21	270	0,12~0,21	800	0,12~0,30	270	0,12~0,21	2.000	0,25~0,40
16	720	0,16~0,28	520	0,16~0,28	450	0,16~0,28	220	0,16~0,28	200	0,16~0,28	600	0,16~0,32	200	0,16~0,28	1.500	0,32~0,48
20	560	0,20~0,34	400	0,20~0,34	360	0,20~0,34	180	0,20~0,34	160	0,20~0,34	480	0,20~0,40	160	0,20~0,34	1.200	0,40~0,60
25	450	0,25~0,45	320	0,25~0,45	290	0,25~0,45	150	0,25~0,45	130	0,25~0,45	380	0,25~0,50	130	0,25~0,45	960	0,50~0,75

HY-PRO-CARB

Wiercenie centrujące i żłobkowanie



	C≤0,2% NK2020	SUS NK2020	Stal nożowa NK2020	GG NK1010	Al NK1010
(obr./min)	3.000	2.000	3.000	3.200	4.000
F (mm/min)	80	50	50	200	150

Fazowanie



	C≤0,2% NK2020	SUS NK2020	Stal nożowa NK2020	GG NK1010	Al NK1010
(obr./min)	3.000	2.500	3.000	3.000	4.000
F (mm/min)	200	150	150	200	300

WARUNKI SKRAWANIA

D-DAD

	CFRP	
Vc	60 ~ 120 m/min	
Ø	Prędkość (min^{-1})	F (mm/obr.)
2,5	11.000	0,03 ~ 0,05
3,27	8.700	0,03 ~ 0,05
4,10	7.000	0,03 ~ 0,05
4,86	6.000	0,03 ~ 0,05
6,37	4.500	0,05 ~ 0,10
9,55	3.000	0,05 ~ 0,10

1. Chociaż chłodziwo nie jest wymagane, należy odpowiednio zabezpieczyć się przed pyłem (użyj układu próżniowego).
2. Przydatność do obróbki mechanicznej włókien CFRP różni się w zależności od rodzaju żywicy, zawartości żywicy i metody obróbki. W przypadku cienkich laminatów należy obniżyć prędkość posuwu w pobliżu otworu zgodnie z zalecanymi powyżej warunkami skrawania.
3. Przy obróbce grubych laminatów odpowiednio zmniejsz prędkość skrawania.
4. Użycie rekomendowanego płynu chłodzącego pozwala uzyskać prędkość skrawania do 200 m/min.

D-GDN90

	CFRP	
Vc	60 ~ 120 m/min	
Ø	Prędkość (min^{-1})	F (mm/obr.)
2,5	11.000	0,03 ~ 0,05
3,27	8.700	0,03 ~ 0,05
4,10	7.000	0,03 ~ 0,05
4,86	6.000	0,03 ~ 0,05
6,37	4.500	0,05 ~ 0,10
9,55	3.000	0,05 ~ 0,10

1. Chociaż chłodziwo nie jest wymagane, należy odpowiednio zabezpieczyć się przed pyłem (użyj układu próżniowego).
2. Przydatność do obróbki mechanicznej włókien CFRP różni się w zależności od rodzaju żywicy, zawartości żywicy i metody obróbki. W przypadku cienkich laminatów należy obniżyć prędkość posuwu w pobliżu otworu zgodnie z zalecanymi powyżej warunkami skrawania.
3. Przy obróbce grubych laminatów odpowiednio zmniejsz prędkość skrawania.
4. Użycie rekomendowanego płynu chłodzącego pozwala uzyskać prędkość skrawania do 200 m/min.

WARUNKI SKRAWANIA

AD-LDS / AD-LS-LDS

Centrowanie



	Stal niskowęglowa - Miękka stal SS400 ~500N/mm²		Stal niestopowa S50C 500 ~ 710N/mm²		Stal stopowa SCM 710 ~ 900N/mm²		Specjalna stal stopowa - hartowana SKD61 ~28HRC ~ 900N/mm²	
Vc	63~80m/min		40~63m/min		32~50m/min		20~30m/min	
Ø	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)
0,5	20.000	0,005 ~ 0,02	25.000	0,005 ~ 0,02	20.000	0,005 ~ 0,02	16.000	0,005 ~ 0,02
1	10.000	0,01 ~ 0,03	16.000	0,01 ~ 0,03	10.000	0,01 ~ 0,03	8.000	0,01 ~ 0,03
2	5.000	0,03 ~ 0,06	8.000	0,03 ~ 0,06	5.000	0,03 ~ 0,06	4.000	0,03 ~ 0,06
3	7.500	0,04 ~ 0,08	5.500	0,04 ~ 0,08	4.500	0,04 ~ 0,08	2.700	0,04 ~ 0,08
4	5.700	0,05 ~ 0,1	4.100	0,05 ~ 0,1	3.300	0,05 ~ 0,1	2.000	0,05 ~ 0,1
6	3.800	0,06 ~ 0,12	2.700	0,06 ~ 0,12	2.300	0,06 ~ 0,12	1.300	0,06 ~ 0,12
8	2.800	0,08 ~ 0,15	2.000	0,08 ~ 0,15	1.700	0,08 ~ 0,15	1.000	0,08 ~ 0,15
10	2.300	0,1 ~ 0,18	1.700	0,1 ~ 0,18	1.400	0,1 ~ 0,18	800	0,1 ~ 0,18
12	1.900	0,12 ~ 0,21	1.400	0,12 ~ 0,21	1.200	0,12 ~ 0,21	650	0,12 ~ 0,21



	Specjalna stal stopowa - hartowana SKD11 ~34HRC ~ 1.060N/mm²		Stal narzędziowa		Żeliwo - Żeliwo sferoidalne FCD250-FC400 ~ 500N/mm²		Aluminium - odlew stopów ADC - AC4D	
Vc	16~22m/min		16~22m/min		63~100m/min		80~160m/min	
Ø	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)
0,5	12.000	0,005 ~ 0,02	12.000	0,005 ~ 0,02	Uwaga 2.	0,005 ~ 0,015	Uwaga 2.	0,02 ~ 0,04
1	6.000	0,01 ~ 0,03	6.000	0,01 ~ 0,03	20.000	0,01 ~ 0,03	Uwaga 2.	0,04 ~ 0,07
2	3.000	0,03 ~ 0,06	3.000	0,03 ~ 0,06	12.000	0,03 ~ 0,06	15.000	0,06 ~ 0,14
3	2.000	0,04 ~ 0,08	2.000	0,04 ~ 0,08	8.000	0,05 ~ 0,09	12.000	0,1 ~ 0,22
4	1.500	0,05 ~ 0,1	1.500	0,05 ~ 0,1	6.500	0,07 ~ 0,12	9.500	0,12 ~ 0,25
6	1.000	0,06 ~ 0,12	1.000	0,06 ~ 0,12	4.300	0,12 ~ 0,18	6.400	0,14 ~ 0,28
8	750	0,08 ~ 0,15	750	0,08 ~ 0,15	3.200	0,13 ~ 0,2	4.800	0,18 ~ 0,32
10	600	0,1 ~ 0,18	600	0,1 ~ 0,18	2.600	0,17 ~ 0,25	3.800	0,22 ~ 0,36
12	500	0,12 ~ 0,21	500	0,12 ~ 0,21	2.200	0,21 ~ 0,3	3.200	0,25 ~ 0,4

Note1. Używając AD-LS-LDS, odpowiednio obniż prędkość posuwu.
Note2. W przypadku maszyn, które nie mogą osiągnąć podanych w tabeli prędkości należy ustawić możliwie najwyższą wartość obrotu.

1. Podane prędkości dotyczą wiercenia z rozpuszczalnym w wodzie chłodziwem.
2. Korzystając z nierozpuszczalnego w wodzie chłodziwa, należy obniżyć prędkość wiercenia o 20%.
3. W przypadku centrowania na powierzchni zakrzywionej lub pochyłej należy stosownie obniżyć prędkość posuwu.
4. Nie zaleca się centrowania na austenitycznej stali nierdzewnej. Do tego typu zadań użyj TIN-NC-LDS lub NC-LDS.

Zagłębianie



	Stal niskowęglowa - Miękka stal SS400 ~500N/mm²		Stal niestopowa S50C 500 ~ 710N/mm²		Stal stopowa SCM 710 ~ 900N/mm²		Specjalna stal stopowa - hartowana SKD61 ~28HRC ~ 900N/mm²	
Vc	63~80m/min		40~63m/min		32~50m/min		20~30m/min	
Ø	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)
0,5	20.000	0,005 ~ 0,05	25.000	0,005 ~ 0,05	20.000	0,005 ~ 0,05	16.000	0,005 ~ 0,05
1	10.000	0,01 ~ 0,1	16.000	0,01 ~ 0,1	10.000	0,01 ~ 0,1	8.000	0,01 ~ 0,01
2	5.000	0,02 ~ 0,18	8.000	0,02 ~ 0,18	5.000	0,02 ~ 0,18	4.000	0,02 ~ 0,18
3	7.500	0,04 ~ 0,24	5.500	0,04 ~ 0,24	4.500	0,04 ~ 0,24	2.700	0,04 ~ 0,24
4	5.700	0,04 ~ 0,24	4.100	0,04 ~ 0,24	3.300	0,04 ~ 0,24	2.000	0,04 ~ 0,24
6	3.800	0,06 ~ 0,36	2.700	0,06 ~ 0,36	2.300	0,06 ~ 0,36	1.300	0,06 ~ 0,36
8	2.800	0,08 ~ 0,38	2.000	0,08 ~ 0,38	1.700	0,08 ~ 0,38	1.000	0,08 ~ 0,38
10	2.300	0,1 ~ 0,4	1.700	0,1 ~ 0,4	1.400	0,1 ~ 0,4	800	0,1 ~ 0,4
12	1.900	0,12 ~ 0,42	1.400	0,12 ~ 0,42	1.200	0,12 ~ 0,42	650	0,12 ~ 0,42



	Specjalna stal stopowa - hartowana SKD11 ~34HRC ~ 1.060N/mm²		Stal hartowana i odpuszczana 45~50HRC		Żeliwo - Żeliwo sferoidalne FCD250-FC400 ~ 500N/mm²		Aluminium - odlew stopów ADC - AC4D	
Vc	20~30m/min		20~30m/min		63~100m/min		80~160m/min	
Ø	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)	Prędkość (min⁻¹)	Prędkość posuwu (mm/obr.)
0,5	16.000	0,005 ~ 0,05	16.000	0,005 ~ 0,02	Uwaga 2.	0,005 ~ 0,05	Uwaga 2.	0,005 ~ 0,05
1	8.000	0,01 ~ 0,1	8.000	0,01 ~ 0,03	20.000	0,01 ~ 0,1	Uwaga 2.	0,01 ~ 0,1
2	4.000	0,02 ~ 0,18	4.000	0,03 ~ 0,06	12.000	0,02 ~ 0,18	15.000	0,02 ~ 0,18
3	2.700	0,04 ~ 0,24	2.700	0,04 ~ 0,08	8.000	0,04 ~ 0,24	12.000	0,04 ~ 0,24
4	2.000	0,04 ~ 0,24	2.000	0,05 ~ 0,1	6.500	0,04 ~ 0,24	9.500	0,04 ~ 0,24
6	1.300	0,06 ~ 0,36	1.300	0,06 ~ 0,12	4.300	0,06 ~ 0,36	6.400	0,06 ~ 0,36
8	1.000	0,08 ~ 0,38	1.000	0,08 ~ 0,15	3.200	0,08 ~ 0,38	4.800	0,08 ~ 0,38
10	800	0,1 ~ 0,4	800	0,1 ~ 0,18	2.600	0,1 ~ 0,4	3.800	0,1 ~ 0,4
12	650	0,12 ~ 0,42	650	0,12 ~ 0,21	2.200	0,12 ~ 0,42	3.200	0,12 ~ 0,42

Note1. Używając AD-LS-LDS, odpowiednio obniż prędkość posuwu.
Note2. W przypadku maszyn, które nie mogą osiągnąć podanych w tabeli prędkości należy ustawić możliwie najwyższą wartość obrotu.

1. Podane prędkości dotyczą wiercenia z rozpuszczalnym w wodzie chłodziwem.
2. Korzystając z nierozpuszczalnego w wodzie chłodziwa, należy obniżyć prędkość wiercenia o 20%.
3. W przypadku zagłębiania na powierzchni zakrzywionej lub pochyłej należy stosownie obniżyć prędkość posuwu.
4. Przy obróbce wysokoobrotowej użyj parametrów środkowych jako maksymalne.

WARUNKI SKRAWANIA

CRM

▫	Stal o niskiej zawartości węgla S15C • SS400 AIS11015		Stal węglowa S45C • S50C AIS11045 • 1050		Stal stopowa SCM • SNC • SNCM		Stop aluminium A7075 • ADC DIN ALZnMgCul.5D	
Vc	12 ~ 20 m/min		10 ~ 16 m/min		8 ~ 12 m/min		15 ~ 30 m/min	
Ø	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)
0,3	0,002~0,005	0,03~0,08	0,002~0,005	0,03~0,08	0,002~0,005	0,03~0,08	0,002~0,005	0,03~0,08
0,5	0,004~0,01	0,05~0,10	0,004~0,01	0,05~0,10	0,004~0,01	0,05~0,10	0,004~0,01	0,05~0,10
1	0,008~0,015	0,05~0,10	0,008~0,015	0,05~0,10	0,008~0,015	0,05~0,10	0,008~0,015	0,05~0,10
2	0,018~0,03	0,05~0,15	0,018~0,03	0,05~0,15	0,018~0,03	0,05~0,15	0,018~0,03	0,05~0,15
3	0,028~0,045	0,10~0,20	0,028~0,045	0,10~0,20	0,028~0,045	0,10~0,20	0,028~0,045	0,10~0,20
4	0,04~0,06	0,10~0,20	0,04~0,06	0,10~0,20	0,04~0,06	0,10~0,20	0,04~0,06	0,10~0,20
5	0,05~0,09	0,10~0,20	0,05~0,09	0,10~0,20	0,05~0,09	0,10~0,20	0,06~0,09	0,10~0,20
6	0,06~0,12	0,10~0,20	0,06~0,12	0,10~0,20	0,06~0,12	0,10~0,20	0,07~0,13	0,10~0,20
8	0,08~0,15	0,10~0,20	0,08~0,15	0,10~0,20	0,08~0,15	0,10~0,20	0,08~0,18	0,10~0,20
10	0,10~0,20	0,10~0,20	0,10~0,20	0,10~0,20	0,10~0,20	0,10~0,20	0,10~0,23	0,10~0,30
12	0,12~0,22	0,10~0,20	0,12~0,22	0,10~0,20	0,12~0,22	0,10~0,20	0,12~0,28	0,10~0,30
13	0,13~0,23	0,10~0,20	0,13~0,23	0,10~0,20	0,13~0,23	0,10~0,20	0,13~0,30	0,10~0,30

▫	Stal hartowana SKT • SKD				GG FC250		Miedź C1100 DIN ECu57	
	~40HRC		~50 HRC					
Vc	6 ~ 12 m/min		4 ~ 10 m/min		8 ~ 16 m/min		10 ~ 25 m/min	
Ø	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)	F (mm/rev.)	Removal Amount (mm)
0,3	0,001~0,004	0,03~0,08	-	-	0,002~0,005	0,03~0,08	0,002~0,005	0,03~0,08
0,5	0,003~0,009	0,05~0,10	-	-	0,004~0,01	0,05~0,10	0,004~0,01	0,05~0,10
1	0,007~0,014	0,05~0,10	-	-	0,008~0,015	0,05~0,10	0,008~0,015	0,05~0,10
2	0,015~0,027	0,05~0,15	-	-	0,018~0,03	0,05~0,15	0,018~0,03	0,05~0,15
3	0,023~0,04	0,10~0,20	0,012~0,03	0,03~0,08	0,028~0,045	0,10~0,20	0,028~0,045	0,10~0,20
4	0,032~0,052	0,10~0,20	0,015~0,035	0,03~0,08	0,04~0,06	0,10~0,20	0,04~0,06	0,10~0,20
5	0,04~0,08	0,10~0,20	0,02~0,05	0,03~0,08	0,05~0,09	0,10~0,20	0,05~0,09	0,10~0,20
6	0,05~0,10	0,10~0,20	0,025~0,055	0,03~0,08	0,06~0,12	0,10~0,20	0,06~0,12	0,10~0,20
8	0,06~0,13	0,10~0,20	0,03~0,075	0,03~0,08	0,08~0,15	0,10~0,20	0,08~0,15	0,10~0,20
10	0,08~0,18	0,10~0,20	0,04~0,08	0,03~0,08	0,10~0,20	0,10~0,20	0,10~0,20	0,10~0,20
12	0,10~0,20	0,10~0,20	0,04~0,09	0,03~0,08	0,12~0,23	0,10~0,20	0,12~0,23	0,10~0,20
13	0,10~0,21	0,10~0,20	0,04~0,10	0,03~0,08	0,13~0,25	0,10~0,20	0,13~0,25	0,10~0,20

WARUNKI SKRAWANIA

Wiercenie | Wiertła składane | Warunki skrawania

PXD



	Stal miękka Stal o niskiej zawartości węgla SS400 - S10C ~ 150HB ~500N/mm²			Stal węglowa S35C - S50C ~ 210HB ~710N/mm²			Stal stopowa SCM - SCr - SNCM 16 ~ 30HRC 710 ~ 950N/mm²			Żeliwo FC250 ~350N/mm²			Żeliwo sferoidalne FCD450 - FCD600 400 ~ 600N/mm²			Aluminiowe Stop odlewniczy AC4C • ADC		
Vc	80 ~ 120 m/min			80 ~ 120 m/min			60 ~ 120 m/min			80 ~ 120 m/min			60 ~ 100 m/min			80 ~ 180 m/min		
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/rev)		S (min⁻¹)	F (mm/rev)		S (min⁻¹)	F (mm/rev)		S (min⁻¹)	F (mm/rev)		S (min⁻¹)	F (mm/rev)		S (min⁻¹)	F (mm/rev)	
14	2.300	0,21	0,35	2.300	0,21	0,35	2.000	0,21	0,35	2.300	0,21	0,35	1.800	0,21	0,35	3.000	0,28	0,42
15	2.100	0,23	0,38	2.100	0,23	0,38	1.900	0,23	0,38	2.100	0,23	0,38	1.700	0,23	0,38	2.800	0,3	0,45
16	2.000	0,24	0,4	2.000	0,24	0,4	1.800	0,24	0,4	2.000	0,24	0,4	1.600	0,24	0,4	2.600	0,32	0,48
17	1.900	0,26	0,43	1.900	0,26	0,43	1.700	0,26	0,43	1.900	0,26	0,43	1.500	0,26	0,43	2.400	0,34	0,51
18	1.800	0,27	0,45	1.800	0,27	0,45	1.600	0,27	0,45	1.800	0,27	0,45	1.400	0,27	0,45	2.300	0,36	0,54
19	1.700	0,29	0,48	1.700	0,29	0,48	1.500	0,29	0,48	1.700	0,29	0,48	1.300	0,29	0,48	2.200	0,38	0,57
20	1.600	0,3	0,5	1.600	0,3	0,5	1.400	0,3	0,5	1.600	0,3	0,5	1.300	0,3	0,5	2.100	0,4	0,6
21	1.500	0,32	0,53	1.500	0,32	0,53	1.400	0,32	0,53	1.500	0,32	0,53	1.200	0,32	0,53	2.000	0,42	0,63
22	1.400	0,33	0,55	1.400	0,33	0,55	1.300	0,33	0,55	1.400	0,33	0,55	1.200	0,33	0,55	1.900	0,44	0,66
23	1.400	0,35	0,58	1.400	0,35	0,58	1.200	0,35	0,58	1.400	0,35	0,58	1.100	0,35	0,58	1.800	0,46	0,69
24	1.300	0,36	0,6	1.300	0,36	0,6	1.200	0,36	0,6	1.300	0,36	0,6	1.100	0,36	0,6	1.700	0,48	0,72
25	1.300	0,38	0,63	1.300	0,38	0,63	1.100	0,38	0,63	1.300	0,38	0,63	1.000	0,38	0,63	1.700	0,5	0,75

1. Wskazane prędkości i prędkość posuwu dotyczą pracy w oleju rozpuszczalnym w wodzie.
2. Odpowiednim płynem do obróbki jest rozpuszczalny w wodzie olej o wysokiej gęstości (rozcieńczenie mniejsze niż 20-krotne).
3. Przymocuj materiał roboczy w celu zmniejszenia możliwości deformacji, odchylenia obrobionej powierzchni, lub wibracji.
4. Zatkany otwór chłodzący może doprowadzić do uszkodzenia. Upewnij się, że filtr jest podłączony do podajnika oleju.

PHP

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie/ Twardość	Prędkość wiercenia Vc (m/min)	Tempo posuwu (mm/rev)			
				ø14~ø20.5	ø21~ø28	ø29~ø34	ø35~ø40
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	200 (150 ~ 250)	0,09 (0,06 ~ 0,13)	0,13 (0,10 ~ 0,18)	0,18 (0,13 ~ 0,21)	0,25 (0,20 ~ 0,27)
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	160 (100 ~ 220)	0,09(0,06 ~ 0,13)	0,13 (0,10 ~ 0,18)	0,18 (0,13 ~ 0,21)	0,25 (0,20 ~ 0,27)
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	140 (80 ~ 180)	0,08 (0,05 ~ 0,12)	0,12 (0,06 ~ 0,15)	0,14 (0,09 ~ 0,18)	0,15 (0,10 ~ 0,20)
M	Stal nierdzewna (Sucha) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (100 ~ 180)	0,08 (0,05 ~ 0,12)	0,10 (0,06 ~ 0,12)	0,15 (0,10 ~ 0,17)	0,18 (0,15 ~ 0,20)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	150 (100 ~ 180)	0,09 (0,06 ~ 0,13)	0,13 (0,10 ~ 0,18)	0,18 (0,13 ~ 0,21)	0,25 (0,20 ~ 0,27)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	130 (80 ~ 150)	0,09 (0,06 ~ 0,13)	0,12 (0,08 ~ 0,16)	0,16 (0,1 ~ 0,20)	0,20 (0,15 ~ 0,25)
N	Stop aluminium	~13%Si	220 (100 ~ 800)	0,09 (0,06 ~ 0,20)	0,13 (0,10 ~ 0,25)	0,18 (0,13 ~ 0,30)	0,25 (0,20 ~ 0,35)
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	–	30 (15 ~ 50)	0,04 (0,02 ~ 0,06)	0,06 (0,03 ~ 0,10)	0,08 (0,04 ~ 0,12)	0,10 (0,06 ~ 0,14)
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30 ~ 100)	0,06 (0,04 ~ 0,08)	0,08 (0,06 ~ 0,12)	0,10 (0,08 ~ 0,15)	0,12 (0,10 ~ 0,15)

1. Wskazane prędkości i posuw dotyczą oleju rozpuszczalnego w wodzie.
2. Odpowiednim płynem do obróbki jest rozpuszczalny w wodzie olej o wysokiej gęstości (rozcieńczenie mniejsze niż 20-krotne).
3. Nie zaleca się używania oleju rozpuszczalnego w wodzie.
4. Warunki te dotyczą głębokości wiercenia mniejszej niż trzykrotność średnicy wiertła.
5. Płytki powinny być silnie zamocowane do uchwytu w bardzo dokładny sposób.
6. Przymocuj Materiał obrabiany w celu zmniejszenia możliwości odkształcenia roboczego, odchylenia obrobionej powierzchni lub wibracji.
7. Zatkany otwór smarowniczy może doprowadzić do uszkodzenia. Upewnij się, że filtr jest podłączony do podajnika oleju.



WARUNKI SKRAWANIA

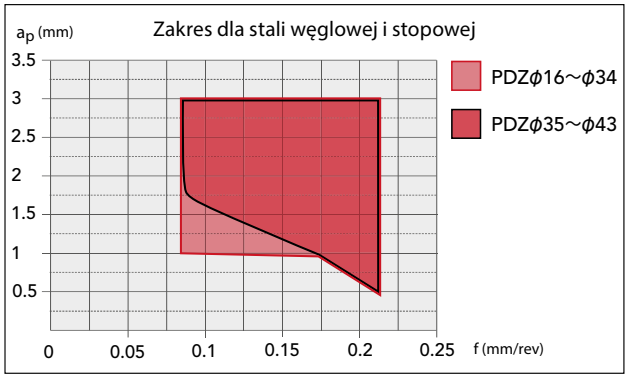
PDZ

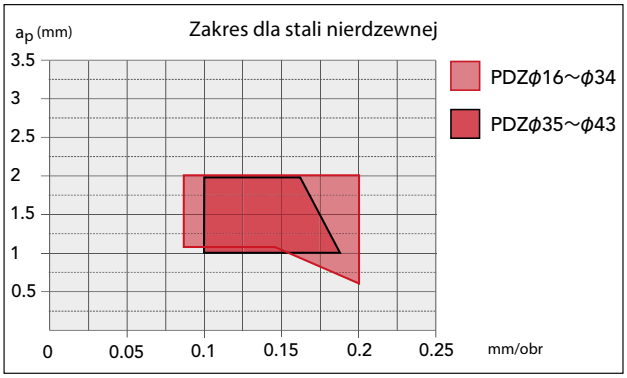
Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie/ Twardość	Vc (m/min)	Tempo posuwu (mm/rev)						
				ø16~ø16,5	ø17~ø18,5	ø19~ø20	ø21~ø24	ø25~ø28	ø29~ø33	ø34~ø43
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	200 (150~250)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,05~0,15)	0,1 (0,05~0,18)
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150 (100~220)	0,08 (0,04~0,14)	0,09 (0,04~0,16)	0,1 (0,04~0,18)	0,14 (0,04~0,2)	0,18 (0,06~0,25)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,35)
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0,06 (0,04~0,1)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,12 (0,04~0,15)	0,14 (0,06~0,2)	0,18 (0,08~0,25)	0,18 (0,08~0,25)
M	Stal nierdzewna (Sucha) (SUS304-SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,09 (0,04~0,12)	0,1 (0,04~0,15)	0,13 (0,06~0,2)	0,15 (0,08~0,25)	0,15 (0,08~0,25)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200 (150~280)	0,08 (0,04~0,14)	0,1 (0,04~0,16)	0,12 (0,04~0,2)	0,16 (0,08~0,25)	0,2 (0,06~0,3)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,35)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160 (100~220)	0,08 (0,04~0,12)	0,09 (0,04~0,14)	0,1 (0,04~0,18)	0,14 (0,04~0,2)	0,18 (0,06~0,25)	0,18 (0,08~0,25)	0,18 (0,08~0,25)
N	Stop aluminium	~13%Si	200 (100~800)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,04~0,16)	0,12 (0,04~0,2)	0,16 (0,04~0,25)	0,2 (0,06~0,3)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,3)
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	–	50 (15~60)	0,04 (0,02~0,06)	0,05 (0,03~0,06)	0,05 (0,03~0,06)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,06~0,1)	0,1 (0,06~0,12)	0,1 (0,06~0,12)
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30~100)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,04~0,15)	0,1 (0,06~0,2)	0,14 (0,08~0,2)	0,14 (0,08~0,2)
H	Stal wstępnie utwardzana NAK80	40~43HRC	100 (60~120)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,12)	0,07 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,06~0,15)	0,1 (0,06~0,15)	0,1 (0,06~0,15)
	Stal hartowana SKD11	50~55HRC	60 (40~80)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)

1. Podane prędkości i posuwy dotyczą stosowania oleju rozpuszczalnego w wodzie z doprowadzeniem wewnętrznym.
2. Odpowiednia ciecz chłodząco-smarująca jest rozpuszczalna w wodzie i ma dużą gęstość (mniej niż 20-krotne rozcieńczenie).
3. Nie zaleca się stosowania oleju nierozpuszczalnego w wodzie.
4. Powyższe warunki obróbki należy traktować jako ogólne wytyczne. Może być konieczna korekta w zależności od rzeczywistych warunków obróbki.
5. Płytki powinny być zamocowane do oprawki w sposób bardzo dokładny z zachowaniem czystości.
6. Zamocuj materiał obrabiany, aby zmniejszyć możliwość deformacji obrabianej części, odchylenia obrabianej powierzchni lub wibracji.
7. Zatkany otwór olejowy może doprowadzić do pęknięcia. Upewnij się, że do podajnika oleju jest podłączony filtr.

Toczenie

Warunki skrawania przy toczeniu wewnętrznym / zewnętrznym





Wiertło płaskie z węglików spiekanych

ADF

Wiertło płaskie z węglików spiekanych

Zakres rozmiarów

ADF-2D	Ø0,2	~	Ø20
ADFO-3D	Ø3	~	Ø20
ADFLS-2D	Ø3	~	Ø20
ADF-NC	Ø2	~	Ø12
ADFO-NC	Ø3	~	Ø10



WARUNKI SKRAWANIA

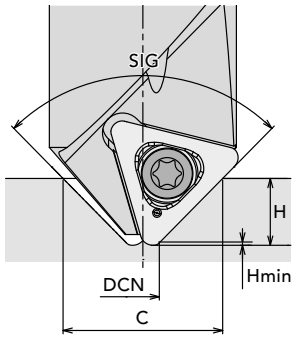
PLDS

Narzędzie centrujące i fazujące

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / twardość	Vc (m/min) Prędkość skrawania	(min^{-1}) S	(mm/rev) Tempo posuwu	
					Centrowanie	Pogłębianie (posuw boczny)
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	80 (60~120)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	80 (60~120)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	80 (60~120)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
M	Stal nierdzewna (Sucha) (Coolant) (SUS304-SUS420)	~250HB	80 (60~120)	1.500 ~ 2.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm^2	100 (60~140)	1.500 ~ 3.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm^2	100 (60~140)	1.500 ~ 3.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
N	Stop aluminium	~13%Si	150 (100~200)	2.500 ~ 5.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
S	Stopy żaroodporne (na mokro) (Inconel 718)	–	35 (25~60)	600 ~ 1.500	0,04 (0,03 ~ 0,06)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	40 (30~100)	700 ~ 2.500	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	80 (60~100)	1.500 ~ 3.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)
	Stal do pracy na gorąco (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	60 (50~80)	1.200 ~ 2.000	0,06 (0,03 ~ 0,08)	0,08 (0,05 ~ 0,12)

1. Powyższe warunki skrawania należy traktować jako ogólne wytyczne. Może być konieczna korekta w zależności od rzeczywistych warunków skrawania.
2. Płytki powinny być zamocowane w oprawce w sposób bardzo czysty i staranny.
3. Zamocuj dobrze materiał obrabiany, aby zmniejszyć możliwość deformacji obrabianej części, odchylenia obrabianej powierzchni lub wibracji.
4. Do posuwu rowków V należy użyć 80% posuwu pogłębiającego (posuw boczny) podanego w powyższej tabeli.

Standardowa głębokość centrowania (H)



SIG = 90°
Hmin = 0,25
DCN = Ø 2,5 (minimalna średnica obrabianego otworu)

H= (C-DCN) / 2 + Hmin

H = Głębokość centrowania
C = Średnica pogłębiacza

Przykład:
Gdy SIG=90°C=φ10 (średnica pogłębiacza), wartość H będzie wynosić 4 mm zamiast 5 mm.

SIG = 120°
Hmin = 0,1
DCN = Ø 2,4 (minimalna średnica obrabianego otworu)

H= (C-DCN) / 3,46 + Hmin

H = Głębokość centrowania
C = Średnica pogłębiacza

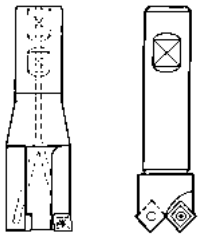
Zalecenia dla serii 49030

49030	Wartości	
	6 x d	3 x d
	Chwyt stalowy f_z ~ 0,1	Chwyt stalowy f_z ~ 0,1
Materiał obrabiany	**Vc m/min.**	**Vc m/min.**
Stale automatowe Stale ogólnego przeznaczenia Stale do nawęglania niestopowe, C < 0,2%	50 - 60	150 - 250
Stale automatowe Stale ogólnego przeznaczenia Stale hartowane stopowe, C < 0,45%	50 - 60	150 - 250
Stale hartowane Stale narzędziowe stopowe, C < 0,8%	50 - 60	150 - 200
Stale wysokostopowe Stale narzędziowe do obróbki plastycznej na zimno Formowane na gorąco C > 0,8%	50 - 60	150 - 200
Stale nierdzewne martenzy- tyczne Stale nierdzewne	50 - 60	150 - 200
Stale nierdzewne austeni- tyczne	50 - 60	150 - 200
Wysokotemperaturowe Stopy na bazie Ni + Co	40 - 60	40 - 90
Stopy tytanu	40 - 60	40 - 90
Żeliwo szare	50 - 60	150 - 200
Żeliwo ciągliwe i sferoidalne Odlewy	50 - 60	150 - 200
Aluminiowe	50 - 60	150 - 200
Miedź / Mosiądz / Brąz	50 - 60	150 - 200

WARUNKI SKRAWANIA

Wytyczne

Dla prędkości skrawania Vc m/min oraz posuwów na ząb fz mm, przy Frezowaniu, Pogłębianiu oraz Fazowaniu przy użyciu płytek węglikowych i ceramicznych.

Narzędzie:			
Type.:	49037 49038 49039	49100	
Płytki	MPHT MPHW MPMT*	MCHT MCMT*	MBHT MBHW MBMT*
Wymiary	060202 060204*	09T304 09T308*	120404 120408*
f_z:	0,03–0,1 0,03–0,12*	0,05–0,15 0,05–0,25*	0,05–0,15 0,05–0,25*

Materiał obrabiany	Typ	PMK92	CH1	KM22	CT50 CT53	CH1	CT50
		Vc m/min.					
Stale ogólnego przeznaczenia Stale do nawęglania niestopowe, C < 0,2%	HB 150–200 < 600 mm²	180–350	–	–	300–500	–	300–500
Stale ogólnego przeznaczenia Stale hartowane unstopowe, C < 0,45%	HB 175–225 < 800 mm²	160–300	–	–	250–400	–	250–400
Stale hartowane Stale narzędziowe, C < 0,8%	HB 200–300 < 1000 mm²	140–220	–	–	200–350	–	200–350
Stale wysokostopowe, Stale narzędziowe do obróbki plastycznej na zimno Formowane na gorąco C > 0,8%"	HB 200–300 < 1000 mm²	90–150	–	–	180–250	–	180–250
Stale nierdzewne, austenityczne	HB 140–190 < 700 mm²	–	100–180	150–300	150–300	100–180	150–300
Stale nierdzewne, martenzytyczne	HB 175–245 < 1000 mm²	90–180	–	–	150–240	–	150–240
Wysokotemperaturowe stopy na bazie Ni + Cr	HB 200–400 < 1200 mm²	–	15–60	15–70	15–70	15–60	15–70
Stopy tytanu	HB 215–500 < 1000 mm²	–	40–60	40–70	–	40–60	15–70
Żeliwa szare	HB < 200	180–300	160–200	180–300	250–400	160–200	250–400
Żeliwa sferoidalne	HB > 200	170–280	150–190	170–280	250–400	150–190	250–400
Aluminium	HB < 160	–	300–1000	300–1000	–	300–1000	300–1000
Miedź / Mosiądz / Brąz	HB < 120	–	180–200	180–270	–	190–240	200–300

zależnie od stabilności narzędzia i sztuki obrabianej

WARUNKI SKRAWANIA

Wiercenie | Wiertła składane | Warunki skrawania

P2D & P3D

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie/ Twardość	Vc (m/min)	Prędkość posuwu (mm/obr.)							
				ø12~ø14,5	ø15~ø16,5	ø17~ø18,5	ø19~ø20,5	ø21~ø24,5	ø25~ø28,5	ø29~ø33,5	ø34~ø63
P	Miękka stal- Stal niskowęglowa (SS400-S10C)	~180HB	200 (150~250)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,05~0,15)	0,1 (0,05~0,18)
	Stal niestopowa- Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150 (100~220)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,14)	0,09 (0,04~0,16)	0,1 (0,04~0,18)	0,14 (0,04~0,2)	0,18 (0,06~0,25)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,35)
	Stal narzędziowa (SKD11-SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,12 (0,04~0,15)	0,14 (0,06~0,2)	0,18 (0,08~0,25)	0,18 (0,08~0,25)
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0,07 (0,04~0,1)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,09 (0,04~0,12)	0,1 (0,04~0,15)	0,13 (0,06~0,2)	0,15 (0,08~0,25)	0,15 (0,08~0,25)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200 (150~280)	0,08 (0,04~0,14)	0,08 (0,04~0,14)	0,1 (0,04~0,16)	0,12 (0,04~0,2)	0,16 (0,08~0,25)	0,2 (0,06~0,3)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,35)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160 (100~220)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,09 (0,04~0,14)	0,1 (0,04~0,18)	0,14 (0,04~0,2)	0,18 (0,06~0,25)	0,18 (0,08~0,25)	0,18 (0,08~0,25)
N	Stopy aluminium	~13%Si	200 (100~800)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,04~0,16)	0,12 (0,04~0,2)	0,16 (0,04~0,25)	0,2 (0,06~0,3)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,3)
S	Aluminiowe żaroodporne Stop(na mokro) (Inconel 718)	–	30 (15~50)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,05 (0,03~0,06)	0,05 (0,03~0,06)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,06~0,1)	0,1 (0,06~0,12)	0,1 (0,06~0,12)
	Stop tytanu (na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30~100)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,04~0,15)	0,1 (0,06~0,2)	0,14 (0,08~0,2)	0,14 (0,08~0,2)
H	Stal twarda NAK80	40~43HRC	100 (60~120)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,12)	0,07 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,06~0,15)	0,1 (0,06~0,15)	0,1 (0,06~0,15)
	Stal hartowana SKD11	50~55HRC	60 (40~80)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)

P4D

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie/ Twardość	Vc (m/min)	Prędkość posuwu (mm/obr.)							
				ø12~ø14,5	ø15~ø16,5	ø17~ø18,5	ø19~ø20,5	ø21~ø24,5	ø25~ø28,5	ø29~ø33,5	ø34~ø63
P	Miękka stal- Stal niskowęglowa (SS400-S10C)	~180HB	200 (150~250)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,05~0,15)	0,1 (0,05~0,18)
	Stal niestopowa- Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150 (100~220)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,14)	0,08 (0,04~0,16)	0,09 (0,04~0,18)	0,12 (0,04~0,15)	0,18 (0,06~0,25)	0,2 (0,08~0,25)	0,2 (0,08~0,3)
	Stal narzędziowa (SKD11-SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,1)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,04~0,13)	0,14 (0,06~0,2)	0,18 (0,08~0,25)	0,18 (0,08~0,25)
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,13 (0,06~0,2)	0,15 (0,08~0,2)	0,15 (0,08~0,2)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200 (150~280)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,14)	0,09 (0,04~0,16)	0,1 (0,04~0,2)	0,12 (0,04~0,15)	0,2 (0,06~0,3)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,3)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160 (100~220)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,09 (0,04~0,15)	0,12 (0,04~0,15)	0,15 (0,06~0,25)	0,18 (0,08~0,25)	0,18 (0,08~0,25)
N	Stopy aluminium	~13%Si	200 (100~800)	0,07 (0,04~0,12)	0,07 (0,04~0,12)	0,09 (0,04~0,12)	0,12 (0,04~0,2)	0,14 (0,04~0,2)	0,2 (0,06~0,3)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,3)
S	Aluminiowe żaroodporne Stop(na mokro) (Inconel 718)	–	30 (15~50)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,05 (0,04~0,08)	0,07 (0,06~0,1)	0,08 (0,06~0,12)	0,08 (0,06~0,12)
	Stop tytanu (na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30~100)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,04~0,1)	0,1 (0,06~0,2)	0,14 (0,08~0,2)	0,14 (0,08~0,2)
H	Stal twarda NAK80	40~43HRC	100 (60~120)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,06~0,12)	0,1 (0,06~0,13)	0,1 (0,06~0,13)
	Stal hartowana SKD11	50~55HRC	60 (40~80)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)

Instrukcje PHP obowiązujące również dla P2D

P5D

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie/ Twardość	Vc (m/min)	Prędkość posuwu (mm/obr.)							
				ø12~ø14,5	ø15~ø16,5	ø17~ø18,5	ø19~ø20,5	ø21~ø24,5	ø25~ø28,5	ø29~ø33,5	ø34~ø63
P	Miękka stal- Stal niskowęglowa (SS400-S10C)	~180HB	200 (150~250)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,05~0,15)	0,1 (0,05~0,18)
	Stal niestopowa- Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150 (100~220)	0,06 (0,04~0,09)	0,06 (0,04~0,09)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,14)	0,12 (0,04~0,15)	0,15 (0,06~0,2)	0,18 (0,08~0,2)	0,18 (0,08~0,25)
	Stal narzędziowa (SKD11-SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,07 (0,04~0,1)	0,1 (0,04~0,13)	0,12 (0,06~0,15)	0,15 (0,08~0,18)	0,16 (0,08~0,22)
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,07 (0,04~0,09)	0,08 (0,04~0,1)	0,1 (0,06~0,15)	0,12 (0,06~0,18)	0,12 (0,06~0,2)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200 (150~280)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,13)	0,12 (0,04~0,15)	0,15 (0,06~0,2)	0,18 (0,08~0,2)	0,18 (0,08~0,25)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160 (100~220)	0,06 (0,04~0,09)	0,06 (0,04~0,09)	0,08 (0,04~0,12)	0,08 (0,04~0,12)	0,1 (0,04~0,13)	0,12 (0,06~0,15)	0,15 (0,08~0,18)	0,18 (0,08~0,25)
N	Stopy aluminium	~13%Si	200 (100~800)	0,06 (0,04~0,1)	0,06 (0,04~0,1)	0,09 (0,04~0,12)	0,1 (0,04~0,15)	0,12 (0,04~0,15)	0,15 (0,06~0,25)	0,2 (0,08~0,3)	0,2 (0,08~0,3)
S	Aluminiowe żaroodporne Stop(na mokro) (Inconel 718)	–	30 (15~50)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,04 (0,02~0,06)	0,07 (0,06~0,08)	0,07 (0,06~0,08)	0,07 (0,06~0,08)
	Stop tytanu (na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30~100)	0,05 (0,04~0,08)	0,05 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,1)	0,08 (0,06~0,15)	0,1 (0,08~0,15)	0,1 (0,08~0,15)
H	Stal twarda NAK80	40~43HRC	100 (60~120)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,06 (0,04~0,08)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,06~0,12)	0,1 (0,06~0,12)	0,1 (0,06~0,12)
	Stal hartowana SKD11	50~55HRC	60 (40~80)	0,05 (0,04~0,07)	0,05 (0,04~0,07)	0,05 (0,04~0,07)	0,06 (0,04~0,07)	0,06 (0,04~0,08)	0,07 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)	0,08 (0,04~0,1)



WARUNKI SKRAWANIA

PZAG

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie/ Twardość	Vc (m/min)	Prędkość posuwu (mm/obr.)				
				ø14~ø17,5	ø20~ø23	ø26~ø48	ø54~ø72	ø76~ø82
P	Miękka stal- Stal niskowęglowa (SS400-S10C)	~180HB	160 (100~200)	0,14(0,08~0,2)	0,18(0,1~0,25)	0,2(0,12~0,3)	0,4(0,2~0,6)	0,4(0,2~0,6)
	Stal niestopowa- Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150 (100~220)	0,14(0,08~0,2)	0,18(0,1~0,25)	0,2(0,12~0,3)	0,4(0,2~0,6)	0,4(0,2~0,6)
	Stal narzędziowa (SKD11-SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0,12(0,08~0,15)	0,14(0,1~0,2)	0,18(0,12~0,25)	0,4(0,2~0,5)	0,4(0,2~0,5)
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0,1(0,08~0,15)	0,12(0,1~0,2)	0,16(0,12~0,25)	0,35(0,2~0,5)	0,35(0,2~0,5)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200 (150~280)	0,16(0,08~0,25)	0,2(0,1~0,3)	0,3(0,15~0,4)	0,6(0,3~0,8)	0,6(0,3~0,8)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160 (100~220)	0,14(0,08~0,2)	0,18(0,1~0,25)	0,2(0,15~0,3)	0,4(0,3~0,6)	0,4(0,3~0,6)
N	Stopy aluminium	~13%Si	200 (100~800)	0,16(0,08~0,25)	0,2(0,1~0,3)	0,3(0,15~0,4)	0,6(0,3~0,8)	0,6(0,3~0,8)
S	Aluminiowe żaroodporne Stop(na mokro) (Inconel 718)	–	50 (30~60)	0,08(0,05~0,14)	0,08(0,06~0,14)	0,12(0,08~0,2)	0,25(0,16~0,4)	0,25(0,16~0,4)
	Stop tytanu (na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30~100)	0,08(0,05~0,14)	0,1(0,06~0,16)	0,14(0,08~0,2)	0,3(0,16~0,5)	0,3(0,16~0,5)
H	Stal twarda NAK80	40~43HRC	100 (60~120)	0,08(0,05~0,14)	0,1(0,06~0,16)	0,14(0,08~0,2)	0,3(0,16~0,5)	0,3(0,16~0,5)
	Stal hartowana SKD11	50~55HRC	60 (40~80)	0,08(0,05~0,14)	0,08(0,05~0,14)	0,12(0,08~0,2)	0,25(0,16~0,4)	0,25(0,16~0,4)

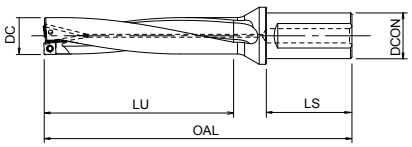
WIERCENIE | WIERTŁA SKŁADANE



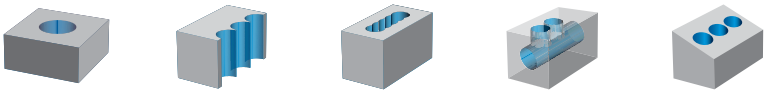
P2D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 2xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 77 rozmiary



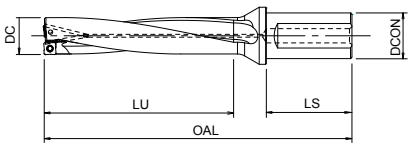
B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803180	P2D1200FS20M03	12	XCMT03	87	24	50	20
7803181	P2D1250FS20M03	12,5	XCMT03	88	25	50	20
7803182	P2D1300FS20M03	13	XCMT03	89	26	50	20
7803183	P2D1350FS20M03	13,5	XCMT03	90	27	50	20
7803184	P2D1400FS20M03	14	XCMT03	91	28	50	20
7803185	P2D1450FS20M03	14,5	XCMT03	92	29	50	20
7803117	P2D1500FS20M04	15	XCMT04	95	30	50	20
7803118	P2D1550FS20M04	15,5	XCMT04	96	31	50	20
7803119	P2D1600FS20M04	16	XCMT04	97	32	50	20
7803120	P2D1650FS20M04	16,5	XCMT04	98	33	50	20
7803121	P2D1700FS20M05	17	XCMT05	102	34	50	20
7803122	P2D1750FS20M05	17,5	XCMT05	103	35	50	20
7803190	P2D1750FS25M05	17,5	XCMT05	109	35	56	25
7803123	P2D1800FS25M05	18	XCMT05	110	36	56	25
7803124	P2D1850FS25M05	18,5	XCMT05	111	37	56	25
7803125	P2D1900FS25M06	19	XCMT06	112	38	56	25
7803126	P2D1950FS25M06	19,5	XCMT06	113	39	56	25
7803127	P2D2000FS25M06	20	XCMT06	114	40	56	25
7803128	P2D2050FS25M06	20,5	XCMT06	115	41	56	25
7803129	P2D2100FS25M07	21	XCMT07	121	42	56	25
7803130	P2D2150FS25M07	21,5	XCMT07	122	43	56	25
7803131	P2D2200FS25M07	22	XCMT07	123	44	56	25
7803132	P2D2250FS25M07	22,5	XCMT07	124	45	56	25
7803133	P2D2300FS25M07	23	XCMT07	125	46	56	25
7803134	P2D2350FS32M07	23,5	XCMT07	130	47	60	32
7803191	P2D2350FS25M07	23,5	XCMT07	126	47	56	25
7803135	P2D2400FS32M07	24	XCMT07	131	48	60	32
7803192	P2D2400FS25M07	24	XCMT07	127	48	56	25
7803136	P2D2450FS32M07	24,5	XCMT07	132	49	60	32
7803193	P2D2450FS25M07	24,5	XCMT07	128	49	56	25
7803137	P2D2500FS32M08	25	XCMT08	133	50	60	32
7803194	P2D2500FS25M08	25	XCMT08	129	50	56	25
7803138	P2D2550FS32M08	25,5	XCMT08	134	51	60	32
7803195	P2D2550FS25M08	25,5	XCMT08	130	51	56	25
7803139	P2D2600FS32M08	26	XCMT08	135	52	60	32
7803140	P2D2650FS32M08	26,5	XCMT08	136	53	60	32
7803141	P2D2700FS32M08	27	XCMT08	137	54	60	32
7803142	P2D2800FS32M08	28	XCMT08	139	56	60	32
7803143	P2D2850FS32M08	28,5	XCMT08	140	57	60	32
7803144	P2D2900FS32M09	29	XCMT09	141	58	60	32
7803145	P2D3000FS32M09	30	XCMT09	143	60	60	32
7803146	P2D3100FS32M09	31	XCMT09	145	62	60	32
7803196	P2D3100FS40M09	31	XCMT09	155	62	70	40
7803147	P2D3200FS32M09	32	XCMT09	147	64	60	32
7803197	P2D3200FS40M09	32	XCMT09	157	64	70	40
7803148	P2D3300FS40M09	33	XCMT09	159	66	70	40
7803149	P2D3350FS40M09	33,5	XCMT09	160	67	70	40
7803150	P2D3400FS40M10	34	XCMT10	161	68	70	40
7803151	P2D3500FS40M10	35	XCMT10	163	70	70	40
7803152	P2D3600FS40M10	36	XCMT10	165	72	70	40
7803153	P2D3700FS40M10	37	XCMT10	167	74	70	40
7803154	P2D3800FS40M10	38	XCMT10	169	76	70	40
7803155	P2D3900FS40M12	39	XCMT12	178	78	70	40
7803156	P2D4000FS40M12	40	XCMT12	180	80	70	40

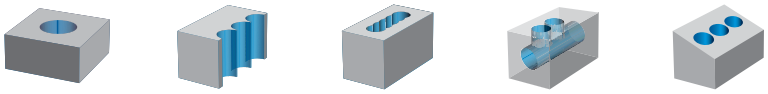
P2D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 2xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 77 rozmiary



B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803157	P2D4100FS40M12	41	XCMT12	182	82	70	40
7803158	P2D4200FS40M12	42	XCMT12	184	84	70	40
7803159	P2D4300FS40M12	43	XCMT12	186	86	70	40
7803160	P2D4400FS40M12	44	XCMT12	188	88	70	40
7803161	P2D4500FS40M13	45	XCMT13	190	90	70	40
7803162	P2D4600FS40M13	46	XCMT13	192	92	70	40
7803163	P2D4700FS40M13	47	XCMT13	194	94	70	40
7803164	P2D4800FS40M13	48	XCMT13	196	96	70	40
7803165	P2D4900FS40M13	49	XCMT13	198	98	70	40
7803166	P2D5000FS40M14	50	XCMT14	200	100	70	40
7803167	P2D5100FS40M14	51	XCMT14	202	102	70	40
7803168	P2D5200FS40M14	52	XCMT14	204	104	70	40
7803169	P2D5300FS40M14	53	XCMT14	206	106	70	40
7803170	P2D5400FS40M14	54	XCMT14	208	108	70	40
7803171	P2D5500FS40M14	55	XCMT14	210	110	70	40
7803172	P2D5600FS40M14	56	XCMT14	212	112	70	40
7803173	P2D5700FS40M16	57	XCMT16	214	114	70	40
7803174	P2D5800FS40M16	58	XCMT16	216	116	70	40
7803175	P2D5900FS40M16	59	XCMT16	218	118	70	40
7803176	P2D6000FS40M16	60	XCMT16	220	120	70	40
7803177	P2D6100FS40M16	61	XCMT16	222	122	70	40
7803178	P2D6200FS40M16	62	XCMT16	224	124	70	40
7803179	P2D6300FS40M16	63	XCMT16	226	126	70	40

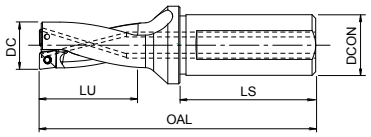
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
12 - 14,5	7808096	FS18536P	Śruba zaciskowa
15 - 18,5	7808139	FS20543P	Śruba zaciskowa
19 - 20,5	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa
21 - 24,5	7808136	FS25560P	Śruba zaciskowa
25 - 33,5	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa
34 - 44	7808137	FS35586P	Śruba zaciskowa
45 - 63	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa
12 - 18,5	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
19 - 20,5	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz
21 - 24,5	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
25 - 33,5	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz
34 - 44	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz
45 - 63	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz

PDZ-2D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane płaskie z chłodzeniem wewnętrznym
- Do 2xD
- 33 rozmiary



B.677 B.633

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803776	PDZ1600FS20M05-2D	16	ZPNT050204EN	97	32	50	20
7803777	PDZ1650FS20M05-2D	16,5	ZPNT050204EN	98	33	50	20
7803778	PDZ1700FS20M05-2D	17	ZPNT050204EN	102	34	50	20
7803779	PDZ1750FS25M05-2D	17,5	ZPNT050204EN	109	35	56	25
7803780	PDZ1800FS25M05-2D	18	ZPNT050204EN	110	36	56	25
7803781	PDZ1850FS25M05-2D	18,5	ZPNT050204EN	111	37	56	25
7803782	PDZ1900FS25M06-2D	19	ZPNT060204EN	112	38	56	25
7803783	PDZ1950FS25M06-2D	19,5	ZPNT060204EN	113	39	56	25
7803784	PDZ2000FS25M06-2D	20	ZPNT060204EN	114	40	56	25
7803785	PDZ2100FS25M06-2D	21	ZPNT060204EN	121	42	56	25
7803786	PDZ2200FS25M06-2D	22	ZPNT060204EN	123	44	56	25
7803787	PDZ2300FS25M07-2D	23	ZPNT070304EN	125	46	56	25
7803788	PDZ2400FS25M07-2D	24	ZPNT070304EN	127	48	56	25
7803789	PDZ2500FS25M07-2D	25	ZPNT070304EN	129	50	56	25
7803790	PDZ2500FS32M07-2D	25	ZPNT070304EN	133	50	60	32
7803791	PDZ2600FS32M07-2D	26	ZPNT070304EN	135	52	60	32
7803792	PDZ2700FS32M08-2D	27	ZPNT080304EN	137	54	60	32
7803793	PDZ2800FS32M08-2D	28	ZPNT080304EN	139	56	60	32
7803794	PDZ2900FS32M08-2D	29	ZPNT080304EN	141	58	60	32
7803795	PDZ3000FS32M08-2D	30	ZPNT080304EN	143	60	60	32
7803796	PDZ3100FS32M08-2D	31	ZPNT080304EN	145	62	60	32
7803797	PDZ3200FS32M09-2D	32	ZPNT090404EN	147	64	60	32
7803798	PDZ3300FS40M09-2D	33	ZPNT090404EN	159	66	70	40
7803799	PDZ3400FS40M09-2D	34	ZPNT090404EN	161	68	70	40
7803800	PDZ3500FS40M10-2D	35	ZPNT100408EN	163	70	70	40
7803801	PDZ3600FS40M10-2D	36	ZPNT100408EN	165	72	70	40
7803802	PDZ3700FS40M10-2D	37	ZPNT100408EN	167	74	70	40
7803803	PDZ3800FS40M10-2D	38	ZPNT100408EN	169	76	70	40
7803804	PDZ3900FS40M13-2D	39	ZPNT130508EN	178	78	70	40
7803805	PDZ4000FS40M13-2D	40	ZPNT130508EN	180	80	70	40
7803806	PDZ4100FS40M13-2D	41	ZPNT130508EN	182	82	70	40
7803807	PDZ4200FS40M13-2D	42	ZPNT130508EN	184	84	70	40
7803808	PDZ4300FS40M13-2D	43	ZPNT130508EN	186	86	70	40

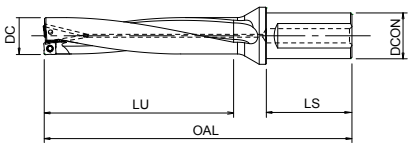
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	Applicable inserts	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia	Moment dokręcenia
16 - 18,5	ZPNT050204EN	7808139	FS20543P	Śruba zaciskowa	0,7 N.m
19 -22	ZPNT060204EN	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa	1,0 N.m
23 - 26	ZPNT070304EN	7808136	FS25560P	Śruba zaciskowa	1,6 N.m
27 - 34	ZPNT080304EN / ZPNT090404EN	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa	2,2 N.m
35 - 38	ZPNT100408EN	7808137	FS35586P	Śruba zaciskowa	3,2 N.m
39 - 43	ZPNT130508EN	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa	5,0 N.m
16 - 18,5	ZPNT050204EN	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz	-
19 -22	ZPNT060204EN	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz	-
23 - 26	ZPNT070304EN	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz	-
27 - 34	ZPNT080304EN / ZPNT090404EN	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz	-
35 - 38	ZPNT100408EN	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz	-
39 - 43	ZPNT130508EN	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz	-

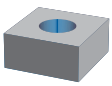
P3D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 3xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 88 rozmiary







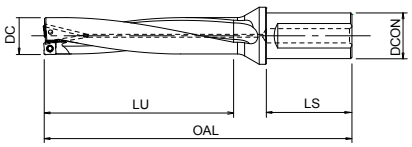
B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803210	P3D1200FS20M03	12	XCMT03	99	36	50	20
7803211	P3D1250FS20M03	12,5	XCMT03	100,5	37,5	50	20
7803212	P3D1270FS20M03	12,7	XCMT03	101,1	38,1	50	20
7803213	P3D1300FS20M03	13	XCMT03	102	39	50	20
7803214	P3D1350FS20M03	13,5	XCMT03	103,5	40,5	50	20
7803215	P3D1400FS20M03	14	XCMT03	105	42	50	20
7803216	P3D1450FS20M03	14,5	XCMT03	106,5	43,5	50	20
7803217	P3D1500FS20M04	15	XCMT04	110	45	50	20
7803218	P3D1550FS20M04	15,5	XCMT04	112	47	50	20
7803219	P3D1600FS20M04	16	XCMT04	113	48	50	20
7803220	P3D1650FS20M04	16,5	XCMT04	115	50	50	20
7803221	P3D1700FS20M05	17	XCMT05	119	51	50	20
7803222	P3D1750FS20M05	17,5	XCMT05	121	53	50	20
7803290	P3D1750FS25M05	17,5	XCMT05	127	53	56	25
7803223	P3D1800FS25M05	18	XCMT05	128	54	56	25
7803224	P3D1850FS25M05	18,5	XCMT05	130	56	56	25
7803225	P3D1900FS25M06	19	XCMT06	131	57	56	25
7803226	P3D1950FS25M06	19,5	XCMT06	133	59	56	25
7803227	P3D2000FS25M06	20	XCMT06	134	60	56	25
7803228	P3D2050FS25M06	20,5	XCMT06	136	62	56	25
7803229	P3D2100FS25M07	21	XCMT07	142	63	56	25
7803230	P3D2150FS25M07	21,5	XCMT07	144	65	56	25
7803231	P3D2200FS25M07	22	XCMT07	145	66	56	25
7803232	P3D2250FS25M07	22,5	XCMT07	147	68	56	25
7803233	P3D2300FS25M07	23	XCMT07	148	69	56	25
7803234	P3D2350FS32M07	23,5	XCMT07	154	71	60	32
7803291	P3D2350FS25M07	23,5	XCMT07	150	71	56	25
7803235	P3D2400FS32M07	24	XCMT07	155	72	60	32
7803292	P3D2400FS25M07	24	XCMT07	151	72	56	25
7803236	P3D2450FS32M07	24,5	XCMT07	157	74	60	32
7803293	P3D2450FS25M07	24,5	XCMT07	153	74	56	25
7803237	P3D2500FS32M08	25	XCMT08	158	75	60	32
7803294	P3D2500FS25M08	25	XCMT08	154	75	56	25
7803238	P3D2550FS32M08	25,5	XCMT08	160	77	60	32
7803295	P3D2550FS25M08	25,5	XCMT08	156	77	56	25
7803239	P3D2600FS32M08	26	XCMT08	161	78	60	32
7803240	P3D2650FS32M08	26,5	XCMT08	163	80	60	32
7803241	P3D2700FS32M08	27	XCMT08	164	81	60	32
7803300	P3D2750FS32M08	27,5	XCMT08	166	83	60	32
7803242	P3D2800FS32M08	28	XCMT08	167	84	60	32
7803243	P3D2850FS32M08	28,5	XCMT08	169	86	60	32
7803244	P3D2900FS32M09	29	XCMT09	170	87	60	32
7803301	P3D2950FS32M09	29,5	XCMT09	172	89	60	32
7803245	P3D3000FS32M09	30	XCMT09	173	90	60	32
7803302	P3D3050FS32M09	30,5	XCMT09	175	92	60	32
7803246	P3D3100FS32M09	31	XCMT09	176	93	60	32
7803296	P3D3100FS40M09	31	XCMT09	186	93	70	40
7803303	P3D3150FS32M09	31,5	XCMT09	178	95	60	32
7803247	P3D3200FS32M09	32	XCMT09	179	96	60	32
7803297	P3D3200FS40M09	32	XCMT09	189	96	70	40
7803304	P3D3250FS40M09	32,5	XCMT09	191	98	70	40
7803248	P3D3300FS40M09	33	XCMT09	192	99	70	40
7803249	P3D3350FS40M09	33,5	XCMT09	194	101	70	40
7803250	P3D3400FS40M10	34	XCMT10	195	102	70	40

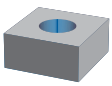
P3D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 3xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 88 rozmiary







B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803305	P3D3450FS40M10	34,5	XCMT10	197	104	70	40
7803251	P3D3500FS40M10	35	XCMT10	198	105	70	40
7803306	P3D3550FS40M10	35,5	XCMT10	200	107	70	40
7803252	P3D3600FS40M10	36	XCMT10	201	108	70	40
7803253	P3D3700FS40M10	37	XCMT10	204	111	70	40
7803307	P3D3750FS40M10	37,5	XCMT10	206	113	70	40
7803254	P3D3800FS40M10	38	XCMT10	207	114	70	40
7803255	P3D3900FS40M12	39	XCMT12	217	117	70	40
7803256	P3D4000FS40M12	40	XCMT12	220	120	70	40
7803308	P3D4050FS40M12	40,5	XCMT12	222	122	70	40
7803257	P3D4100FS40M12	41	XCMT12	223	123	70	40
7803258	P3D4200FS40M12	42	XCMT12	226	126	70	40
7803259	P3D4300FS40M12	43	XCMT12	229	129	70	40
7803260	P3D4400FS40M12	44	XCMT12	232	132	70	40
7803261	P3D4500FS40M13	45	XCMT13	235	135	70	40
7803262	P3D4600FS40M13	46	XCMT13	238	138	70	40
7803263	P3D4700FS40M13	47	XCMT13	241	141	70	40
7803264	P3D4800FS40M13	48	XCMT13	244	144	70	40
7803265	P3D4900FS40M13	49	XCMT13	247	147	70	40
7803266	P3D5000FS40M14	50	XCMT14	250	150	70	40
7803309	P3D5050FS40M14	50,5	XCMT14	252	152	70	40
7803267	P3D5100FS40M14	51	XCMT14	253	153	70	40
7803268	P3D5200FS40M14	52	XCMT14	256	156	70	40
7803269	P3D5300FS40M14	53	XCMT14	259	159	70	40
7803270	P3D5400FS40M14	54	XCMT14	262	162	70	40
7803271	P3D5500FS40M14	55	XCMT14	265	165	70	40
7803272	P3D5600FS40M14	56	XCMT14	268	168	70	40
7803273	P3D5700FS40M16	57	XCMT16	271	171	70	40
7803274	P3D5800FS40M16	58	XCMT16	274	174	70	40
7803275	P3D5900FS40M16	59	XCMT16	277	177	70	40
7803276	P3D6000FS40M16	60	XCMT16	280	180	70	40
7803277	P3D6100FS40M16	61	XCMT16	283	183	70	40
7803278	P3D6200FS40M16	62	XCMT16	286	186	70	40
7803279	P3D6300FS40M16	63	XCMT16	289	189	70	40

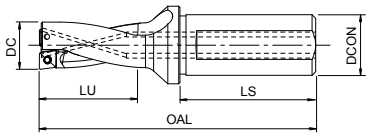
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
12 - 14,5	7808096	FS18536P	Śruba zaciskowa
15 - 18,5	7808139	FS20543P	Śruba zaciskowa
19 - 20,5	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa
21 - 24,5	7808136	FS25560P	Śruba zaciskowa
25 - 33,5	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa
34 - 44	7808137	FS35586P	Śruba zaciskowa
45 - 63	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa
12 - 18,5	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
19 - 20,5	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz
21 - 24,5	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
25 - 33,5	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz
34 - 44	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz
45 - 63	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz

PDZ (3D) NOWE

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane płaskie z chłodzeniem wewnętrznym
- Do 3xD
- 33 rozmiary



B.677 B.633

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803828	PDZ1600FS20M05-3D	16	ZPNT050204EN	113	48	50	20
7803829	PDZ1650FS20M05-3D	16,5	ZPNT050204EN	115	49.5	50	20
7803830	PDZ1700FS20M05-3D	17	ZPNT050204EN	119	51	50	20
7803831	PDZ1750FS25M05-3D	17,5	ZPNT050204EN	127	52.5	56	25
7803832	PDZ1800FS25M05-3D	18	ZPNT050204EN	128	54	56	25
7803833	PDZ1850FS25M05-3D	18,5	ZPNT050204EN	130	55.5	56	25
7803834	PDZ1900FS25M06-3D	19	ZPNT060204EN	131	57	56	25
7803835	PDZ1950FS25M06-3D	19,5	ZPNT060204EN	133	58.5	56	25
7803836	PDZ2000FS25M06-3D	20	ZPNT060204EN	134	60	56	25
7803837	PDZ2100FS25M06-3D	21	ZPNT060204EN	142	63	56	25
7803838	PDZ2200FS25M06-3D	22	ZPNT060204EN	145	66	56	25
7803839	PDZ2300FS25M07-3D	23	ZPNT070304EN	148	69	56	25
7803840	PDZ2400FS25M07-3D	24	ZPNT070304EN	151	72	56	25
7803841	PDZ2500FS25M07-3D	25	ZPNT070304EN	154	75	56	25
7803842	PDZ2500FS32M07-3D	25	ZPNT070304EN	158	75	60	32
7803843	PDZ2600FS32M07-3D	26	ZPNT070304EN	161	78	60	32
7803844	PDZ2700FS32M08-3D	27	ZPNT080304EN	164	81	60	32
7803845	PDZ2800FS32M08-3D	28	ZPNT080304EN	167	84	60	32
7803846	PDZ2900FS32M08-3D	29	ZPNT080304EN	170	87	60	32
7803847	PDZ3000FS32M08-3D	30	ZPNT080304EN	173	90	60	32
7803848	PDZ3100FS32M08-3D	31	ZPNT080304EN	176	93	60	32
7803849	PDZ3200FS32M09-3D	32	ZPNT090404EN	179	96	60	32
7803850	PDZ3300FS40M09-3D	33	ZPNT090404EN	192	99	70	40
7803851	PDZ3400FS40M09-3D	34	ZPNT090404EN	195	102	70	40
7803852	PDZ3500FS40M10-3D	35	ZPNT100408EN	198	105	70	40
7803853	PDZ3600FS40M10-3D	36	ZPNT100408EN	201	108	70	40
7803854	PDZ3700FS40M10-3D	37	ZPNT100408EN	204	111	70	40
7803855	PDZ3800FS40M10-3D	38	ZPNT100408EN	207	114	70	40
7803856	PDZ3900FS40M13-3D	39	ZPNT130508EN	217	117	70	40
7803857	PDZ4000FS40M13-3D	40	ZPNT130508EN	220	120	70	40
7803858	PDZ4100FS40M13-3D	41	ZPNT130508EN	223	123	70	40
7803859	PDZ4200FS40M13-3D	42	ZPNT130508EN	226	126	70	40
7803860	PDZ4300FS40M13-3D	43	ZPNT130508EN	229	129	70	40

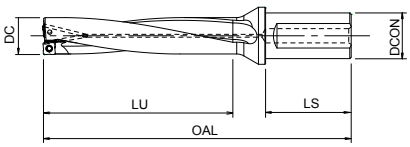
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	Odpowiedni rodzaj płytek	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia	Moment dokręcenia
16 - 18,5	ZPNT050204EN	7808139	FS20543P	Śruba zaciskowa	0,7 N.m
19 -22	ZPNT060204EN	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa	1,0 N.m
23 - 26	ZPNT070304EN	7808136	FS25560P	Śruba zaciskowa	1,6 N.m
27 - 34	ZPNT080304EN / ZPNT090404EN	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa	2,2 N.m
35 - 38	ZPNT100408EN	7808137	FS35586P	Śruba zaciskowa	3,2 N.m
39 - 43	ZPNT130508EN	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa	5,0 N.m
16 - 18,5	ZPNT050204EN	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz	-
19 -22	ZPNT060204EN	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz	-
23 - 26	ZPNT070304EN	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz	-
27 - 34	ZPNT080304EN / ZPNT090404EN	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz	-
35 - 38	ZPNT100408EN	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz	-
39 - 43	ZPNT130508EN	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz	-

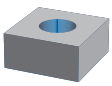
P4D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 4xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 77 rozmiary







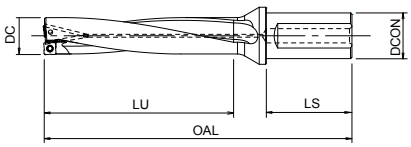
B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803311	P4D1200FS20M03	12	XCMT03	111	48	50	20
7803312	P4D1250FS20M03	12,5	XCMT03	113	50	50	20
7803313	P4D1300FS20M03	13	XCMT03	115	52	50	20
7803314	P4D1350FS20M03	13,5	XCMT03	117	54	50	20
7803315	P4D1400FS20M03	14	XCMT03	119	56	50	20
7803316	P4D1450FS20M03	14,5	XCMT03	121	58	50	20
7803317	P4D1500FS20M04	15	XCMT04	125	60	50	20
7803318	P4D1550FS20M04	15,5	XCMT04	127	62	50	20
7803319	P4D1600FS20M04	16	XCMT04	129	64	50	20
7803320	P4D1650FS20M04	16,5	XCMT04	131	66	50	20
7803321	P4D1700FS20M05	17	XCMT05	136	68	50	20
7803322	P4D1750FS20M05	17,5	XCMT05	138	70	50	20
7803390	P4D1750FS25M05	17,5	XCMT05	144	70	56	25
7803323	P4D1800FS25M05	18	XCMT05	146	72	56	25
7803324	P4D1850FS25M05	18,5	XCMT05	148	74	56	25
7803325	P4D1900FS25M06	19	XCMT06	150	76	56	25
7803326	P4D1950FS25M06	19,5	XCMT06	152	78	56	25
7803327	P4D2000FS25M06	20	XCMT06	154	80	56	25
7803328	P4D2050FS25M06	20,5	XCMT06	156	82	56	25
7803329	P4D2100FS25M07	21	XCMT07	163	84	56	25
7803330	P4D2150FS25M07	21,5	XCMT07	165	86	56	25
7803331	P4D2200FS25M07	22	XCMT07	167	88	56	25
7803332	P4D2250FS25M07	22,5	XCMT07	169	90	56	25
7803333	P4D2300FS25M07	23	XCMT07	171	92	56	25
7803334	P4D2350FS32M07	23,5	XCMT07	177	94	60	32
7803391	P4D2350FS25M07	23,5	XCMT07	173	94	56	25
7803335	P4D2400FS32M07	24	XCMT07	179	96	60	32
7803392	P4D2400FS25M07	24	XCMT07	175	96	56	25
7803336	P4D2450FS32M07	24,5	XCMT07	181	98	60	32
7803393	P4D2450FS25M07	24,5	XCMT07	177	98	56	25
7803337	P4D2500FS32M08	25	XCMT08	183	100	60	32
7803394	P4D2500FS25M08	25	XCMT08	179	100	56	25
7803338	P4D2550FS32M08	25,5	XCMT08	185	102	60	32
7803395	P4D2550FS25M08	25,5	XCMT08	181	102	56	25
7803339	P4D2600FS32M08	26	XCMT08	187	104	60	32
7803340	P4D2650FS32M08	26,5	XCMT08	189	106	60	32
7803341	P4D2700FS32M08	27	XCMT08	191	108	60	32
7803342	P4D2800FS32M08	28	XCMT08	195	112	60	32
7803343	P4D2850FS32M08	28,5	XCMT08	197	114	60	32
7803344	P4D2900FS32M09	29	XCMT09	199	116	60	32
7803345	P4D3000FS32M09	30	XCMT09	203	120	60	32
7803346	P4D3100FS32M09	31	XCMT09	207	124	60	32
7803396	P4D3100FS40M09	31	XCMT09	217	124	70	40
7803347	P4D3200FS32M09	32	XCMT09	211	128	60	32
7803397	P4D3200FS40M09	32	XCMT09	221	128	70	40
7803348	P4D3300FS40M09	33	XCMT09	225	132	70	40
7803349	P4D3350FS40M09	33,5	XCMT09	227	134	70	40
7803350	P4D3400FS40M10	34	XCMT10	229	136	70	40
7803351	P4D3500FS40M10	35	XCMT10	233	140	70	40
7803352	P4D3600FS40M10	36	XCMT10	237	144	70	40
7803353	P4D3700FS40M10	37	XCMT10	241	148	70	40
7803354	P4D3800FS40M10	38	XCMT10	245	152	70	40
7803355	P4D3900FS40M12	39	XCMT12	256	156	70	40
7803356	P4D4000FS40M12	40	XCMT12	260	160	70	40

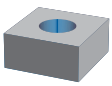
P4D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 4xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 77 rozmiary







B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7803357	P4D4100FS40M12	41	XCMT12	264	164	70	40
7803358	P4D4200FS40M12	42	XCMT12	268	168	70	40
7803359	P4D4300FS40M12	43	XCMT12	272	172	70	40
7803360	P4D4400FS40M12	44	XCMT12	276	176	70	40
7803361	P4D4500FS40M13	45	XCMT13	280	180	70	40
7803362	P4D4600FS40M13	46	XCMT13	284	184	70	40
7803363	P4D4700FS40M13	47	XCMT13	288	188	70	40
7803364	P4D4800FS40M13	48	XCMT13	292	192	70	40
7803365	P4D4900FS40M13	49	XCMT13	296	196	70	40
7803366	P4D5000FS40M14	50	XCMT14	300	200	70	40
7803367	P4D5100FS40M14	51	XCMT14	304	204	70	40
7803368	P4D5200FS40M14	52	XCMT14	308	208	70	40
7803369	P4D5300FS40M14	53	XCMT14	312	212	70	40
7803370	P4D5400FS40M14	54	XCMT14	316	216	70	40
7803371	P4D5500FS40M14	55	XCMT14	320	220	70	40
7803372	P4D5600FS40M14	56	XCMT14	324	224	70	40
7803373	P4D5700FS40M16	57	XCMT16	328	228	70	40
7803374	P4D5800FS40M16	58	XCMT16	332	232	70	40
7803375	P4D5900FS40M16	59	XCMT16	336	236	70	40
7803376	P4D6000FS40M16	60	XCMT16	340	240	70	40
7803377	P4D6100FS40M16	61	XCMT16	344	244	70	40
7803378	P4D6200FS40M16	62	XCMT16	348	248	70	40
7803379	P4D6300FS40M16	63	XCMT16	352	252	70	40

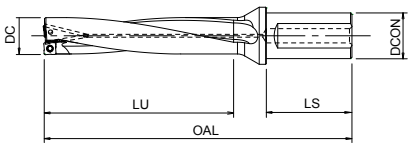
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
12 - 14,5	7808096	FS18536P	Śruba zaciskowa
15 - 18,5	7808139	FS20543P	Śruba zaciskowa
19 - 20,5	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa
21 - 24,5	7808136	FS25560P	Śruba zaciskowa
25 - 33,5	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa
34 - 44	7808137	FS35586P	Śruba zaciskowa
45 - 63	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa
12 - 18,5	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
19 - 20,5	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz
21 - 24,5	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
25 - 33,5	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz
34 - 44	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz
45 - 63	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz

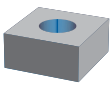
P5D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 5xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 77 rozmiary







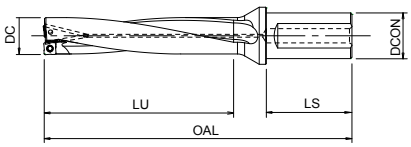
B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7802780	P5D1200FS20M03	12	XCMT03	123	60	50	20
7802781	P5D1250FS20M03	12,5	XCMT03	125,5	62,5	50	20
7802782	P5D1300FS20M03	13	XCMT03	128	65	50	20
7802783	P5D1350FS20M03	13,5	XCMT03	130,5	67,5	50	20
7802784	P5D1400FS20M03	14	XCMT03	133	70	50	20
7802785	P5D1450FS20M03	14,5	XCMT03	135,5	72,5	50	20
7802717	P5D1500FS20M04	15	XCMT04	140	75	50	20
7802718	P5D1550FS20M04	15,5	XCMT04	143	78	50	20
7802719	P5D1600FS20M04	16	XCMT04	145	80	50	20
7802720	P5D1650FS20M04	16,5	XCMT04	148	83	50	20
7802721	P5D1700FS20M05	17	XCMT05	153	85	50	20
7802722	P5D1750FS20M05	17,5	XCMT05	156	88	50	20
7802790	P5D1750FS25M05	17,5	XCMT05	162	88	56	25
7802723	P5D1800FS25M05	18	XCMT05	164	90	56	25
7802724	P5D1850FS25M05	18,5	XCMT05	167	93	56	25
7802725	P5D1900FS25M06	19	XCMT06	169	95	56	25
7802726	P5D1950FS25M06	19,5	XCMT06	172	98	56	25
7802727	P5D2000FS25M06	20	XCMT06	174	100	56	25
7802728	P5D2050FS25M06	20,5	XCMT06	177	103	56	25
7802729	P5D2100FS25M07	21	XCMT07	184	105	56	25
7802730	P5D2150FS25M07	21,5	XCMT07	187	108	56	25
7802731	P5D2200FS25M07	22	XCMT07	189	110	56	25
7802732	P5D2250FS25M07	22,5	XCMT07	192	113	56	25
7802733	P5D2300FS25M07	23	XCMT07	194	115	56	25
7802734	P5D2350FS32M07	23,5	XCMT07	201	118	60	32
7802791	P5D2350FS25M07	23,5	XCMT07	197	118	56	25
7802735	P5D2400FS32M07	24	XCMT07	203	120	60	32
7802792	P5D2400FS25M07	24	XCMT07	199	120	56	25
7802736	P5D2450FS32M07	24,5	XCMT07	206	123	60	32
7802793	P5D2450FS25M07	24,5	XCMT07	202	123	56	25
7802737	P5D2500FS32M08	25	XCMT08	208	125	60	32
7802794	P5D2500FS25M08	25	XCMT08	204	125	56	25
7802738	P5D2550FS32M08	25,5	XCMT08	211	128	60	32
7802795	P5D2550FS25M08	25,5	XCMT08	207	128	56	25
7802739	P5D2600FS32M08	26	XCMT08	213	130	60	32
7802740	P5D2650FS32M08	26,5	XCMT08	216	133	60	32
7802741	P5D2700FS32M08	27	XCMT08	218	135	60	32
7802742	P5D2800FS32M08	28	XCMT08	223	140	60	32
7802743	P5D2850FS32M08	28,5	XCMT08	226	143	60	32
7802744	P5D2900FS32M09	29	XCMT09	228	145	60	32
7802745	P5D3000FS32M09	30	XCMT09	233	150	60	32
7802746	P5D3100FS32M09	31	XCMT09	238	155	60	32
7802796	P5D3100FS40M09	31	XCMT09	248	155	70	40
7802747	P5D3200FS32M09	32	XCMT09	243	160	60	32
7802797	P5D3200FS40M09	32	XCMT09	253	160	70	40
7802748	P5D3300FS40M09	33	XCMT09	258	165	70	40
7802749	P5D3350FS40M09	33,5	XCMT09	261	168	70	40
7802750	P5D3400FS40M10	34	XCMT10	263	170	70	40
7802751	P5D3500FS40M10	35	XCMT10	268	175	70	40
7802752	P5D3600FS40M10	36	XCMT10	273	180	70	40
7802753	P5D3700FS40M10	37	XCMT10	278	185	70	40
7802754	P5D3800FS40M10	38	XCMT10	283	190	70	40
7802755	P5D3900FS40M12	39	XCMT12	295	195	70	40
7802756	P5D4000FS40M12	40	XCMT12	300	200	70	40

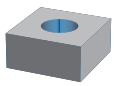
P5D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 5xD
- Dostępne są 3 różne klasy płytek
- 77 rozmiary







B.671 B.638

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LU	LS	DCON
7802757	P5D4100FS40M12	41	XCMT12	305	205	70	40
7802758	P5D4200FS40M12	42	XCMT12	310	210	70	40
7802759	P5D4300FS40M12	43	XCMT12	315	215	70	40
7802760	P5D4400FS40M12	44	XCMT12	320	220	70	40
7802761	P5D4500FS40M13	45	XCMT13	325	225	70	40
7802762	P5D4600FS40M13	46	XCMT13	330	230	70	40
7802763	P5D4700FS40M13	47	XCMT13	335	235	70	40
7802764	P5D4800FS40M13	48	XCMT13	340	240	70	40
7802765	P5D4900FS40M13	49	XCMT13	345	245	70	40
7802766	P5D5000FS40M14	50	XCMT14	350	250	70	40
7802767	P5D5100FS40M14	51	XCMT14	355	255	70	40
7802768	P5D5200FS40M14	52	XCMT14	360	260	70	40
7802769	P5D5300FS40M14	53	XCMT14	365	265	70	40
7802770	P5D5400FS40M14	54	XCMT14	370	270	70	40
7802771	P5D5500FS40M14	55	XCMT14	375	275	70	40
7802772	P5D5600FS40M14	56	XCMT14	380	280	70	40
7802773	P5D5700FS40M16	57	XCMT16	385	285	70	40
7802774	P5D5800FS40M16	58	XCMT16	390	290	70	40
7802775	P5D5900FS40M16	59	XCMT16	395	295	70	40
7802776	P5D6000FS40M16	60	XCMT16	400	300	70	40
7802777	P5D6100FS40M16	61	XCMT16	405	305	70	40
7802778	P5D6200FS40M16	62	XCMT16	410	310	70	40
7802779	P5D6300FS40M16	63	XCMT16	415	315	70	40

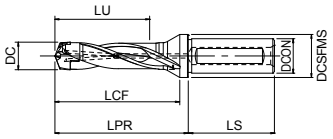
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
12 - 14,5	7808096	FS18536P	Śruba zaciskowa
15 - 18,5	7808139	FS20543P	Śruba zaciskowa
19 - 20,5	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa
21 - 24,5	7808136	FS25560P	Śruba zaciskowa
25 - 33,5	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa
34 - 44	7808137	FS35586P	Śruba zaciskowa
45 - 63	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa
12 - 18,5	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
19 - 20,5	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz
21 - 24,5	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
25 - 33,5	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz
34 - 44	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz
45 - 63	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz

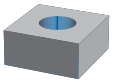
PXD-3D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło z wymienną główką z chłodzeniem wewnętrznym
- Do 3xD
- 3 różne główki z węglika dostosowane do materiału obrabianego
- 13 rozmiary
- Klucz w załączeniu



B.672 B.632

EDP	Przeznaczenie	DCN	DCX	Rozmiar gniazda	DC	LU	LCF	LPR	LS	DCON	DCSFMS
48173001	PXDZ140-3D-113,5-16	14	14,49	PXDH1400 PXDH1440	13,5	43	63,4	69,9	48	16	20
48173002	PXDZ145-3D-115,5-16	14,5	14,99	PXDH1450 PXDH1495	14	44,5	65,5	72	48	16	20
48173003	PXDZ150-3D-119,5-20	15	15,99	PXDH1500 PXDH1590	14,5	46,5	67,1	73,6	50	20	25
48173004	PXDZ160-3D-123,5-20	16	16,99	PXDH1600 PXDH1690	15,5	49,5	71,7	78,2	50	20	25
48173005	PXDZ170-3D-128,5-20	17	17,99	PXDH1700 PXDH1790	16,5	52,5	76,8	83,3	50	20	25
48173006	PXDZ180-3D-138,5-25	18	18,99	PXDH1800 PXDH1890	17,5	55,5	81,4	87,9	56	25	32
48173007	PXDZ190-3D-142,5-25	19	19,99	PXDH1900 PXDH1990	18,5	58,5	85,4	91,9	56	25	32
48173008	PXDZ200-3D-146,5-25	20	20,99	PXDH2000 PXDH2090	19,5	61,5	90,1	96,6	56	25	32
48173009	PXDZ210-3D-154,5-32	21	21,99	PXDH2100 PXDH2190	20,5	64,5	94,7	101,2	60	32	42
48173010	PXDZ220-3D-158,5-32	22	22,99	PXDH2200 PXDH2290	21,5	67,5	98,8	105,3	60	32	42
48173011	PXDZ230-3D-162,5-32	23	23,99	PXDH2300 PXDH2390	22,5	70,5	103,4	109,9	60	32	42
48173012	PXDZ240-3D-167,5-32	24	24,99	PXDH2400 PXDH2490	23,5	73,5	108,4	114,9	60	32	42
48173013	PXDZ250-3D-170,5-32	25	25,99	PXDH2500 PXDH2540	24,5	76,5	112	118,5	60	32	42

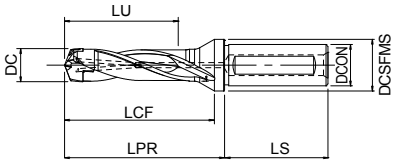
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie
14 - 18,9	7808282	Klucz grubość 1,5
19 - 22,9	7808283	Klucz grubość 1,8
23 - 25,4	7808284	Klucz grubość 2

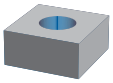
PXD-5D

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło z wymienną główką z chłodzeniem wewnętrznym
- Do 5xD
- 3 różne główki z węglika dostosowane do materiału obrabianego
- 13 rozmiary
- Klucz w załączeniu



B.672 B.632

EDP	Przeznaczenie	DCN	DCX	Rozmiar gniazda	DC	LU	LCF	LPR	LS	DCON	DCSFMS
48173014	PXDZ140-5D-141,5-16	14	14,49	PXDH1400 PXDH1440	13,5	71,2	92,9	97,9	48	16	20
48173015	PXDZ145-5D-144,5-16	14,5	14,99	PXDH1450 PXDH1495	14	73,7	96	101	48	16	20
48173016	PXDZ150-5D-149,5-20	15	15,99	PXDH1500 PXDH1590	14,5	77,5	97,1	103,6	50	20	25
48173017	PXDZ160-5D-155,5-20	16	16,99	PXDH1600 PXDH1690	15,5	82,5	103,7	110,2	50	20	25
48173018	PXDZ170-5D-162,5-20	17	17,99	PXDH1700 PXDH1790	16,5	87,5	110,8	117,3	50	20	25
48173019	PXDZ180-5D-174,5-25	18	18,99	PXDH1800 PXDH1890	17,5	92,5	117,4	123,9	56	25	32
48173020	PXDZ190-5D-180,5-25	19	19,99	PXDH1900 PXDH1990	18,5	97,5	123,4	129,9	56	25	32
48173021	PXDZ200-5D-186,5-25	20	20,99	PXDH2000 PXDH2090	19,5	102,5	130,1	136,6	56	25	32
48173022	PXDZ210-5D-196,5-32	21	21,99	PXDH2100 PXDH2190	20,5	107,5	136,7	143,2	60	32	42
48173023	PXDZ220-5D-202,5-32	22	22,99	PXDH2200 PXDH2290	21,5	112,5	142,8	149,3	60	32	42
48173024	PXDZ230-5D-208,5-32	23	23,99	PXDH2300 PXDH2390	22,5	117,5	149,4	155,9	60	32	42
48173025	PXDZ240-5D-215,5-32	24	24,99	PXDH2400 PXDH2490	23,5	122,5	156,4	162,9	60	32	42
48173026	PXDZ250-5D-220,5-32	25	25,99	PXDH2500 PXDH2540	24,5	127,5	162	168,5	60	32	42

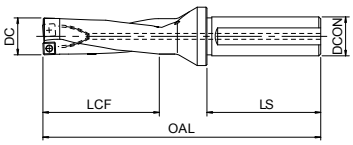
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie
14 - 18,9	7808282	Driver 1,5 thickness
19 - 22,9	7808283	Driver 1,8 thickness
23 - 25,4	7808284	Driver 2 thickness

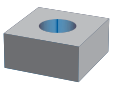
PHP

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 3xD
- Dostępne są 2 różne klasy płytek
- 40 rozmiary





B.675 B.632

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LCF	LS	DCON
7800100	PHP140FS20M04-3D	14	SCMT04	116	42	50	20
7800101	PHP145FS20M04-3D	14,5	SCMT04	119	45	50	20
7800102	PHP150FS20M04-3D	15	SCMT04	119	45	50	20
7800103	PHP155FS20M04-3D	15,5	SCMT04	122	48	50	20
7800104	PHP160FS20M04-3D	16	SCMT04	122	48	50	20
7800105	PHP165FS20M05-3D	16,5	SCMT05	125	51	50	20
7800106	PHP170FS20M05-3D	17	SCMT05	125	51	50	20
7800107	PHP175FS25M05-3D	17,5	SCMT05	134	54	56	25
7800108	PHP180FS25M05-3D	18	SCMT05	134	54	56	25
7800109	PHP185FS25M06-3D	18,5	SCMT06	137	57	56	25
7800110	PHP190FS25M06-3D	19	SCMT06	137	57	56	25
7800111	PHP195FS25M06-3D	19,5	SCMT06	140	60	56	25
7800112	PHP200FS25M06-3D	20	SCMT06	140	60	56	25
7800113	PHP205FS25M06-3D	20,5	SCMT06	143	63	56	25
7800114	PHP210FS25M07-3D	21	SCMT07	143	63	56	25
7800115	PHP215FS25M07-3D	21,5	SCMT07	146	66	56	25
7800116	PHP220FS25M07-3D	22	SCMT07	146	66	56	25
7800117	PHP225FS25M07-3D	22,5	SCMT07	149	69	56	25
7800118	PHP230FS25M07-3D	23	SCMT07	149	69	56	25
7800119	PHP235FS32M07-3D	23,5	SCMT07	156	72	60	32
7800120	PHP240FS32M07-3D	24	SCMT07	156	72	60	32

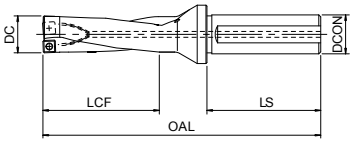
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
14 - 16	7808100	FS18538 (Torx 6)	Śruba zaciskowa
16,5 - 18	7808102	FS20540 (Torx 6)	Śruba zaciskowa
18,5 - 20,5	7808104	FS22550 (Torx 7)	Śruba zaciskowa
21 - 24	7808108	FS25560 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
14 - 18	7808203	T6-D (Torx 6)	Klucz
18,5 - 20,5	7808204	T7-D (Torx 7)	Klucz
21 - 24	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz

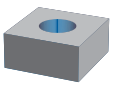
PHP

Wiercenie | Wiertło składane | Oprawka





- Wiertło składane z wewnętrznym chłodzeniem
- Do 3xD
- Dostępne są 2 różne klasy płytek
- 40 rozmiary





B.675 B.632

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	OAL	LCF	LS	DCON
7800121	PHP245FS32M08-3D	24,5	SCMT08	159	75	60	32
7800122	PHP250FS32M08-3D	25	SCMT08	159	75	60	32
7800123	PHP255FS32M08-3D	25,5	SCMT08	162	78	60	32
7800124	PHP260FS32M08-3D	26	SCMT08	162	78	60	32
7800125	PHP265FS32M08-3D	26,5	SCMT08	165	81	60	32
7800126	PHP270FS32M08-3D	27	SCMT08	165	81	60	32
7800127	PHP280FS32M08-3D	28	SCMT08	168	84	60	32
7800128	PHP290FS32M10-3D	29	SCMT10	171	87	60	32
7800130	PHP300FS32M10-3D	30	SCMT10	179	90	60	32
7800131	PHP310FS32M10-3D	31	SCMT10	182	93	60	32
7800132	PHP320FS32M10-3D	32	SCMT10	185	96	60	32
7800133	PHP330FS40M10-3D	33	SCMT10	196	99	68	40
7800134	PHP340FS40M10-3D	34	SCMT10	199	102	68	40
7800135	PHP350FS40M12-3D	35	SCMT12	202	105	68	40
7800136	PHP360FS40M12-3D	36	SCMT12	205	108	68	40
7800137	PHP370FS40M12-3D	37	SCMT12	218	111	68	40
7800138	PHP380FS40M12-3D	38	SCMT12	221	114	68	40
7800139	PHP390FS40M12-3D	39	SCMT12	224	117	68	40
7800140	PHP400FS40M12-3D	40	SCMT12	227	120	68	40

Akcesoria i części zamienne

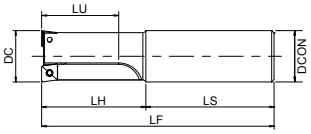
Odpowiednia średnica wiertła DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
24,5 - 28	7808110	FS30573 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
29 - 34	7808111	FS35572 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
35 - 40	7808113	FS45510 (Torx 20)	Śruba zaciskowa
24,5 - 28	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
29 - 34	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
35 - 40	7808209	T20-D (Torx 20)	Klucz

PZAG SS

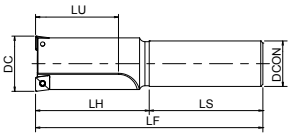
Wiercenie | Pogłębianie



Typ 1



Typ 2



- Głowica do rozwiercania i pogłębiania z prostym chwytem.
- 2 ostrzowe płytki
- Typ cylindryczny
- 14 - 48 mm





B.676 B.639

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	LF	LU	LH	LS	DCON	ae	PHD	Typ
7832100	PZAG04R014SS20-2	2	14	ZPNT04	100	21	30	70	20	4	6	1
7832101	PZAG06R0175SS20-2	2	17,5	ZPNT06	105	26	35	70	20	6	5,5	1
7832102	PZAG06R020SS20-2	2	20	ZPNT06	110	30	40	70	20	6	8	1
7832103	PZAG06R023SS25-2	2	23	ZPNT06	125	34,5	50	75	25	6	11	1
7832104	PZAG09R026SS25-2	2	26	ZPNT09	130	39	55	75	25	9	8	1
7832105	PZAG09R029SS32-2	2	29	ZPNT09	140	43,5	60	80	32	9	11	1
7832106	PZAG09R032SS32-2	2	32	ZPNT09	145	48	65	80	32	9	14	1
7832107	PZAG09R035SS32-2	2	35	ZPNT09	150	52,5	70	80	32	9	17	2
7832108	PZAG09R039SS32-2	2	39	ZPNT09	160	58,5	80	80	32	9	21	2
7832109	PZAG09R043SS32-2	2	43	ZPNT09	170	64,5	90	80	32	9	25	2
7832110	PZAG09R048SS32-2	2	48	ZPNT09	180	72	100	80	32	9	30	2

Akcesoria i części zamienne

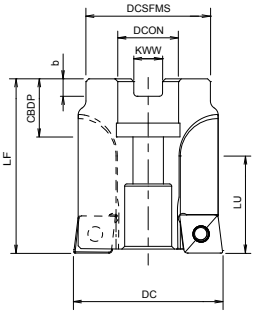
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
14	7808096	FS18536P	Śruba zaciskowa
17,5 - 23	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa
26 - 48	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa
54 - 82	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa
14	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
17,5 - 23	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz
26 - 48	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz
54 - 82	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz



PZAG BORE

Wiercenie | Pogłębianie





- Frez pogłębiający
- Doskonałe właściwości łamania wiórów
- Typ otworowy
- 54 - 82 mm





B.676 B.639

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	LF	LU	DCON	DCSFMS	KWW	b	CBDP	ae	PHD
7832111	PZAG13R054M22-4	4	54	ZPNT130	63	35	22	45	10,4	6,3	21	12,5	29
7832112	PZAG13R058M22-4	4	58	ZPNT130	63	38	22	45	10,4	6,3	21	12,5	33
7832113	PZAG13R062M22-4	4	62	ZPNT130	63	41	22	45	10,4	6,3	21	12,5	37
7832114	PZAG13R067M22-4	4	67	ZPNT130	63	44	22	45	10,4	6,3	21	12,5	42
7832115	PZAG13R072M22-4	4	72	ZPNT130	63	47	22	45	10,4	6,3	21	12,5	47
7832116	PZAG17R076M22-4	4	76	ZPNT170	63	50	22	45	10,4	6,3	21	16	44
7832117	PZAG17R082M22-4	4	82	ZPNT170	63	54	22	45	10,4	6,3	21	16	50

Akcesoria i części zamienne

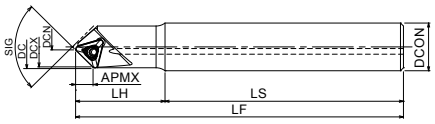
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
14	7808096	FS18536P	Śruba zaciskowa
17,5 - 23	7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa
26 - 48	7808135	FS30570P	Śruba zaciskowa
54 - 82	7808114	FS45510P	Śruba zaciskowa
14	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
17,5 - 23	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz
26 - 48	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	Klucz
54 - 82	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	Klucz



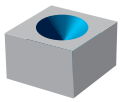
PLDS SS

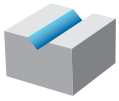
Centrowanie i fazowanie | Wiertło składane





- Wielofunkcyjne narzędzie składane do centrowania i fazowania
- 3 ostrzowe płytki
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym



B.678 B.634

EDP	Przeznaczenie	SIG	ZEFP	DCN	DCX	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	LF	LH	LS	DCON	APMX
7803401	PLDS11R002SS16-90	90	1	2,5	13,5	14,4	TPKT110308ER-DM	110	30	80	16	5,8
7803402	PLDS11R002SS16-L90	90	1	2,5	13,5	14,4	TPKT110308ER-DM	200	30	170	16	5,8
7803403	PLDS11R002SS16-120	120	1	2,4	16	17,3	TPKT110308ER-DM	110	30	80	16	4
7803404	PLDS11R002SS16-L120	120	1	2,4	16	17,3	TPKT110308ER-DM	200	30	170	16	4

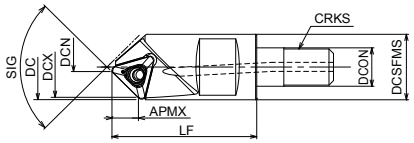
Akcesoria i części zamienne

EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia	Moment dokręcenia
7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa	1,0 N.m
7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz	-

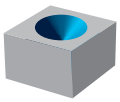
PLDS SF

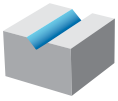
Centrowanie i fazowanie | Wiertło składane





- Wielofunkcyjne narzędzie składane do centrowania i fazowania
- 3 ostrzowe płytki
- Wkręcany



B.678 B.634

EDP	Przeznaczenie	SIG	ZEFP	DCN	DCX	DC	Odpowiedni rodzaj płytek	LF	DCON	DCSFMS	APMX	CRKS
7803405	PLDS11R002SF8-90	90	1	2,5	13,5	14,4	TPKT110308ER-DM	32	8,5	14,5	5,8	8
7803406	PLDS11R002SF8-120	120	1	2,4	16	17,3	TPKT110308ER-DM	32	8,5	14,5	4	8

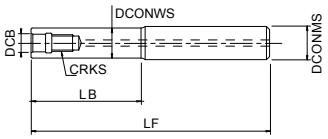
Akcesoria i części zamienne

EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia	Moment dokręcenia
7808138	FS22550P	Śruba zaciskowa	1,0 N.m
7808224	7IP-D (Torx 7IP)	Klucz	-

OP-SFA

Wiercenie | Wiertło składane





- Trzpień do mocowania frezów typu śrubowego

EDP	Przeznaczenie	LF	LB	DCONMS	DCONWS	DCB	CRKS	Specyfikacja narzędzia
7801900	SF-M08SS16-15	95	15	16	14,5	8,5	8	Stal
7801910	SF-M08SS16-55CS	115	55	16	14,5	8,5	8	Węglik
7801911	SF-M08SS16-85CS	145	85	16	14,5	8,5	8	Węglik



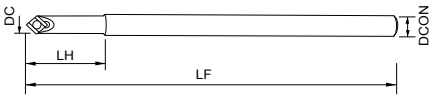
HY-PRO CARB

Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie

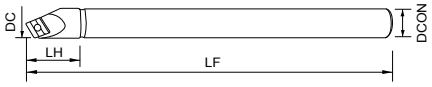
INDEX



Typ 1



Typ 2



- Wielofunkcyjne narzędzie składane do centrowania i fazowania



B.628

EDP	SIG	DC	LF	LH	DCON	Typ
738015	90	13,5	110	28	16	1
738055	90	13,5	200	28	16	1
738025	118	16,15	110	28	16	2
738065	118	16,15	200	28	16	2

Płytki

EDP	Przeznaczenie	Material	RE	P		M		K		N		S		H	
				na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
73811000	NK1010	Węglik	0,6					◉			◉				
73812000	NK2020	Węglik	0,6		◉										

Akcesoria i części zamienne

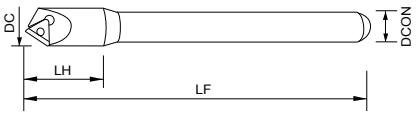
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
13,5 - 16,15	73801600	K-3	Klucz
13,5 - 16,15	73801100	L-6	Śruba zaciskowa

HY-PRO CARB

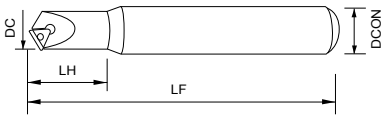
Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie



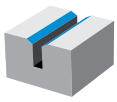
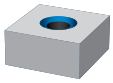
Typ 3



Typ 4



- Wielofunkcyjne narzędzie składane do centrowania i fazowania

B.628

EDP	Przeznaczenie	SIG	DC	LF	LH	DCON	Typ
738095	SFM16SS32190CS	90	22,5	130	30	20	3
738097	SFM16SS32190CS	90	22,5	200	50	25	3
738096	SFM16SS32190CS	120	26,6	130	35	25	4
738098	SFM16SS32190CS	120	26,6	200	50	32	4

Płytki

EDP	Przeznaczenie	Material	RE	P		M		K		N		S		H	
				na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
73819000	NK2020	Węglik	0,6		◉		◎								
73819100	NK1010	Węglik	0,6					◉			◉				

Akcesoria i części zamienne

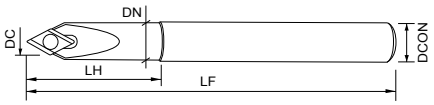
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
22,5 - 26,6	73801600	K-3	Klucz
22,5 - 26,6	73801200	L-10	Śruba zaciskowa



HY-PRO CARB

Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie





- Wielofunkcyjne narzędzie składane do centrowania i fazowania



B.628

EDP	SIG	DC	LF	LH	DN	DCON
738086	60	12	110	25	15	16

Płytki

EDP	Przeznaczenie	Material	RE	P		M		K		N		S		H	
				na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
73818006	ZC16N	Węglik	0,4					◉			◉				

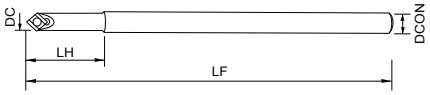
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
12	73801700	N-6	Klucz
12	73801300	L-15	Śruba zaciskowa

HY-PRO CARB

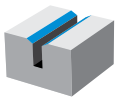
Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie

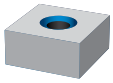




- Wielofunkcyjne narzędzie składane do centrowania i fazowania







B.628

EDP	SIG	DC	LF	LH	DCON
738031	90	9	105	33	10
738036	90	9	165	33	10

Płytki

EDP	Przeznaczenie	Material	RE	P		M		K		N		S		H	
				na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
73813005	NK5050	Węglik/TiN	0,2					◉			◉				

Akcesoria i części zamienne

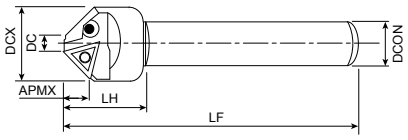
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
9	73801500	N-5	Klucz
9	73801400	L-13	Śruba zaciskowa



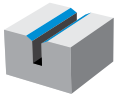
HY-PRO CARB

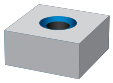
Wiercenie | Wiercenie punktowe i Fazowanie





- Wielofunkcyjne narzędzie składane do centrowania i fazowania





B.628

EDP	SIG	DCX	DC	LF	LH	APMX	DCON
738075	90	29,4	8	130	30	10,7	20

Płytki

EDP	Przeznaczenie	Material	RE	P		M		K		N		S		H	
				na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
73817000	NK2001	Cermet	-	◎		◎			◉						

Akcesoria i części zamienne

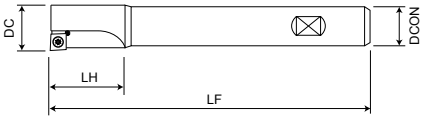
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
29,4	73801600	K-3	Klucz
29,4	73801100	L-6	Śruba zaciskowa

HY-PRO CARB 49030

Wiercenie | Pogłębianie

INDEX





- Z chwytem stalowym, Weldon DIN 1835B
- Do pogłębiania odlanych lub wywierconych otworów

B.635

EDP	DC	a (min)	LF	LH	DCON	ZEFP
490300980	9,8	9,3	85	20	8	1
490301080	10,8	10,3	95	20	10	1
490301180	11,8	11,3	100	25	10	1
490301280	12,8	12,3	105	30	10	1
490301380	13,8	13,3	110	35	10	1
490301480	14,8	14,3	120	30	12	1
490301580	15,8	15,3	125	35	12	1
490301680	16,8	15,8	133	30	16	1
490301780	17,8	16,8	138	35	16	1
490301880	18,8	17,8	143	40	16	1
490301980	19,8	18,8	148	45	16	1
490302080	20,8	19,8	153	50	16	1
490302180	21,8	20,8	158	55	16	1

Płytki

EDP	Przeznaczenie	Material	Gatunek	P		M		K		N		S		H	
				na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
413200013	MPHT 060202,N12	Węglik	PMK92	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
413200014	MPHT 060202,N13	Węglik	CH1			◎	◎				◉				
413200015	MPHT 060202,N14	Węglik	PMK92	◉	◉	◉	◉								
413200016	MPHW 060202,N15	Cermet	CT50	◎	◉			◉	◎						
413200017	MPHW 060202,N15	Cermet	CT53	◎	◉			◎	◉						

Akcesoria i części zamienne

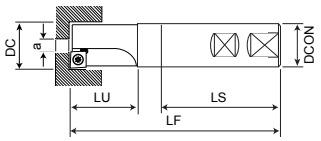
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
9,8 - 21,8	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
9,8 - 21,8	423300002	M2,5x4,5	Śruba zaciskowa

HY-PRO CARB 49037

Wiercenie | Pogłębianie mono

INDEX





- Do wykonywania otworów pod śruby z łbem walcowym lub sześciokątnym, wypychaczy, planowania punktowego,wykonania gniazd uszczelek itp.
- Chwyt Weldon DIN 1835B

B.636

EDP	DC	a (min)	LF	LU	LS	DCON	ZEFP
490370800	8	4	80	23	45	12	1
490370900	9	4	80	23	45	12	1
490371000	10	4	80	23	45	12	1
490371100	11	4	80	23	45	12	1
490371200	12	4	80	26	45	12	1
490371300	13	5	80	26	45	12	1
490371400	14	5	80	26	45	12	1
490371500	15	5	80	26	45	12	1
490371600	16	5	90	31	48	16	1
490371700	17	6	90	31	48	16	1
490371800	18	8	90	31	48	16	1
490371900	19	8	90	31	48	16	1
490372000	20	5	100	36	50	20	1

Płytki

EDP	Odpowiednia średnica DC	Przeznaczenie	Materiał	Gatunek	P		M		K		N		S		H	
					na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
413200013	8 - 19	MPHT 060202,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200014	8 - 19	MPHT 060202,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200015	8 - 19	MPHT 060202,N14	Węglik	PMK92	●	●	●	●								
413200016	8 - 19	MPHW 060202,N15	Cermet	CT50	◎	●			●	◎						
413200017	8 - 19	MPHW 060202,N15	Cermet	CT53	◎	●			◎	●						
413200020	8 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200018	8 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200019	8 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	KM22					◎	●						
413200007	20	MCHT 09T304,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200008	20	MCHT 09T304,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200009	20	MCHT 09T304,N14	Węglik	PMK92			●	●								
413200012	20	MCMT 09T308,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200010	20	MCMT 09T308,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200011	20	MCMT 09T308,N12	Węglik	KM22					◎	●						

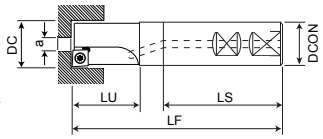
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
8 - 19	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
20	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
8 - 19	423300002	M2,5x4,5	Śruba zaciskowa
20	423300003	M4x7,5	Śruba zaciskowa

HY-PRO CARB 49038

Wiercenie | Pogłębianie mono





- Do wykonywania otworów pod śruby z łbem walcowym lub sześciokątnym, wypychaczy, planowania punktowego,wykonania gniazd uszczelek itp.
- Chwyt Weldon DIN 1835B
- Płyn chłodzący

B.636

EDP	DC	a (min)	LF	LU	LS	DCON	ZEFP
490381000	10	4	80	23	45	12	1
490381100	11	4	80	23	45	12	1
490381200	12	4	80	26	45	12	1
490381300	13	5	80	26	45	12	1
490381400	14	5	80	26	45	12	1
490381500	15	5	80	26	45	12	1
490381600	16	5	90	31	48	16	1
490381700	17	6	90	31	48	16	1
490381800	18	8	90	31	48	16	1
490381900	19	8	90	31	48	16	1
490382000	20	5	100	36	50	20	1
490382100	21	5	100	36	50	20	1
490382200	22	6	100	36	50	20	1
490382300	23	6	100	36	50	20	1
490382400	24	8	100	36	50	20	1
490382500	25	8	120	43	56	25	1
490382600	26	10	120	43	56	25	1
490382700	27	10	120	43	56	25	1
490382800	28	12	120	43	56	25	1
490382900	29	12	120	43	56	25	1
490383000	30	14	120	43	56	25	1

Płytki

EDP	Odpowiednia średnica DC	Przeznaczenie	Materiał	Gatunek	P		M		K		N		S		H	
					na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
413200013	10 - 19	MPHT 060202,N12	Węglik	PMK92	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
413200014	10 - 19	MPHT 060202,N13	Węglik	CH1			◎	◎				◉				
413200015	10 - 19	MPHT 060202,N14	Węglik	PMK92	◉	◉	◉	◉								
413200016	10 - 19	MPHW 060202,N15	Cermet	CT50	◎	◉			◉	◎						
413200017	10 - 19	MPHW 060202,N15	Cermet	CT53	◎	◉			◎	◉						
413200020	10 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	PMK92	◉	◉										
413200018	10 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	CH1					◉	◎						
413200019	10 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	KM22					◎	◉						
413200007	20 - 30	MCHT 09T304,N12	Węglik	PMK92	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
413200008	20 - 30	MCHT 09T304,N13	Węglik	CH1			◎	◎				◉				
413200009	20 - 30	MCHT 09T304,N14	Węglik	PMK92			◉	◉								
413200012	20 - 30	MCMT 09T308,N12	Węglik	PMK92	◉	◉										
413200010	20 - 30	MCMT 09T308,N12	Węglik	CH1					◉	◎						
413200011	20 - 30	MCMT 09T308,N12	Węglik	KM22					◎	◉						

Akcesoria i części zamienne

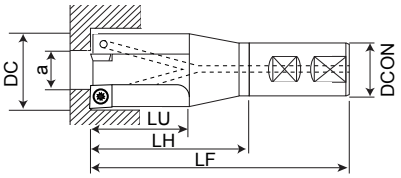
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
10 - 19	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
20 - 30	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
10 - 19	423300002	M2,5x4,5	Śruba zaciskowa
20 - 30	423300003	M4x7,5	Śruba zaciskowa

HY-PRO CARB 49039

Wiercenie | Pogłębianie multi

INDEX





- Do wykonywania otworów pod śruby z łbem walcowym lub sześciokątnym, wypychaczy, planowania punktowego,wykonania gniazd uszczelek itp.
- Chwyt Weldon DIN 1835B
- Płyn chłodzący

B.636

EDP	DC	a (min)	LF	LU	LH	DCON	ZEFP
490391500	15	4	100	30	40	20	2
490391800	18	6	100	30	40	20	2
490392000	20	8	100	30	40	20	2
490392200	22	10	100	30	40	20	2
490392400	24	6	136	50	68	25	2
490392600	26	8	136	50	68	25	2
490392800	28	10	136	50	68	25	2
490393000	30	12	136	50	66	32	3
490393300	33	15	136	50	66	32	3
490393600	36	18	136	50	66	32	3
490394000	40	16	136	50	66	32	3

Płytki

EDP	Odpowiednia średnica DC	Przeznaczenie	Materiał	Gatunek	P		M		K		N		S		H	
					na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
413200013	15 - 22	MPHT 060202,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200014	15 - 22	MPHT 060202,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200015	15 - 22	MPHT 060202,N14	Węglik	PMK92	●	●	●	●								
413200016	15 - 22	MPHW 060202,N15	Cermet	CT50	◎	●			●	◎						
413200017	15 - 22	MPHW 060202,N15	Cermet	CT53	◎	●			◎	●						
413200020	15 - 22	MPMT 060204,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200018	15 - 22	MPMT 060204,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200019	15 - 22	MPMT 060204,N12	Węglik	KM22					◎	●						
413200007	24 - 36	MCHT 09T304,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200008	24 - 36	MCHT 09T304,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200009	24 - 36	MCHT 09T304,N14	Węglik	PMK92			●	●								
413200012	24 - 36	MCMT 09T308,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200010	24 - 36	MCMT 09T308,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200011	24 - 36	MCMT 09T308,N12	Węglik	KM22					◎	●						
413200001	40	MBHT 120404,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200002	40	MBHT 120404,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200003	40	MBHT 120404,N14	Węglik	PMK92			●	●								
413200006	40	MBMT 120408,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200004	40	MBMT 120408,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200005	40	MBMT 120408,N12	Węglik	KM22					◎	●						

Akcesoria i części zamienne

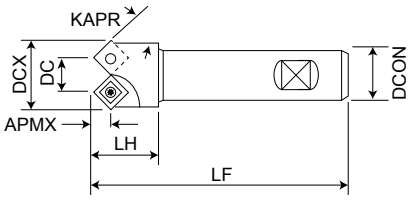
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
15 - 22	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
24 - 40	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
15 - 22	423300002	M2,5x4,5	Śruba zaciskowa
24 - 36	423300003	M4x7,5	Śruba zaciskowa
40	423300004	M4x9,5	Śruba zaciskowa

HY-PRO CARB 49100

Wiercenie | fazowanie i frezowanie czołowe

INDEX





- Do fazowania, pogłębiania, planowania itp.
- Chwyt Weldon DIN 1835B

B.636

EDP	DCX	KAPR	DC	LF	LH	APMX	DCON	ZEFP
491001345	13	45	6	80	16	4	10	1
491001915	19	15	16	90	19	6	16	2
491001930	19	30	13	90	18	5,5	16	2
491001945	19	45	11	90	18	4	16	2
491002645	26	45	15	100	26	6	20	2
491003260	32	60	17,5	100	30	4	20	2
491003275	32	75	15,5	100	30	2	20	2
491004015	40	15	34	120	36	10	25	2
491004030	40	30	28	120	38	10,5	25	2
491004045	40	45	25	120	38	8	25	2

Płytki

EDP	Odpowiednia średnica DC	Przeznaczenie	Materiał	Gatunek	P		M		K		N		S		H	
					na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
413200013	13 - 19	MPHT 060202,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200014	13 - 19	MPHT 060202,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200015	13 - 19	MPHT 060202,N14	Węglik	PMK92	●	●	●	●								
413200016	13 - 19	MPHW 060202,N15	Cermet	CT50	◎	●			●	◎						
413200017	13 - 19	MPHW 060202,N15	Cermet	CT53	◎	●			◎	●						
413200020	13 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200018	13 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200019	13 - 19	MPMT 060204,N12	Węglik	KM22					◎	●						
413200007	26 - 32	MCHT 09T304,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200008	26 - 32	MCHT 09T304,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200009	26 - 32	MCHT 09T304,N14	Węglik	PMK92			●	●								
413200012	26 - 32	MCMT 09T308,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200010	26 - 32	MCMT 09T308,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200011	26 - 32	MCMT 09T308,N12	Węglik	KM22					◎	●						
413200001	40	MBHT 120404,N12	Węglik	PMK92	●	●	◎	◎	◎	◎						
413200002	40	MBHT 120404,N13	Węglik	CH1			◎	◎				●				
413200003	40	MBHT 120404,N14	Węglik	PMK92			●	●								
413200006	40	MBMT 120408,N12	Węglik	PMK92	●	●										
413200004	40	MBMT 120408,N12	Węglik	CH1					●	◎						
413200005	40	MBMT 120408,N12	Węglik	KM22					◎	●						

Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja narzędzia
13 -19	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
26 - 40	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
13 - 19	423300002	M2,5x4,5	Śruba zaciskowa
26 - 32	423300003	M4x7,5	Śruba zaciskowa
40	423300004	M4x9,5	Śruba zaciskowa



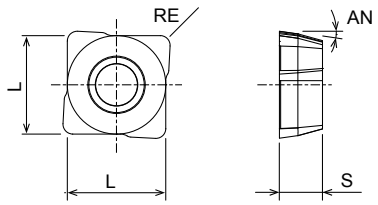
P2D • P3D • P4D • P5D PŁYTKI

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki

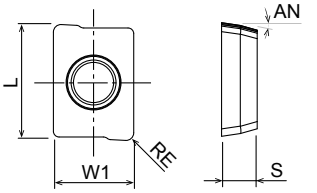


- Płytki pasujące do wiertła PD

Typ 1



Typ 2



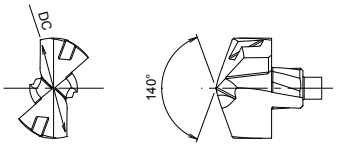
B.643

EDP	Przeznaczenie	W1	L	S	AN	RE	Gatunek	P		M		K		N		S		H		Odpowiednia Ø korpusu DC
								na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho		
7823098	XCMT031904ER-DM	6,1	4,5	1,9	8	0,4	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	12-14,5
7823064	XCMT042204ER-DM	-	5	2,2	8	0,4	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	15-16,5
7823065	XCMT052404ER-DM	-	5,83	2,4	8	0,4	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	17-18,5
7823066	XCMT062706ER-DM	-	6,46	2,7	8	0,6	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	19-20,5
7823067	XCMT073106ER-DM	-	7,11	3,1	8	0,6	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	21-24,5
7823068	XCMT083508ER-DM	-	8,36	3,5	8	0,8	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	25-28,5
7823069	XCMT094008ER-DM	-	9,62	4	8	0,8	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	29-33,5
7823097	XCMT104608ER-DM	-	10,89	4,6	8	0,8	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	34-38
7823071	XCMT125010ER-DM	-	12,57	5	8	1	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	39-44
7823072	XCMT135212ER-DM	-	14,05	5,2	8	1,2	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	45-49
7823073	XCMT145612ER-DM	-	15,58	5,6	8	1,2	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	50-56
7823075	XCMT165912ER-DM	-	17,28	5,9	8	1,2	XP9020		●		●	◎	◎		◎		◎		◎	57-63
7823163	XCMT031904ER-DR	6,1	4,5	1,9	8	0,4	XP1010		◎			●	●							12-14,5
7823164	XCMT042204ER-DR	-	5	2,2	8	0,4	XP1010		◎			●	●							15-16,5
7823165	XCMT052404ER-DR	-	5,83	2,4	8	0,4	XP1010		◎			●	●							17-18,5
7823166	XCMT062706ER-DR	-	6,46	2,7	8	0,6	XP1010		◎			●	●							19-20,5
7823167	XCMT073106ER-DR	-	7,11	3,1	8	0,6	XP1010		◎			●	●							21-24,5
7823168	XCMT083508ER-DR	-	8,36	3,5	8	0,8	XP1010		◎			●	●							25-28,5
7823169	XCMT094008ER-DR	-	9,62	4	8	0,8	XP1010		◎			●	●							29-33,5
7823197	XCMT104608ER-DR	-	10,89	4,6	8	0,8	XP1010		◎			●	●							34-38
7823171	XCMT125010ER-DR	-	12,57	5	8	1	XP1010		◎			●	●							39-44
7823172	XCMT135212ER-DR	-	14,05	5,2	8	1,2	XP1010		◎			●	●							45-49
7823173	XCMT145612ER-DR	-	15,58	5,6	8	1,2	XP1010		◎			●	●							50-56
7823175	XCMT165912ER-DR	-	17,28	5,9	8	1,2	XP1010		◎			●	●							57-63
7823263	XCMT031904ER-DN	6,1	4,5	1,9	8	0,4	CK110								●					12-14,5
7823264	XCMT042204ER-DN	-	5	2,2	8	0,4	CK110								●					15-16,5
7823265	XCMT052404ER-DN	-	5,83	2,4	8	0,4	CK110								●					17-18,5
7823266	XCMT062706ER-DN	-	6,46	2,7	8	0,6	CK110								●					19-20,5
7823267	XCMT073106ER-DN	-	7,11	3,1	8	0,6	CK110								●					21-24,5
7823268	XCMT083508ER-DN	-	8,36	3,5	8	0,8	CK110								●					25-28,5
7823269	XCMT094008ER-DN	-	9,62	4	8	0,8	CK110								●					29-33,5
7823297	XCMT104608ER-DN	-	10,89	4,6	8	0,8	CK110								●					34-38
7823271	XCMT125010ER-DN	-	12,57	5	8	1	CK110								●					39-44
7823272	XCMT135212ER-DN	-	14,05	5,2	8	1,2	CK110								●					45-49
7823273	XCMT145612ER-DN	-	15,58	5,6	8	1,2	CK110								●					50-56
7823275	XCMT165912ER-DN	-	17,28	5,9	8	1,2	CK110								●					57-63

PXD GŁOWICE

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki





- Odpowiednie główki do stali

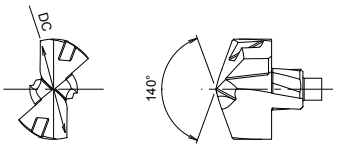
B.652

EDP	Przeznaczenie	DC	Gatunek	P		Odpowiednia Ø korpusu DC
				na sucho		
7831140	PXDH1400-PC	14	XP3425		◉	PXDZ140
7831145	PXDH1450-PC	14,5	XP3425		◉	PXDZ145
7831351	PXDH1495-PC	14,95	XP3425		◉	PXDZ145
7831150	PXDH1500-PC	15	XP3425		◉	PXDZ150
7831352	PXDH1525-PC	15,25	XP3425		◉	PXDZ150
7831155	PXDH1550-PC	15,5	XP3425		◉	PXDZ150
7831160	PXDH1600-PC	16	XP3425		◉	PXDZ160
7831165	PXDH1650-PC	16,5	XP3425		◉	PXDZ160
7831167	PXDH1670-PC	16,7	XP3425		◉	PXDZ160
7831170	PXDH1700-PC	17	XP3425		◉	PXDZ170
7831353	PXDH1725-PC	17,25	XP3425		◉	PXDZ170
7831175	PXDH1750-PC	17,5	XP3425		◉	PXDZ170
7831180	PXDH1800-PC	18	XP3425		◉	PXDZ180
7831185	PXDH1850-PC	18,5	XP3425		◉	PXDZ180
7831187	PXDH1870-PC	18,7	XP3425		◉	PXDZ180
7831190	PXDH1900-PC	19	XP3425		◉	PXDZ190
7831354	PXDH1925-PC	19,25	XP3425		◉	PXDZ190
7831195	PXDH1950-PC	19,5	XP3425		◉	PXDZ190
7831200	PXDH2000-PC	20	XP3425		◉	PXDZ200
7831205	PXDH2050-PC	20,5	XP3425		◉	PXDZ200
7831207	PXDH2070-PC	20,7	XP3425		◉	PXDZ200
7831210	PXDH2100-PC	21	XP3425		◉	PXDZ210
7831355	PXDH2125-PC	21,25	XP3425		◉	PXDZ210
7831215	PXDH2150-PC	21,5	XP3425		◉	PXDZ210
7831220	PXDH2200-PC	22	XP3425		◉	PXDZ220
7831224	PXDH2240-PC	22,4	XP3425		◉	PXDZ220
7831225	PXDH2250-PC	22,5	XP3425		◉	PXDZ220
7831230	PXDH2300-PC	23	XP3425		◉	PXDZ230
7831356	PXDH2325-PC	23,25	XP3425		◉	PXDZ230
7831235	PXDH2350-PC	23,5	XP3425		◉	PXDZ230
7831240	PXDH2400-PC	24	XP3425		◉	PXDZ240
7831245	PXDH2450-PC	24,5	XP3425		◉	PXDZ240
7831250	PXDH2500-PC	25	XP3425		◉	PXDZ250
7831254	PXDH2540-PC	25,4	XP3425		◉	PXDZ250

PXD GŁOWICE

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki





- Odpowiednia główka do żeliwa

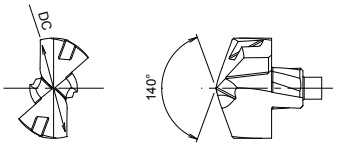
B.652

EDP	Przeznaczenie	DC	Gatunek	K		Odpowiednia Ø korpusu DC
				na sucho		
7831440	PXDH1400-KC	14	XP1425		◉	PXDZ140
7831445	PXDH1450-KC	14,5	XP1425		◉	PXDZ145
7831450	PXDH1500-KC	15	XP1425		◉	PXDZ150
7831455	PXDH1550-KC	15,5	XP1425		◉	PXDZ150
7831460	PXDH1600-KC	16	XP1425		◉	PXDZ160
7831465	PXDH1650-KC	16,5	XP1425		◉	PXDZ160
7831467	PXDH1670-KC	16,7	XP1425		◉	PXDZ160
7831470	PXDH1700-KC	17	XP1425		◉	PXDZ170
7831475	PXDH1750-KC	17,5	XP1425		◉	PXDZ170
7831480	PXDH1800-KC	18	XP1425		◉	PXDZ180
7831485	PXDH1850-KC	18,5	XP1425		◉	PXDZ180
7831487	PXDH1870-KC	18,7	XP1425		◉	PXDZ180
7831490	PXDH1900-KC	19	XP1425		◉	PXDZ190
7831495	PXDH1950-KC	19,5	XP1425		◉	PXDZ190
7831500	PXDH2000-KC	20	XP1425		◉	PXDZ200
7831505	PXDH2050-KC	20,5	XP1425		◉	PXDZ200
7831507	PXDH2070-KC	20,7	XP1425		◉	PXDZ200
7831510	PXDH2100-KC	21	XP1425		◉	PXDZ210
7831515	PXDH2150-KC	21,5	XP1425		◉	PXDZ210
7831520	PXDH2200-KC	22	XP1425		◉	PXDZ220
7831524	PXDH2240-KC	22,4	XP1425		◉	PXDZ200
7831525	PXDH2250-KC	22,5	XP1425		◉	PXDZ220
7831530	PXDH2300-KC	23	XP1425		◉	PXDZ230
7831535	PXDH2350-KC	23,5	XP1425		◉	PXDZ230
7831540	PXDH2400-KC	24	XP1425		◉	PXDZ240
7831545	PXDH2450-KC	24,5	XP1425		◉	PXDZ240
7831550	PXDH2500-KC	25	XP1425		◉	PXDZ250
7831554	PXDH2540-KC	25,4	XP1425		◉	PXDZ250

PXD GŁOWICE

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki





- Odpowiednia główka do metali nieżelaznych

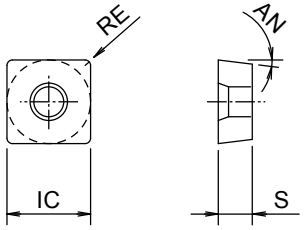
B.652

EDP	Przeznaczenie	DC	Gatunek	N		Odpowiednia Ø korpusu DC
				na sucho		
7831740	PXDH1400-NC	14	CF225		◉	PXDZ140
7831745	PXDH1450-NC	14,5	CF225		◉	PXDZ145
7831750	PXDH1500-NC	15	CF225		◉	PXDZ150
7831755	PXDH1550-NC	15,5	CF225		◉	PXDZ150
7831760	PXDH1600-NC	16	CF225		◉	PXDZ160
7831765	PXDH1650-NC	16,5	CF225		◉	PXDZ160
7831767	PXDH1670-NC	16,7	CF225		◉	PXDZ160
7831770	PXDH1700-NC	17	CF225		◉	PXDZ170
7831775	PXDH1750-NC	17,5	CF225		◉	PXDZ170
7831780	PXDH1800-NC	18	CF225		◉	PXDZ180
7831785	PXDH1850-NC	18,5	CF225		◉	PXDZ180
7831787	PXDH1870-NC	18,7	CF225		◉	PXDZ180
7831790	PXDH1900-NC	19	CF225		◉	PXDZ190
7831795	PXDH1950-NC	19,5	CF225		◉	PXDZ190
7831800	PXDH2000-NC	20	CF225		◉	PXDZ200
7831805	PXDH2050-NC	20,5	CF225		◉	PXDZ200
7831807	PXDH2070-NC	20,7	CF225		◉	PXDZ200
7831810	PXDH2100-NC	21	CF225		◉	PXDZ210
7831815	PXDH2150-NC	21,5	CF225		◉	PXDZ210
7831820	PXDH2200-NC	22	CF225		◉	PXDZ220
7831824	PXDH2240-NC	22,4	CF225		◉	PXDZ220
7831825	PXDH2250-NC	22,5	CF225		◉	PXDZ220
7831830	PXDH2300-NC	23	CF225		◉	PXDZ230
7831835	PXDH2350-NC	23,5	CF225		◉	PXDZ230
7831840	PXDH2400-NC	24	CF225		◉	PXDZ240
7831845	PXDH2450-NC	24,5	CF225		◉	PXDZ240
7831850	PXDH2500-NC	25	CF225		◉	PXDZ250
7831854	PXDH2540-NC	25,4	CF225		◉	PXDZ250

PHP PŁYTKI

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki





- Odpowiednie płytki do wierteł PHP

B.654

EDP	Przeznaczenie	IC	S	AN	RE	Gatunek	P		M		K		N		S		H		Odpowiednia Ø korpusu DC
							na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho		
7818001	SCMT042204-DM	4,8	2,2	7	0,4	XP9040		●		●				●		○			14-16
7818002	SCMT052404-DM	5,4	2,4	7	0,4	XP9040		●		●				●		○			16,5-18
7818003	SCMT062806-DM	6,2	2,8	7	0,6	XP9040		●		●				●		○			18,5-20,5
7818004	SCMT073206-DM	7,2	3,2	7	0,6	XP9040		●		●				●		○			21-24
7818005	SCMT083608-DM	8,6	3,6	7	0,8	XP9040		●		●				●		○			24,5-28
7818006	SCMT104208-DM	10	4,2	7	0,8	XP9040		●		●				●		○			29-34
7818007	SCMT125008-DM	12,3	5	7	0,8	XP9040		●		●				●		○			35-40
7817001	SCMT042204-DM	4,8	2,2	7	0,4	XP9025		○		○		●		○					14-16
7817002	SCMT052404-DM	5,4	2,4	7	0,4	XP9025		○		○		●		○					16,5-18
7817003	SCMT062806-DM	6,2	2,8	7	0,6	XP9025		○		○		●		○					18,5-20,5
7817004	SCMT073206-DM	7,2	3,2	7	0,6	XP9025		○		○		●		○					21-24
7817005	SCMT083608-DM	8,6	3,6	7	0,8	XP9025		○		○		●		○					24,5-28
7817006	SCMT104208-DM	10	4,2	7	0,8	XP9025		○		○		●		○					29-34
7817007	SCMT125008-DM	12,3	5	7	0,8	XP9025		○		○		●		○					35-40

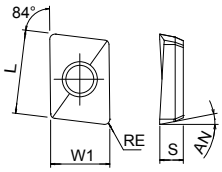
PZAG PŁYTKI

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki

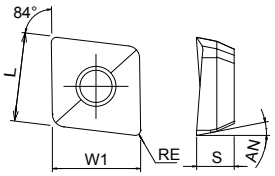


- Frez pogłębiający
- 2 ostrzowe płytki

Typ 1



Typ 2



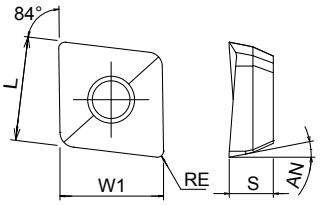
B.656

EDP	Przeznaczenie	W1	L	S	AN	RE	Typ	Gatunek	P		M		K		N		S		H		Odpowiednia Ø korpusu DC
									na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho		
7814101	ZPNT040104ER	6,35	4,45	1,76	11	0,4	1	XP8030		●		●	○	○		○		○		○	14
7814103	ZPNT060204EN	6,95	6,95	2,93	11	0,4	2	XP8030		●		●	○	○		○		○		○	17,5-23
7814106	ZPNT090404EN	9,94	9,94	4,65	11	0,4	2	XP8030		●		●	○	○		○		○		○	26-48
7814109	ZPNT130504EN	13,92	13,92	5,46	11	0,4	2	XP8030		●		●	○	○		○		○		○	54-72
7814111	ZPNT170608EN	17,85	17,85	6,31	11	0,8	2	XP8030		●		●	○	○		○		○		○	76-82
7815101	ZPNT040104ER	6,35	4,45	1,76	11	0,4	1	XC8035	○	○		○	●	●							14
7815103	ZPNT060204EN	6,95	6,95	2,93	11	0,4	2	XC8035	○	○		○	●	●							17,5-23
7815106	ZPNT090404EN	9,94	9,94	4,65	11	0,4	2	XC8035	○	○		○	●	●							26-48
7815109	ZPNT130504EN	13,92	13,92	5,46	11	0,4	2	XC8035	○	○		○	●	●							54-72
7815111	ZPNT170608EN	17,85	17,85	6,31	11	0,8	2	XC8035	○	○		○	●	●							76-82

PDZ PŁYTKI

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki





- Frez pogłębiający
- 2 ostrzowe płytki

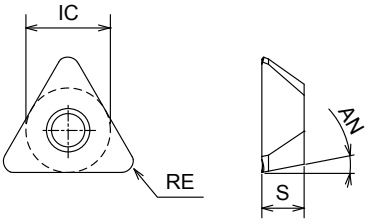
B.644

EDP	Przeznaczenie	W1	L	S	AN	RE	Specyfikacja narzędzia	Gatunek	P		M		K		N		S		H		Odpowiednia Ø korpusu DC
									na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho		
7814102	ZPNT050204EN	5,9	5,9	2,25	11	0,4	Płytka centralna	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎	16-18,5
7814103	ZPNT060204EN	6,95	6,95	2,93	11	0,4	Płytka centralna	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎	19-22
7814104	ZPNT070304EN	7,84	7,84	3,87	11	0,4	Płytka centralna	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎	23-26
7814105	ZPNT080304EN	8,85	8,85	3,92	11	0,4	Płytka centralna	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎	27-31
7814106	ZPNT090404EN	9,94	9,94	4,65	11	0,4	Płytka centralna	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎	32-34
7814108	ZPNT100408EN	10,95	10,95	4,65	11	0,8	Płytka centralna	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎	35-38
7814110	ZPNT130508EN	13,92	13,92	5,46	11	0,8	Płytka centralna	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎	39-43
7815102	ZPNT050204EN	5,9	5,9	2,25	11	0,4	Płytka zewnętrzna	XC8035	◎	◎		◎	◉	◉							16-18,5
7815103	ZPNT060204EN	6,95	6,95	2,93	11	0,4	Płytka zewnętrzna	XC8035	◎	◎		◎	◉	◉							19-22
7815104	ZPNT070304EN	7,84	7,84	3,87	11	0,4	Płytka zewnętrzna	XC8035	◎	◎		◎	◉	◉							23-26
7815105	ZPNT080304EN	8,85	8,85	3,92	11	0,4	Płytka zewnętrzna	XC8035	◎	◎		◎	◉	◉							27-31
7815106	ZPNT090404EN	9,94	9,94	4,65	11	0,4	Płytka zewnętrzna	XC8035	◎	◎		◎	◉	◉							32-34
7815108	ZPNT100408EN	10,95	10,95	4,65	11	0,8	Płytka zewnętrzna	XC8035	◎	◎		◎	◉	◉							35-38
7815110	ZPNT130508EN	13,92	13,92	5,46	11	0,8	Płytka zewnętrzna	XC8035	◎	◎		◎	◉	◉							39-43

PLDS PŁYTKI

Wiercenie | Wiertło składane | Płytki i główki





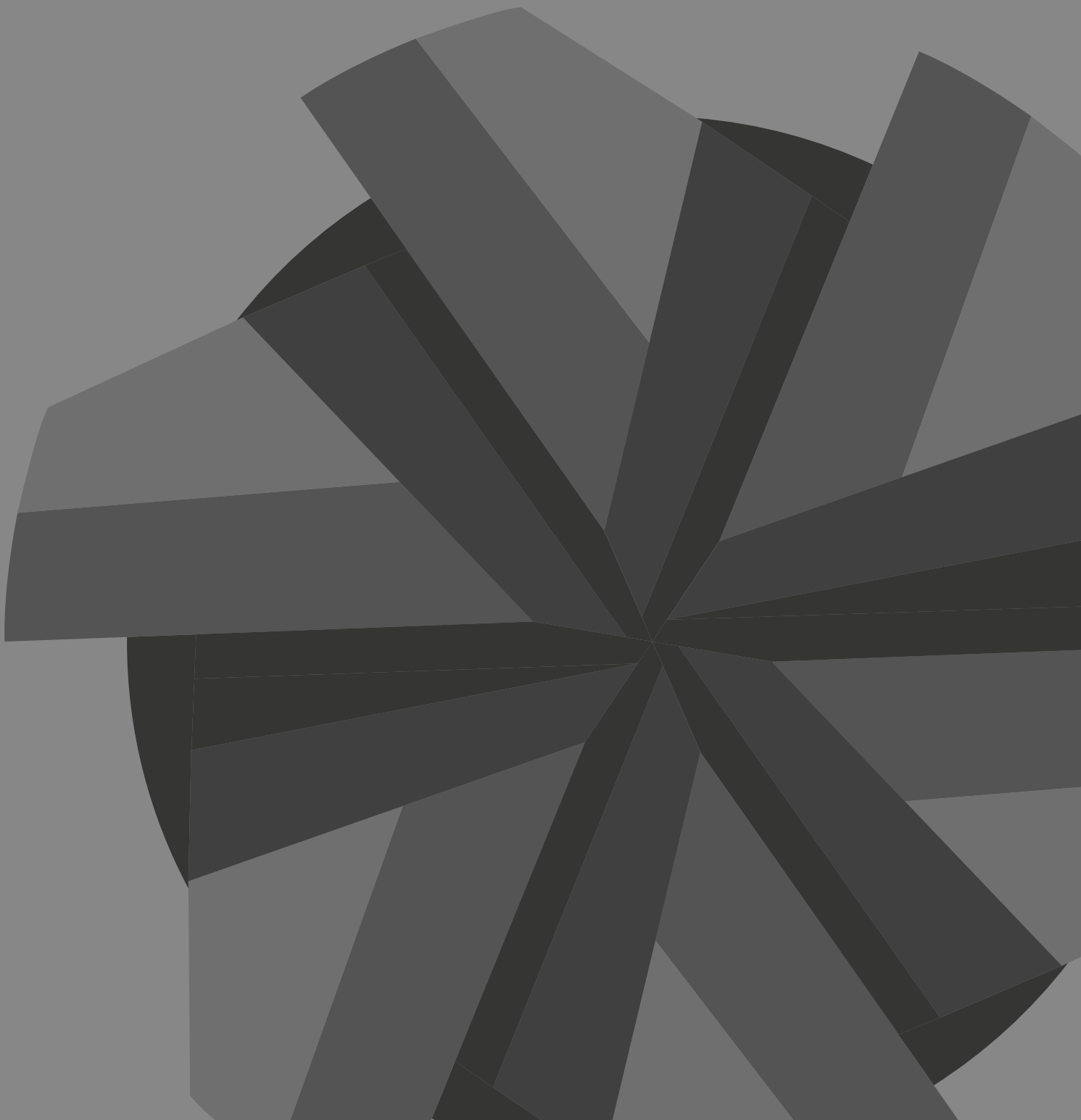
- Płytki pasujące do wiertła PLDS

B.658

EDP	Przeznaczenie	IC	S	AN	RE	Gatunek	P		M		K		N		S		H		Odpowiednia Ø korpusu DC
							na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho		
7814205	TPKT110308ER-DM	6,35	3,18	11	0,8	XP9020		◉		○	◉	◉		○		○		○	14,4-17,3
7813205	TPKT110308ER-DM	6,35	3,18	11	0,8	XP2040	○	○	○	◉				○		◉		◉	14,4-17,3



FREZOWANIE



LEGENDA IKON

Materiał

CARBIDE	Węglik	CBN	CBN	XPM	Stal proszkowa wysokiej jakości HSS (XPM) (Co10+V5)
CPM	Stal proszkowa HSS (PM-T15) (Co5 + V5)	HSS-Co	HSS Cobalt (Co8)	CERAMIC	
HONEYCOMB	Plaster miodu	CFRP	CFRP		

Powlekanie / obróbka powierzchni

FX	Powłoka wielowarstwowa TiAlN	WX	Wielowarstwowy kompozyt TiAlN	CrN	Azotek chromu
DIA	Diament	DLC	Powlekanie DLC	WDI	Powłoka wielowarstwowa WDI
TiAlN	Powłoka wielowarstwowa TiAlN	V	Powłoka wielowarstwowa TiCN	DG	Powlekanie DG
WXS	Powłoka wielowarstwowa WXS	WXL	Powłoka wielowarstwowa WXL	DUARISE	Duarise - powłoka
DLC-IGUSS	Powłoka DLC IGUSS	DUROREY	Powłoka DURORAY		

Kąt spirali

30°	Kąt spirali	± 0°	Kąt stożka na stronę	45°	45° stopniowy frez

Chwyt

	Długa ołówkowa szyjka		Ołówkowa szyjka		Krótka szyjka
	Długa szyjka		Wyjątkowo długa szyjka		Wąski chwyt
SHRINK FIT	Odpowiednie do systemu Shrinkfit	HB	Weldon		Chwyt walcowy

Tolerancja

	Tolerancja średnicy freza	± 0.01	Tolerancja promienia

Płyn chłodzący

	Chłodzenie wewnętrzne		Płyn chłodzący

A-Brand

A	Produkt serii A

LEGENDA IKON

Specyfikacja skrawania


Centralne ostrze


Ostry narożnik



Kąt prosty



Ostrze 220°



Frezowanie z dużymi posuwami



Wysoki posuw


Palcowy


Promień naroża


Kulowy


Frez promieniowy


Zgrubna

Zalecenie



Stal
Główne zalecenie



Stal nierdzewna
Główne zalecenie



Żeliwo
Główne zalecenie



Stal
Odpowiedni



Stal nierdzewna
Odpowiedni



Żeliwo
Odpowiedni



Materiały nieżelazne
Główne zalecenie



Superstopy
Główne zalecenie



Materiał hartowany
Główne zalecenie



Materiały nieżelazne
Odpowiedni



Superstopy
Odpowiedni



Materiał hartowany
Odpowiedni

Odniesienie do strony


Warunki skrawania odniesienie do strony


Odniesienie do strony z korpusami


Trzpień/Uchwyt odniesienie do strony


Odniesienie do strony z płytkami


Trzpień/Uchwyt odniesienie do strony

Aplikacja


Frezowanie boczne


Frezowanie boczne


Frezowanie boczne


Rowkowanie


Rowkowanie


Rowkowanie


Konturowanie


Frezowanie profilowe


Frezowanie profilowe


Zagłębianie


Frezowanie z dużymi posuwami


Wysoki posuw, frez promieniowy z długą szyjką


Długa szyjka, rowkowanie


Długa szyjka, frezowanie profilowe


Głębokie kieszenie


Frezowanie głębokich ścian


Głębokie rowkowanie

Grupa produktowa


Frezy węglikowe


Frezy składane



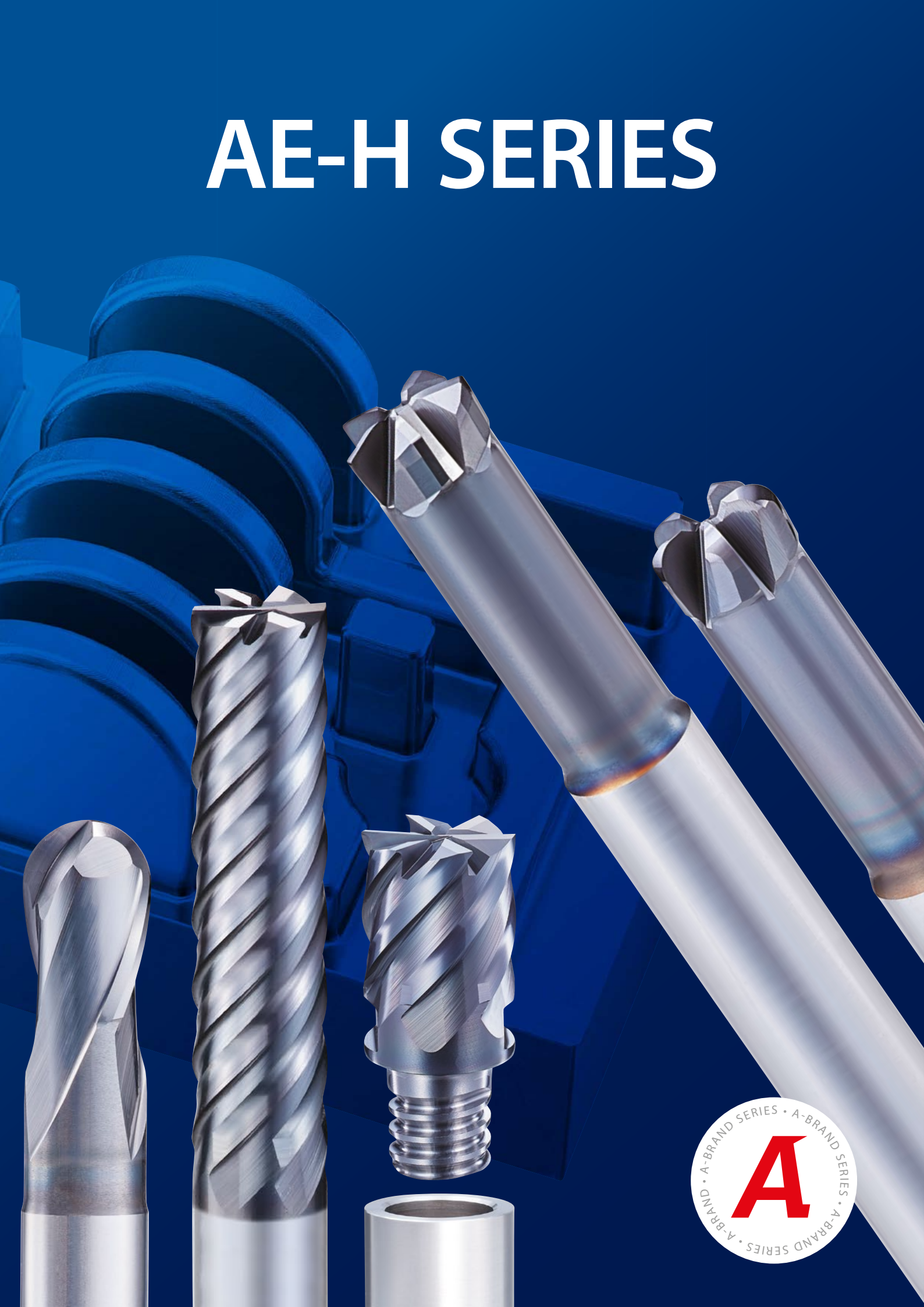
PRZEGLĄD MATERIAŁÓW

Frezowanie | Przegląd DIN ISO 513

		Materiał obrabiany	DIN
P	~45 HRC	Stal hartowana	**1.0501** (C35)
	~55 HRC		**1.0535** (C55) **1.0553** (S355J0)
H	~60 HRC	Stal hartowana	
	~65 HRC		
M	~35 HRC	Stal nierdzewna	**1.4301** (X5CrNi18-10)
K	~350 HB	Żeliwo	**0.6025** (EN-GJL-250/GG25)
N		Aluminium	**3.0205** (Al99)
S		Tytan	**3.7164** (Ti6Al4V)

CFRP	CFRP
Honeycomb	Plaster miodu
Graphite	Grafit

AE-H SERIES



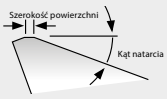
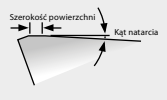
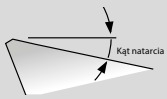
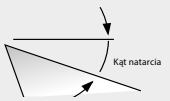
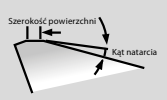
Gatunek i łamacz wióra

Typy materiałów i łamaczy wióra

Gatunki - frezowanie

Materiał	Gatunki	Chłodziwo/ na cucho	Powłoka	Twardość (HRA)	Główny składnik powłoki	Grubość powłoki	Cechy
P	XC3020	Na sucho	CVD	90,5	$TiCN+Al_2O_3$	10 µm	Do stali oraz żeliw Twardy i wytrzymały materiał, powłoka odporna na ścieranie
	XC3025	Na sucho	CVD	90,8	$TiCN+TiN+Al_2O_3$	4 µm	Do stali, stali nierdzewnych oraz żeliw Wysoka wytrzymałość materiału, bardzo odporna na ścieranie powłoka
	XP3025	Na sucho	PVD	90,5	TiAlN	5 µm	Do stali oraz żeliw Twardy i wytrzymały materiał, powłoka odporna na ścieranie
	XC3030	Na sucho	CVD	89,5	$TiCN+Al_2O_3$	10 µm	Do stali oraz żeliw Twardy i wytrzymały materiał, powłoka odporna na ścieranie
	XP3035	Na sucho	PVD	89,5	TiAlN-TiN	5 µm	Do obróbki stali, stali nierdzewnej i żeliwa. Gatunek do ogólnego przeznaczenia. Wykonany z mocnego węglika o wysokiej wytrzymałości. Z powłoką odporną na wykruszenia i odporną na ścieranie
	XP3225	Na sucho	PVD	91,5	Cr	3 µm	Do obróbki stali, stali nierdzewnej i żeliwa. Powłoka o wysokiej wytrzymałości i twardy materiał, odporny na zużycie
	XP3310	Na sucho	PVD	92,5	Powłoka żaroodporna na bazie krzemu SiC	3 µm	Do stali i żeliwa. Twardy, podstawowy gatunek węglika i doskonałe powłoki do ogólnego przeznaczenia
	XP3320	Na sucho	PVD	91,5	Powłoka żaroodporna na bazie krzemu SiC	3 µm	Do obróbki stali, stali nierdzewnej i żeliwa. Twardy, podstawowy gatunek węglika z powłoką odporną na wysoką temperaturę i na ścieranie
	XP3930	Na sucho	PVD	90,8	TiAlN	3 µm	Do obróbki stali, żeliwa i stali nierdzewnej Doskonale zbalansowany, można stosować w wielu materiałach obrabianych
M	XP2025	Chłodziwo	PVD	91,0	TiAlN	5 µm	Do stali nierdzewnych oraz stali Kompozyt wytrzymałego węglika wraz z wytrzymałą na ścieranie powłoką
	XP2040	Chłodziwo	PVD	89,6	TiAlN	5 µm	Do obróbki stali nierdzewnej i stali. Gatunek do frezowania ogólnego. Wysoko wytrzymały gatunek węglika z powłoką odporną na wykruszenia oraz na ścieranie
K	XC1015	Na sucho	CVD	91,5	$TiCN-Al_2O_3$	10 µm	Do obróbki żeliw. Gatunek do frezowania żeliwa. Twardy gatunek węglika o dużej wytrzymałości z powłoką przeciw wykruszeniom i ścieraniu
	XP1020	Na sucho	PVD	91,4	TiAlN	5 µm	Do żeliwa. Wysoka sztywność ostrza skrawającego została uzyskana przez optymalną szerokość powierzchni i kąta natarcia.
N	CK010	-	-	92,0	-	-	Do obróbki materiałów nieżelaznych Gatunek węglika niepowlekany wykazujący się odpornością na wykruszenia i ścieranie
	XC4505	Na sucho	CVD	93,0	DIA	12 µm	Wysoko wytrzymała drobnoziarnista powłoka diamentowa
S	XC5035	Chłodziwo	CVD	89.3	$TiN-Ti(CN)-Al_2O_3-Ti(BN)$	6µm	Gatunek do obróbki stali żaroodpornej. Twardy gatunek węglika odporny na utlenianie i powłoka dla wysokiej smarowności
	XC5040	Chłodziwo	CVD	89.3	$TiN-TiB_2$	4µm	Gatunek do obróbki stali żaroodpornej. Do obróbki na mokro. Twardy gatunek węglika z odpornością na utlenianie i powłoką dającą wysoką smarowność
H	XP6015	Na sucho	PVD	92.2	TiAlN	4µm	Gatunek przeznaczony do frezowania stali o wysokiej twardości, wykonany z węglika o dużej wytrzymałości, z powłoką odporną na ścieranie
	XP6305	Na sucho	PVD	93.0	Powłoka żaroodporna na bazie silikonu SiC	3µm	Do obróbki materiałów o wysokiej twardości Duża twardość przy wysokich temperaturach i doskonałe przewodnictwo cieplne do obróbki materiałów o wysokiej twardości

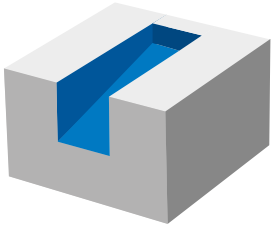
Łamacz wióra - frezowanie

Łamacz wiórów	Materiał	Krawędź tnąca	Kąt natarcia	Cechy
GL	P M		25°	Do frezowania stali nierdzewnej Łamacz wiórów o dużym kącie natarcia i małej powierzchni płaskiej w celu zmniejszenia siły skrawania.
GM	P M K		15° (35° PAS)	Do obróbki różnych materiałów (stal, stal nierdzewna, żeliwo) Łamacz wiórów z wyjątkową równowagą pomiędzy kątem natarcia a powierzchnią płaską
GR	P M K H		7° (35° PAS)	Do obróbki różnych materiałów od stali do żeliwa: bardzo sztywny łamacz o dużym kącie natarcia i płaskim prowadzeniu, zapewniający ostrość krawędzi tnących
SM	S		15°	W celu obróbki trudnych materiałów Łamacz wiórów z ostrą krawędzią tnącą w celu zmniejszenia siły skrawania zapewniający sprawne odprowadzanie wiórów
NM	N		30°	Do obróbki materiałów nieżelaznych Łamacz wiórów z ostrą krawędzią tnącą i o dużym kącie natarcia dla stłumienia napawania, zwiększenia powierzchni obróbki i zapobiegania powstawania gratu
HR	H		3°	Do frezowania stali hartowanej: ostry łamacz z zachowaniem sztywności na krawędzi tnącej

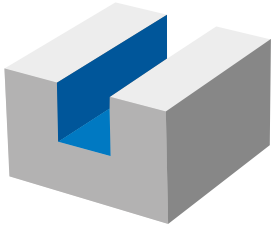
WIELOFUNKCYJNE



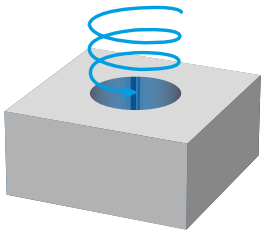
Frezowanie boczne



Ramping



Rowkowanie



Frezowanie spiralne

A DUARISE CARBIDE

Seria AE-VM



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frez z węglika z powłoką DUARISE

Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych

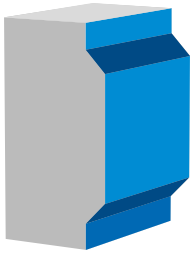
4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy

C.726

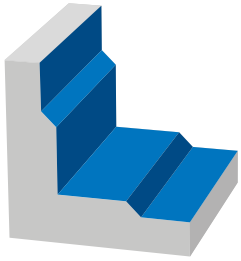
PRZEWAGA OSG

- Zmienna spirala
- Nierówne rozstawy
- Powłoka

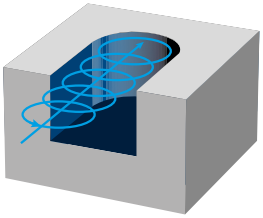
FREZOWANIE BOCZNE / FREZOWANIE TROCHOIDALNE



Frezowanie boczne



Frezowanie boczne



Frezowanie trochoidalne

A DUARISE CARBIDE

AE-VML

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frez z węglika z powłoką DUARISE

Również z łamaczem



C.733

WXL CARBIDE

Seria WXL

Frez z węglika z powłoką WXL

Do stali nierdzewnych, miedzi

4 ostrza, użytkowanie do 4xD, powlekany



C.787

A DUROREY CARBIDE

Seria AE-H

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frez z węglika z powłoką DUROREY

Do materiałów utwardzonych do 70 HRC

Wieloostrzowy, obróbka o dużej prędkości



C.737

PRZEWAGA OSG

- Geometria ostrza
- Odpowiednie powłoki

PRODUKCJA MATRYC I FORM



Miedź



52 HRC

A DLC-IGUSS CARBIDE

Seria AE-N

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frez z węglika z powłoką DLC

Do materiałów nieżelaznych

2-ostrzowa kula z długą szyjką do precyzyjnej obróbki wykańczającej

370 rozmiary



C.850

WXL CARBIDE

Seria WXL

Frez z węglika z powłoką WXL

Do stali hartowanej do 52 HRC

2- ostrzowy, długa szyjka, palcowy lub kulowy
(nie pokazano)

1.173 rozmiary



C.789

PRZEWAGA OSG

• Obróbka kształtowa - wysoka wydajność
• F=4000 mm/min



62 HRC



Grafit

A DUROREY CARBIDE

Seria AE-H

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frez z węglika z powłoką DUROREY

Do materiałów utwardzonych do 70 HRC

2 ostrzowy, długa szyjka do precyzyjnego wykańczania

1.487 rozmiary

C.742



DG CARBIDE

Seria DG

Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową

Do frezowania grafitu

2 ostrza, kulowy, długa szyjka dla głębokiego wysięgu

C.826



Mapa produktowa

PRZEWAGA OSG

- Geometria ostrza
- Odpowiednie powłoki

WYSOKA WYDAJNOŚĆ WYKAŃCZANIA



WXL CARBIDE

Seria VU

Frez z węglika z powłoką WXL

Do stali i materiałów hartowanych

Wysokowydajna specyfikacja wieloostrzowa



C.814

PRZEWAGA OSG

- Geometria ostrza
- Odpowiednie powłoki

DLA MATERIAŁÓW KOMPOZYTOWYCH



CFRP



Plaster miodu

DIA CARBIDE

Seria **DIA**

Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową

Do frezowania CFRP

Wieloostrzowy, mały łamacz wióra
(specyfikacja z pokazanego przykładu, DIA-HBC)

4 ostrzy, lewostronne/ prawostronne ostrzy do hamowania rozwarstwiania materiału
(specyfikacja z pokazanego przykładu, DIA-HBC)

C.828



CARBIDE

Seria **HBC60**

Frez z węglika, polerowana powierzchnia

Dla materiałów kompozytowych o strukturze plastra miodu

2 ostrzy, lewostronne / prawostronne ostrzy

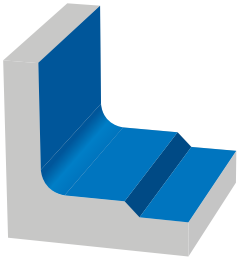
C.832



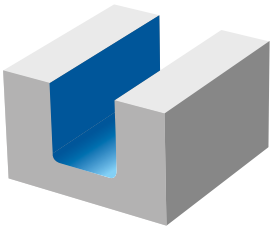
PRZEWAGA OSG

- Bez rozwarstwiania materiału
- Wysoka jakość obrabianej powierzchni
- Powłoka DIA - Zachowuje ostrość i odporność narzędzia

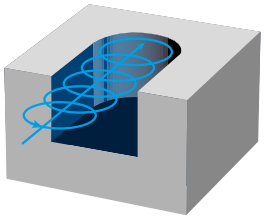
TYTAN



Frezowanie boczne



Rowkowanie



Frezowanie trochoidalne

FX CARBIDE

Seria UVX-Ti



Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frez z węglika z powłoką FX

Dla stopów tytanu

4 lub 5 ostrzy, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy, promień naroża

C.833

PRZEWAGA OSG

- Antywibracyjny
- Specjalna geometria ostrzy
- Bardzo długa część robocza

ALUMINUM





M.R.R. (szybkość usuwania metalu)

A DLC CARBIDE

Seria AE-N

Pierwszy wybór w jakości i wydajności

Frez z węglika z powłoką DLC

Do materiałów nieżelaznych

3 ostrzy



C.843

DLC CARBIDE

Seria AERO

Frez z węglika z powłoką DLC

Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami

3 lub 2 rowki, promień naroża

Dostępna również długa szyjka



C.858

PRZEWAGA OSG

• Agresywne ostrze w celu osiągnięcia maksymalnego MRR (Tempo Usuwania Metalu)
• Zoptymalizowany do frezowania AL

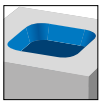
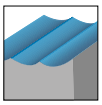
TABELA WYBORU

Według użytkowania i materiału

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-VMS NOWE ROZMIARY	C.726	DURARISE	4	3 ~ 25	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
	A	AE-VMS RA	C.728	DURARISE	4	3 ~ 6	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
	A	AE-VMSS	C.729	DURARISE	4	1 ~ 12	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
	A	AE-VMSS RA	C.731	DURARISE	4	1 ~ 6	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		NEO-PHS	C.866	FX	4	3 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉		◉		
		UP-PHS	C.863	FX	4	3 ~ 12	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		UVX-Ti-4FL	C.833	FX	4	12 ~ 25					◎			◉		
		UVX-Ti-4FL SAFE-LOCK®	C.834	FX	4	12 ~ 25					◎			◉		
		UVX-Ti-5FL	C.835	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		UVX-Ti-5FL-HB	C.836	FX	5	12 ~ 20					◎			◉		
		UVX-Ti-5FL SAFE-LOCK®	C.837	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		UVXL-Ti-5FL	C.838	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		UVXL-Ti-5FL SAFE-LOCK®	C.839	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
	A	AE-TS-N NOWE ROZMIARY	C.843	DLC	3	1 ~ 25							◉			
	A	AE-TS-N SP NOWE ROZMIARY	C.844	DLC	3	1 ~ 12							◉			
	A	AE-VTS-N NOWE ROZMIARY	C.847	DLC-IGUSS	3	1 ~ 12							◉			
	A	AE-VTS-N SP NOWE ROZMIARY	C.848	DLC-IGUSS	3	1 ~ 12							◉			
		AERO-ETS	C.858	DLC	3	12 ~ 25							◉			
	A	AE-VTSS NOWE	C.817	DURARISE	3	3 ~ 12	◎		◎		◉	◉	◎	◎		
		WX-G-ETSS	C.819	WX	3	3 ~ 16	◉	◉	◎		◉			◉		
		CA-ETS	C.880	-	3	3 ~ 20							◉			
		EPN-AL-3FS	C.911	-	3	3 ~ 20							◉			
		EPN-AL-3FL	C.910	-	3	3 ~ 20							◉			
		EPA-AL-3FS	C.909	ALC	3	3 ~ 20							◉			
		EPA-AL-3FL	C.908	ALC	3	3 ~ 20							◉			
		HYP-HI-(W)EMS	C.913	TiAlN	4	4 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		HYP-HP-WRESF	C.915	TiAlN	4/5/6	6 ~ 25	◉	◉			◎	◎				
		EPL-HP-4FL	C.884	EgiAs	4	3-20	◉	◉			◉	◉	◎	◉		
		EPL-HP-5FL	C.886	EgiAs	5	6-20	◉	◉			◉	◉	◎	◉		
		EPL-HI-(W)EMS	C.887	TiAlN	4	4 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		EPL-ETS	C.892	TiAlN	3	4 ~ 16	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		EPL-WRESF	C.891	TiAlN	3/4	4 ~ 25	◉	◉			◎	◎	◎			

TABELA WYBORU

Według użytkowania i materiału

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-VMS NOWE ROZMIARY	C.726	DURARISE	4	3 ~ 25	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		NEO-CR-PHS	C.867	FX	4	3 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉		◉		
		UVX-Ti-4FL	C.833	FX	4	12 ~ 25					◎			◉		
		UVX-Ti-4FL SAFE-LOCK®	C.834	FX	4	12 ~ 25					◎			◉		
		UVX-Ti-5FL	C.838	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		UVX-Ti-5FL-HB	C.836	FX	5	12 ~ 20					◎			◉		
		UVX-Ti-5FL SAFE-LOCK®	C.837	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		UVXL-Ti-5FL	C.838	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		UVXL-Ti-5FL SAFE-LOCK®	C.839	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
	A	AE-TS-N NOWE ROZMIARY	C.843	DLC	3	1 ~ 25							◉			
	A	AE-VTS-N NOWE ROZMIARY	C.847	DLC-IGUSS	3	1 ~ 12							◉			
		AERO-(O)-ETS	C.858	DLC	3	12 ~ 25							◉			
		DLC-AIR-EDS	C.856	DLC	2	12 ~ 25							◉			
		HYP-CR-HI-WEMS	C.912	TiAlN	4	4 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		HYP-CR-HD-WEMS	C.914	TiAlN	4	6 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		EPL-HI-CR-(W)EMS	C.889	TiAlN	4	4 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		EPL-HP-4FL	C.884	EgiAs	4	3-20	◉	◉			◉	◉	◎	◉		
		EPL-HP-5FL	C.886	EgiAs	5	6-20	◉	◉			◉	◉	◎	◉		

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
		WXL-1,5D-DE	C.777	WXL	2	0,1 ~ 12	◉	◉			◉	◉	◎	◎		
		WXL-2D-DE	C.779	WXL	2	0,1 ~ 30	◉	◉			◉	◉	◎	◎		
		WXL-3D-DE	C.783	WXL	2	0,1 ~ 20	◉	◉			◉	◉	◎	◎		
		WXL-4D-DE	C.785	WXL	2	0,2 ~ 12	◉	◉			◉	◉	◎	◎		
		WX-G-EDSS	C.818	WX	2	1 ~ 12	◉	◎	◎		◎	◉	◎	◎		
		CA-RG-EDS	C.878	-	2	1 ~ 20							◉			
		CA-RG-EDL	C.879	-	2	3 ~ 12							◉			
		FX-MG-EDL	C.870	FX	2	6,5 ~ 11,5	◉	◎			◎	◉	◎	◎		
		HYP-F1	C.918	-	1	3 ~ 12							◉			

TABELA WYBORU

Według użytkowania i materiału

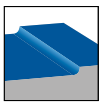
Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-VML	C.733	DURARISE	4/5	6 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
	A	AE-MS-H	C.738	DUROREY	4/6	1 ~ 20	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
	A	AE-MSS-H NOWE ROZMIARY	C.737	DUROREY	4/6	3 ~ 12	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
	A	AE-ML-H	C.739	DUROREY	4/6	3 ~ 20	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
		WXL-EMS	C.787	WXL	4	1 ~ 30	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		WXS-EMS	C.764	WXS	4/6	1 ~ 20	◉	◉	◉	◉	◎	◉		◎		
		NEO-EMS	C.865	FX	6	6 ~ 20	◉	◉			◉	◉		◉		
		WX-G-EMSS	C.820	WX	4	3 ~ 12	◉	◎	◎		◎	◉	◎	◎		
	A	AE-TL-N	C.845	DLC	3	3 ~ 25							◉			
	A	AE-TL-N SP	C.846	DLC	3	3 ~ 12							◉			
		AERO-ETL	C.861	DLC	3	12 ~ 20							◉			
		FX-MG-EML	C.871	FX	4	3 ~ 11,5	◉	◎	◎		◎	◉	◎	◎		
		FX-MG-EXML	C.872	FX	4	3 ~ 12	◉	◎			◎	◉	◎	◎		

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
		WXL-CR-EDS-6	C.794	WXL	2	0,6 ~ 2,5	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◉		
		FX-CR-MG-EDS	C.869	FX	2	3 ~ 12	◉	◎	◎		◎	◉	◎	◎		

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-VML	C.733	DURARISE	4/5	6 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
	A	AE-MS-H	C.738	DUROREY	4/6	1 ~ 20	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
		NEO-CR-EMS	C.864	FX	6	6 ~ 20	◉	◉	◎		◉	◉		◉		
		UVXL-Ti-5FL	C.838	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		UVXL-Ti-5FL SAFE-LOCK®	C.839	FX	5	12 ~ 25					◎			◉		
		AERO-ETL	C.861	DLC	3	12 ~ 20							◉			
		AERO-EXTL	C.862	DLC	3	20							◉			
		CM-RMS	C.841	-	4/6	6 ~ 12								◉		
		FX-CR-MG-EMS	C.868	FX	4	4 ~ 12	◉	◎	◎		◎	◉	◎	◎		

TABELA WYBORU

Według użytkowania i materiału

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-CRE-H NOWE	C.748	DUROREY	4/5	1 ~ 13	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
		WXS-(HS)-CRE NOWE ROZMIARY	C.762	WXS	5/4	2 ~ 12	◉	◉	◉	◉		◉		◎		
		WX-(HS)-CRE	C.821	WX	4/3	2 ~ 13	◉	◉	◉	◎	◉	◉				
		HFC-Ti	C.840	-	6/8	16 ~ 25								◉		
		CM-CRE	C.842	-	5/7	16 ~ 25								◉		
		AM-CRE	C.809	DUROREY	6/8	6 ~ 20	◎	◉	◉	◉	◉			◉		
	A	AE-HFE-H NOWE	C.749	DUROREY	4/5	1 ~ 12	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
	A	AM-HFC	C.810	DUROREY	6	4 ~ 12	◎	◉	◉	◉	◉			◉		

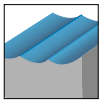
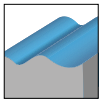
Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-CPR4-H NOWE	C.750	DUROREY	4	0,2 ~ 6	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
	A	AE-CPR2-H NOWE	C.757	DUROREY	2	0,2 ~ 3	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
		PHX-LN-CRE	C.812	WXS	4	0,8 ~ 3	◉	◉	◎		◎	◎	◎	◎		
		WXS-CPR	C.771	WXS	2/4	0,2 ~ 4	◉	◉	◉	◉	◎					
	A	AE-CPR-N NOWE	C.852	DLC-IGUSS	2/3	0,2 ~ 6							◉			
		DG-CPR	C.827	DG	2/4	0,5 ~ 12										◉
		EPL-CPR	C.904	TiAlN	2	2 ~ 8	◉	◉	◉	◎	◎	◎		◎		
		EPS-CPR	C.899	TiAlN	2/4	1 ~ 4	◎	◎	◉	◉	◎					
		EPL-CPR-DIA	C.907	DIA	2	4 ~ 8										◉

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
		WXL-LN-EDS	C.789	WXL	2	0,1 ~ 12	◉	◉	◎		◎	◉	◎	◎		
		WXL-LN-EMS-6	C.788	WXL	4	1 ~ 6	◉	◉	◎		◎	◉	◎	◎		

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-VMFE	C.736	DUARISE	4/5	6 ~ 22	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
	A	AE-VTFE-N	C.849	DLC-IGUSS	3	6 ~ 22							◉			
		AERO-LN-EDS	C.857	DLC	2	16 ~ 25							◉			
		AERO-LN-ETS	C.859	DLC	3	16 ~ 25							◉			
		FXS-(HS)-PKE	C.873	FX	4	3 ~ 12	◉	◉	◎		◉	◉		◉		
		CA-PKE	C882	-	3	3 ~ 20							◉			
		CA-MFE	C.883	-	3	10 ~ 22							◉			

TABELA WYBORU

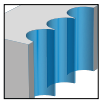
Według użytkowania i materiału

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-BD-H	C.741	DUROREY	2	R0,5 ~ R6	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
	A	AE-BM-H	C.740	DUROREY	4	R1~ R6	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
		WXL-EBD	C.796	WXL	2	R0,05 ~ R10	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		WXL-HS-EBD	C.795	WXL	2	R0,1~ R6	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		AM-EBT	C.811	DUROREY	3	R1 ~ R10	◎	◉	◉	◉	◉			◉		
		CAP-EBD	C.881	-	2	R0,5 ~ R10							◉			
		DG-EBD	C.825	DG	2	R2 ~ R6										◉
		FX-SS-EBD	C.875	FX	2	R3 ~ R6	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		FXS-EBT	C.876	FX	3	R3 ~ R10	◉	◉	◉	◎						
		FXS-HS-EBM	C.877	FX	4	R3 ~ R10	◉	◉	◉	◎						
		FXS-EQD	C.823	FX	2	R0,5 ~ R5	◉	◉	◎		◉	◉		◎		
		CBN-SXB	C.824	-	2	R0,5 ~ R1,5	◎	◉	◉	◉						
		HYP-SB-EBD	C.916	TiAlN	2	R1,5 ~ R6	◉	◎	◎		◉	◉	◎	◎		
		EPL-SB-EBD	C.893	TiAlN	2	R0,5 ~ R10	◉	◎	◎		◉	◉	◎	◎		
		EPL-SB-LN-EBD	C.894	TiAlN	2	R0,5 ~ R10	◉	◎	◎		◎	◉	◎	◎		
		EPL-SB-EBM	C.895	TiAlN	4	R2 ~ R6	◉	◎	◎		◎	◉	◎	◎		

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY	C.742	DUROREY	2	R0,05 ~ R3	◉	◉	◉	◉	◎	◎		◎		
		WXS-LN-EBD	C.766	WXS	2	R0,05 ~ R3	◎	◉	◉	◉	◎	◎	◎	◎		
		WXL-LN-EBD	C.798	WXL	2	R0,05 ~ R3	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		WXL-PC-EBD	C.805	WXL	2	R0,2 ~ R6	◉	◉	◎		◉	◉	◎	◎		
		PHX-LN-DBT	C.813	WXS	3	R0,3 ~ R3	◉	◉	◎		◎	◎	◎	◎		
	A	AE-LNBD-N	C.850	DLC-IGUSS	2	R0,05 ~ R3							◉			
		DG-LN-EBD	C.826	DG	2	R0,2 ~ R2										◉
		EPL-LN-EBD	C.900	TiAlN	2	R0,15 ~ R3	◉	◎	◎		◉	◉	◎	◎		
		EPL-PC-EBD	C.902	TiAlN	2	R0,5 ~ R4	◉	◎	◎		◉	◉	◎	◎		
		EPS-LN-EBD	C.898	TiAlN	2	R0,1 ~R3	◎	◎	◉	◉	◎	◎	◎	◎		
		EPL-PC-EBD-DIA	C.903	DIA	2	R0,5 ~ R4										◉

TABELA WYBORU

Według użytkowania i materiału

Aplikacja	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	GRAFIT
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
	A	AE-VTSS NOWE	C.817	DUARISE	3	3 ~ 12	◎		◎		◉	◉	◎	◎		
		WX-G-ETSS	C.819	WX	3	3 ~ 16	◉	◉			◉			◉		
		HYP-ZDS	C.917	TiAlN	2	4 ~ 10	◉	◎			◉	◉	◎	◎		

Material	A-Brand	Nazwa produktu	Strona		Z	Zakres	P		H		M	K	N	S	CFRP	HONEYCOMB
							~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB				
CFRP HONEYCOMB		DIA-BNC	C.828	DIA	8/10/ 12/14	6 ~ 12									◉	
		DIA-HBC	C.829	DIA	4	6 ~ 12									◉	
		DIA-MFC	C.830	DIA	8/ 10/12	6 ~ 10									◉	
		DIA-REC	C.831	DIA	4/6	6 ~ 10									◉	
		HBC60	C.832	-	2	6 ~ 12										◉

TABELA WYBORU

Głowice do płaszczyzn

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Strona	Specyfikacja narzędzia	Cechy
	**PAS BORE**	C.946	45°	Frezowanie czołowe 45° z dwustronnymi 8 narożnymi płytkami
	**PAO BORE**	C.947	45°	Frezowanie czołowe 45 ° z dwustronnymi 16 narożnymi płytkami
	**PFAL BORE**	C.948	-	Frez do frezowania czołowego do aluminium
	**PFDC** NOWE	C.949	90°	Ekonomiczne 4-krawędziowe płytki z kątem 90°

Głowica do wybrań

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Strona	Specyfikacja narzędzia	Cechy
	**PSTW SS**	C.950	90°	Frezowanie wybrań 90 ° z podwójnymi 6 narożnymi płytkami
	**PSTW BORE**	C.951	90°	Frezowanie wybrań 90 ° z podwójnymi 6 narożnymi płytkami
	**PSE WS/PSE SS** NOWE ROZMIARY	C.952	90°	Frezowanie wybrań 90° z 2 narożnymi płytkami z wycięciem dolnym
	**PSE BORE**	C.954	90°	Frezowanie wybrań 90° z 2 narożnymi płytkami z wycięciem dolnym
	**PSE SCREW FIT** NOWE ROZMIARY	C.955	90°	Frezowanie wybrań 90° z 2 narożnymi płytkami z wycięciem dolnym
	**PSEL SS**	C.956	90°	Frezowanie wybrań 90° na dużych wysięgach
	**PSEL BORE**	C.957	90°	Frezowanie wybrań 90° na dużych wysięgach
	**PSF SS**	C.958	-	Frezowanie wybrań z 4 narożnymi płytkami
	**PSF BORE**	C.959	-	Frezowanie wybrań z 4 narożnymi płytkami

TABELA WYBORU

Aplikacja	Z	Zakres	P	M	K	N	S	H
	4 - 8	50 -125 mm	◉	◉	◉	◉	◎	◎
	5 - 25	50 -200 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◎
	5 - 20	50 -160 mm				◉		
	4-5	80 -125 mm				◉		

Aplikacja	Z	Zakres	P	M	K	N	S	H
	2 - 5	25 - 40 mm						
	3 - 9	40 - 125 mm	◉	◉	◉		◉	◎
	2 - 5	10 - 63 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	4 - 10	40 - 100 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	2 - 6	10 - 40 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	2 - 4	25 - 50 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	3 - 4	50 - 80 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	3 - 5	25 - 40 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◎
	6 - 9	50 - 80 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◎

TABELA WYBORU

Głowica do wybrań

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Strona	Specyfikacja narzędzia	Cechy
	PSFL SS	C.960	90°	Frezowanie wybrań 90° na dużych wysięgach
	PSFL BORE	C.961	90°	Frezowanie wybrań 90° na dużych wysięgach
	PMD SS NOWE ROZMIARY	C.962	90°	Frez wielofunkcyjny, frezowanie i wiercenie
	PMD SF NOWE ROZMIARY	C.963	90°	Frez wielofunkcyjny, frezowanie i wiercenie

Frez promieniowy

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Strona	Specyfikacja narzędzia	Cechy
	PHC SS	C.964	HIGH FEED	Frez do wysokiego posuwu na długim wysięgu 4xD ~
	PHC BORE	C.965	HIGH FEED	Frez do wysokiego posuwu
	PHC SCREW FIT	C.966	HIGH FEED	Frez do wysokiego posuwu
	PRC SS	C.967		Frez promieniowy z płytkami ~ 4xD
	PRC BORE	C.968		Frez promieniowy z płytkami
	PRC SCREW FIT	C.969		Frez promieniowy z płytkami
	PDR SS	C.970	HIGH FEED CORNER RADIUS	Frez z promieniem naroża do frezowania na dużej głębokości
	PDR BORE	C.971	HIGH FEED CORNER RADIUS	Frez z promieniem naroża do frezowania na dużej głębokości

TABELA WYBORU

Aplikacja	Z	Zakres	P	M	K	N	S	H
	10 - 18	32 - 40 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◎
	28 - 72	50 - 100 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◎
	1	16 - 32 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◎
	1	16 - 32 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◎

Aplikacja	Z	Zakres	P	M	K	N	S	H
	2 - 5	16 - 40 mm	◉	◉	◉		◉	◎
	4 - 8	40 - 100 mm	◉	◉	◉		◉	◎
	2 - 5	16 - 40 mm	◉	◉	◉		◉	◎
	2 - 4	20 - 63 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	4 - 10	50 - 100 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	2 - 4	20 - 40 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	2 - 3	40 - 50 mm	◉		◉			
	3 - 6	63 - 125 mm	◉		◉			

TABELA WYBORU

Wykańczanie profilowe

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Strona	Specyfikacja narzędzia	Cechy
	PFB	C.972		Frez kulisty wykańczający
	PFB SCREW FIT	C.973		Frez kulisty wykańczający
	PFR	C.974		Frez z promieniem naroża wykańczajacy
	PFR SCREW FIT	C.975		Frez z promieniem naroża wykańczajacy

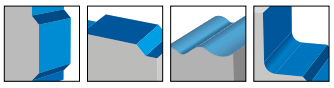
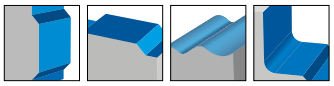
Głowica frezarska monolityczna

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Strona	Specyfikacja narzędzia	Cechy
	PXNL	C.998		Mała zmienna spirala z łamaczem wióra ~45HRC ~5xD
	PXNL OH	C.999		Główka węglikowa ze zmienną spiralą z otworami chłodzącymi ~45HRC ~5xD
	PXNH	C.998		Duża zmienna spirala z łamaczem wióra ~45HRC ~5xD
	PXNH OH	C.1000		Główka węglikowa ze zmienną spiralą z otworami chłodzącymi ~45HRC ~5xD
	PXVC	C.1001		Duża zmienna spirala dla L/D do 7xD ~55HRC 4xD -7xD
	PXSE	C.1002		Zmienna spirala dla L/D do 5xD ~55HRC ~5xD
	PXSE OH	C.1003		Główka węglikowa ze zmienną spiralą z otworami chłodzącymi ~55HRC ~5xD
	PXSM	C.1004		Wieloostrzowa zmienna spirala do L/D do 5xD ~55HRC ~5xD

TABELA WYBORU

Frezowanie | Tabela wyboru | Według użytkowania i materiału

Aplikacja	Z	Zakres	P	M	K	N	S	H
	2	6 - 32 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	2	10 - 30 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	2	6 - 32 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉
	2	10 - 32 mm	◉	◉	◉	◉	◉	◉

Aplikacja	Z	Zakres	P	M	K	N	S	H
	4	10 - 25 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	4	12 - 25 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	4	12 - 25 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	4	12 - 25 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	4	10 - 32 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	4	10 - 25 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	4	12 - 25 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	6 - 10	10 - 25 mm	◉	◉	◉		◎	◎

Głowica frezarska monolityczna

Frezowanie | Frez składany

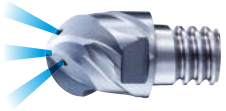
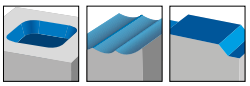
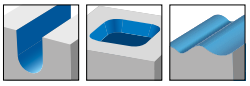
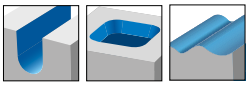
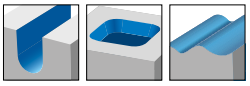
	Seria produktu	Strona	Specyfikacja narzędzia	Cechy
	**PXRE**	C.1005		Promień naroża z prostymi ostrzami do L/D do 5xD ~60HRC ~5xD
	**PXDR-P**	C.1005		Promień naroża z ostrza z dużą spiralą do L/D do 7xD ~52HRC ~7xD
	**PXDR-N**	C.1005		Promień naroża z ostrza z dużą spiralą do L/D do 7xD ~60HRC 4xD -7xD
	**PXSH** NOWE	C.1006		Wieloostrzowa węglikowa główka Do stali o wysokiej twardości
	**PXBE**	C.1007		Główka węglikowa wieloostrzowa ze zmienną spiralą do 5xD ~60HRC ~5xD
	**PXBE OH**	C.1008		Główka węglikowa wieloostrzowa ze zmienną spiralą do 5xD z otworami chłodzącymi ~60HRC ~5xD
	**PXBM**	C.1007		Wieloostrzowy kulisty L/D do 5xD ~60HRC ~5xD
	**PXAL**	C.1009		3 ostrza zmienna spirala do stopów aluminium i miedzi
	**PXHF-AM**	C.1010		Frez wieloostrzowy do pracy z wysokimi posuwami na detalach wytwarzanych metodą przyrostową ~70HRC

TABELA WYBORU

Aplikacja	Z	Zakres	P	M	K	N	S	H
	4 - 6	10 - 20 mm	◉		◉			◉
	3	10 - 20 mm	◉	◉	◉			◎
	3	10 - 20 mm	◉	◉				◉
	6-8	12 - 25 mm						◉
	3	10 - 20 mm	◉	◉	◉		◎	◎
	3	12 - 20 mm	◉	◉	◉		◎	◉
	4 - 6	10 - 20 mm	◉	◉	◉		◎	◉
	3	10 - 25 mm				◉		
	6	12 - 20 mm						◉

INDEKS

Frezowanie

CFRP

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
DIA-BNC	DIA		Do frezowania CFRP Wieloostrzowy, mały łamacz wióra	6 - 12	C.828
DIA-HBC	DIA		Do frezowania CFRP 4 ostrza, lewostronne / prawostronne ostrza do hamowania roz-warstwiania materiału	6 - 12	C.829
DIA-MFC	DIA		Do frezowania CFRP Wieloostrzowy, dla wyjątkowego wykończenia powierzchni	6 - 10	C.830
DIA-REC	DIA		Do frezowania CFRP Wieloostrzowy, zgrubna i półwykańczająca obróbka	6 - 10	C.831
HBC60	-		Dla materiałów kompozytowych o strukturze plastra miodu 2 ostrza, lewostronne / prawostronne ostrza	6 - 12	C.832

Frezy ceramiczne

Frezowanie | Frezy ceramiczne



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
CM-RMS	CERAMIC		Frez ceramiczny, optymalna geometria krawędzi skrawającej 4-6 ostrza	6 - 12	C.841
CM-CRE	CERAMIC		Frez ceramiczny, typ z promieniem naroża 5-7 din»öi	16 - 25	C.842

Frezy baryłkowe, soczewkowe i owalne

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
VU-TBR	WXL		Frez kulowy do wykańczania, typ baryłkowy - stożkowy	R150 - R500	C.814
VU-EGG	WXL		Frez kulowy do wykańczania, typ owalny	R50	C.815
VU-EGG-H	DUROREY		Frez kulowy do wykańczania, typ owalny	R50	C.816
PFB-BR			Frez kulowy do wykańczania, typ baryłkowy	R15 - R48	C.992
PFB-LZ			Frez kulowy do wykańczania, typ soczewkowy	R15 - R48	C.993

INDEKS

Frezowanie

Frezy z dużymi promieniami

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
AE-CRE-H NOWE	DUROREY	A	Wysokowydajny węglikowy frez z promieniem naroża do stali o wysokiej twardości, 4-5 ostrzy	1 - 13	C.748
WXS-HS-CRE NOWE ROZMIARY	WXS		Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 5 ostrza, krótsza długość całkowita, duży promień naroża	6 - 12	C.762
WXS-CRE	WXS		Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej Wieloostrzowy z dużym promieniem	2 - 12	C.763
WX-HS-CRE	WX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, krótsza długość całkowita, duży promień naroża	6 - 12	C.821
WX-CRE	WX		Do ogólnego zastosowania Wieloostrzowy, duży promień	2 - 13	C.822
AE-HFE-H NOWE	DUROREY	A	Wysokowydajny węglikowy frez z promieniem naroża do stali o wysokiej twardości, 4-5 ostrzy	1 - 12	C.749
HFC-TI	-		Do frezowania stopu tytanowego o wysokiej prędkości posuwu Wieloostrzowy	16 - 25	C.840
AM-HFC NOWE	DUROREY		Frezowanie z dużymi posuwami materiałów po obróbce addatywnej Wieloostrzowy	4 - 12	C.810

Promień naroża, długa szyjka

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
AE-CPR4-H NOWE	DUROREY	A	Frez z węglika z powłoką DUROREY Do materiałów utwardzonych do 70 HRC 4 ostrza nierówno rozstawione. Nowy spiralny kształt ostrza lepiej odprowadza wióry	0,2 - 6	C.750
AE-CPR2-H NOWE	DUROREY	A	Frez z węglika z powłoką DUROREY Do materiałów utwardzonych do 70 HRC 2 ostrza, nierównomierny rozstaw	0,2 - 3	C.757
PHX-LN-CRE	WXS		Dla stali do 60 HRC 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża	0,8 - 3	C.812
WXS-CPR	WXS		Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 2 rowki, długa i ołówkowa szyjka, promień naroża, do form i matryc 164 rozmiary	0,2 - 4	C.771
AE-CPR-N NOWE	DLC-IGUS	A	Frez węglikowy z powłoką DLC-IGUSS do elektrod miedzianych Z promieniem naroża oraz długą szyjką do wysokowydajnej obróbki wykańczającej 2-3 ostrza	0,2 - 6	C.852
DG-CPR	DG		Do frezowania grafitu Wieloostrzowy, długa szyjka do głębokich aplikacji, promień naroża	0,5 - 12	C.827
EPL-CPR	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża	2 - 8	C.904
EPL-CPR-DIA	DIA		Do stali i stali nierdzewnych 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża	4 - 8	C.907
EPS-CPR	TiAlN		Dla stali do 65 HRC 2 ostrza, długa i ołówkowa szyjka, promien naroża	1 - 4	C.899

INDEKS

Frezowanie

Frez z promieniem naroża

Frezowanie | Frezy węglikowe

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	**AE-VMS** NOWE ROZMIARY	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy	3 - 25	C.726
	**AE-VML**	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy Do frezowania bocznego do 4xD	6 - 20	C.733
	**AE-VMFE**	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy 3 ostrza, do kieszeni, promień na obu końcach krawędzi skrawającej, głębokie frezowanie ścian	6 - 22	C.736
	**NEO-CR-PHS**	FX		Do materiałów egzotycznych 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	3 - 20	C.867
	**NEO-CR-EMS**	FX		Do materiałów egzotycznych 6 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	6 - 20	C.864
	**AE-MS-H**	DURAREY	A	Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 4-6 ostrza, promień naroża	1 - 20	C.738
	**WXL-CR-EDS-6**	WXL		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza promień naroża Średnia chwytu 6	0,6 - 2,5	C.794
	**AM-CRE**	DURAREY		Do produkcji przyrostowej. 6-8 ostrzy	6 - 20	C.809
	**UVX-TI-4FL**	FX		Do stali i stopów tytanu 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	12 - 25	C.833
	**UVX-TI-4FL** SAFE-LOCK®	FX		Do stali i stopów tytanu 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Chwyt SafeLock	12 - 25	C.834
	**UVX-TI-5FL**	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	12 - 25	C.835
	**UVX-TI-5FL-HB**	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	12 - 20	C.836
	**UVX-TI-5FL** SAFE-LOCK®	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Chwyt SafeLock	12 - 25	C.837
	**UVXL-TI-5FL**	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy długa część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	12 - 25	C.838
	**UVXL-TI-5FL** SAFE-LOCK®	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy długa część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Chwyt SafeLock	12 - 25	C.839
	**AE-TS-N** NOWE ROZMIARY	DLC	A	Do materiałów nieżelaznych 3 ostrza, z powłoką DLC, krótka część robocza	1 - 25	C.843
	**AE-VTS-N** NOWE ROZMIARY	DLC-IGUSS	A	Do materiałów nieżelaznych 3 ostrza, z powłoką ALC, krótka część robocza, wysoka wydajność	1 - 12	C.847
	**AE-VTFE-N**	DLC-IGUSS	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy Długi chwyt dla głębokich aplikacji	6 - 22	C.849

INDEKS

Frezowanie

Frez z promieniem naroża

Frezowanie | Frezy węglikowe

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	AERO-O-ETS	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 3 ostrza, krótka część robocza, promień naroża	20 - 25	C.860
	AERO-ETS	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 3 ostrza, krótka część robocza, promień naroża	12 - 25	C.858
	AERO-LN-ETS	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 3 ostrza, długa szyjka, promień naroża	16 - 25	C.859
	AERO-ETL	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 3 ostrza, długa część robocza, promień naroża	12 - 20	C.861
	AERO-EXTL	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 3 ostrza, bardzo długa część robocza, promień naroża	20	C.862
	AERO-LN-EDS	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża	16 - 25	C.857
	DLC-AIR-EDS	DLC		Do frezowania stopów aluminium o dużej objętości 2 ostrza, krótka część robocza, promień naroża	12 - 25	C.856
	EPL-HP-4FL	EgiAs		Do ogólnego zastosowania oraz do materiałów egzotycznych 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	3 - 20	C.884
	EPL-HP-5FL	EgiAs		Do ogólnego zastosowania oraz do materiałów egzotycznych 5 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	6 - 20	C.886
	FX-CR-MG-EDS	FX		Do zastosowań ogólnych i żeliwa 2 ostrza, krótka część robocza, promień naroża	3 - 12	C.869
	FX-CR-MG-EMS	FX		Do zastosowań ogólnych i żeliwa 4 ostrza, krótka część robocza, promień naroża	4 - 12	C.868
	FXS-HS-PKE	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, krótsza całkowita długość, promień naroża, obróbka kieszeni	6 - 12	C.873
	FXS-PKE	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, promień naroża, do obróbki kieszeni	3 - 12	C.874
	CA-PKE	-		Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, do kieszeni, głębokie frezowanie ścian	3 - 20	C.882
	CA-MFE	-		Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, do kieszeni, promień na obu końcach krawędzi skrawającej, głębokie frezowanie ścian	10 - 22	C.883
	EPN-AL-3FS	-		Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, krótka część robocza	3 - 20	C.911
	EPN-AL-3FL	-		Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, długa część robocza	3 - 20	C.910
	EPA-AL-3FS	ALC		Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, z powłoką ALC, długa część robocza	3 - 20	C.907
	EPA-AL-3FL	ALC		Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, z powłoką ALC, krótka część robocza	3 - 20	C.908

INDEKS

Frezowanie

Frez z promieniem naroża

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
HYP-CR-HI-WEMS	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	4 - 20	C.912
HYP-CR-HD-WEMS	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	6 - 20	C.914
EPL-HI-CR-WEMS	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	4 - 20	C.890
EPL-HI-CR-EMS	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	4 - 16	C.889

Kulowe

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
AE-BD-H	DUROREY	A	Do stali o wysokiej twardości 2-ostrzowy frez kulowy zapewnia wysoką precyzję wykończenia	R0,5 - R6	C.741
AE-BM-H	DUROREY	A	Do stali o wysokiej twardości 4-ostrzowy frez kulowy zapewnia wysoką wydajność obróbki	R1 - R6	C.740
WXS-HS-EBD	WXS		Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 2 ostrza, krótsza długość całkowita, kulowy	R0,5 - R6	C.765
WXL-EBD	WXL		Do szybkiego frezowania stali, stali nierdzewnej i żeliwa 2 ostrza, kulowy	R0,05 - R10	C.796
WXL-HS-EBD	WXL		Do szybkiego frezowania stali, stali nierdzewnej i żeliwa 2 ostrza, krótsza długość całkowita, kulowy	R0,1 - R6	C.795
CAP-EBD	-		Do stopów aluminium, miedzi i tworzyw sztucznych 2 ostrza, kulowy	R0,5 - R10	C.881
DG-EBD	DG		Do frezowania grafitu 2 ostrza, kulowy	R2 - R6	C.825
FX-SS-EBD	FX		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, kulowy, zmniejszona średnica chwytu	R3 - R6	C.875
FXS-EBT	FX		Do frezowania przy dużej prędkości w stali utwardzanej 3 ostrza, kulowy	R3 - R10	C.876
FXS-HS-EBM	FX		Do frezowania przy dużej prędkości w stali utwardzanej 4 ostrza, kulowy, krótsza długość całkowita	R3 - R10	C.877
FXS-EQD	FX		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, 220 stopni kulowy	R0,5 - R5	C.823
AM-EBT	DUROREY		Do produkcji przyrostowej 3 ostrzy	R1 - R10	C.811
CBN-SXB	-		Do twardych materiałów do 68 HRC 2 ostrza, kulowy	R0,5 - R1,5	C.824

INDEKS

Frezowanie

Kulowe

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
HYP-SB-EBD	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, kulowy	R1,5 - R6	C.916
EPL-SB-EBD	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, kulowy	R0,5 - R10	C.893
EPL-SB-LN-EBD	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,5 - R10	C.894
EPL-SB-EBM	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, kulowy	R2 - R6	C.895

Kulowe z długą szyjką

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY	DUROREY	A	Do stali hartowanej do 70 HRC i stali nierdzewnej 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,05 - R3	C.742
WXS-LN-EBD	WXS		Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,05 - R3	C766
WXL-LN-EBD	WXL		Dla stali hartowanej do 52 HRC i nierdzewnych 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,05 - R3	C.798
WXL-PC-EBD	WXL		Do stali hartowanej do 52 HRC 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka	R0,2 - R6	C.805
PHX-LN-DBT	WXS		Dla stali do 60 HRC 3 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,3 - R3	C.813
AE-LNBD-N	DLC-IGUS	A	Do stopów aluminium i miedzi 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,05 - R3	C.850
DG-LN-EBD	DG		Do frezowania grafitu 2 ostrza, kulowy, długa szyjka dla głębokiego wysięgu	R0,2 - R2	C.826
EPL-LN-EBD	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,15 - R3	C.900
EPS-LN-EBD	TiAlN		Dla stali do 65 HRC 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa	R0,1 - R3	C.896
EPL-PC-EBD	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka	R0,5 - R4	C.902
EPL-PC-EBD-DIA	DIA		Do stali i stali nierdzewnych 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka	R0,5 - R4	C.903

INDEKS

Frezowanie

Frezy palcowe

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
WXL-1.5D-DE	WXL		Do stali nierdzewnych, miedzi 2 ostrza 1.5XD, palcowy	0,1 - 12	C.777
WXL-2D-DE	WXL		Do stali nierdzewnych, miedzi 2 ostrza 2xD, palcowy	0,1 - 30	C.779
WXL-3D-DE	WXL		Do stali nierdzewnych, miedzi 2 ostrza 3xD, palcowy	0,1 - 20	C.783
WXL-4D-DE	WXL		Do stali nierdzewnych, miedzi 2 ostrza 4xD, palcowy	0,2 - 12	C.785
WX-G-EDSS	WX		Do ogólnego zastosowania 2 ostrza, wyjątkowo krótka część robocza	1 - 12	C.818
FX-MG-EDL	FX		Do zastosowań ogólnych i żeliwa 2 ostrza, długa część robocza	6,5 - 11,5	C.870
CA-RG-EDS	-		Do stopów aluminium i miedzi 2 ostrza, krótka część robocza	1 - 20	C.878
CA-RG-EDL	-		Do stopów aluminium i miedzi 2 ostrza, długa część robocza	3 - 12	C.879
HYP-F1	-		Do frezowania aluminium 1 ostrzowy	3 - 12	C.918

Frezy palcowe wieloostrzowe

Frezowanie | Frezy węglikowe



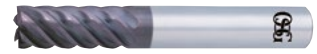
Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
AE-VMS NOWE ROZMIARY	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, antywibracyjny frez węglikowy	3 - 25	C.726
AE-VMS RA	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, antywibracyjny frez węglikowy Z ostrym narożem do frezowania prostych narożników	3-6	C.728
AE-VMSS	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, antywibracyjny frez palcowy węglikowy	1 - 12	C.729
AE-VMSS RA	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, antywibracyjny frez węglikowy Z ostrym narożem do frezowania prostych narożników	1-6	C.731
AE-VML	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, antywibracyjny frez z długą częścią roboczą	6 - 20	C.733
AE-VMFE	DUARISE	A	Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 4 ostrza, antywibracyjny Długi chwyt dla głębokich aplikacji	6 - 22	C.736
AE-MS-H	DUROREY	A	Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 4-6 ostrza, antywibracyjny	1 - 20	C.738

INDEKS

Frezowanie

Frezy palcowe wieloostrzowe

Frezowanie | Frezy węglikowe

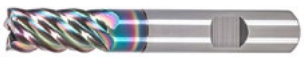
	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	AE-MSS-H NOWE ROZMIARY	DURAREY	A	Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 4-6 ostrzy, frez antywibracyjny	3 - 12	C.737
	AE-ML-H	DURAREY	A	Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej 4-6 ostrzy, długi frez antywibracyjny	3 - 20	C.739
	WXS-EMS	WXS		Do stali hartowanych i nierdzewnych Wieloostrzowy, obróbka o dużej prędkości	1 - 20	C.764
	WXL-EMS	WXL		Do szybkiego frezowania stali, stali nierdzewnej i żeliwa 4 ostrza, palcowy	1 - 30	C.787
	NEO-EMS	FX		Do materiałów egzotycznych 6 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	6 - 20	C.865
	NEO-PHS	FX		Do materiałów egzotycznych 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy	3 - 20	C.866
	UP-PHS	FX		Do stali nierdzewnych, stopów tytanus 4 ostrza, antywibracyjny	3 - 12	C.863
	UVX-TI-4FL	FX		Do stali i stopów tytanu 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	12 - 25	C.833
	UVX-TI-4FL SAFE-LOCK®	FX		Do stali i stopów tytanu 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Chwyt SafeLock	12 - 25	C.834
	UVX-TI-5FL	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	12 - 25	C.835
	UVX-TI-5FL-HB	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	12 - 20	C.836
	UVX-TI-5FL SAFE-LOCK®	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Chwyt SafeLock	12 - 25	C.837
	UVXL-TI-5FL	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy długa część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża	12 - 25	C.838
	UVXL-TI-5FL SAFE-LOCK®	FX		Do stali i stopów tytanu 5 ostrzy długa część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Chwyt SafeLock	12 - 25	C.839
	WX-G-ETSS	WX		Do ogólnego zastosowania 3 ostrza, wyjątkowo krótka część robocza	3 - 16	C.819
	WX-G-EMSS	WX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, wyjątkowo krótka część robocza	3 - 12	C.820
	AE-TS-N NOWE ROZMIARY	DLC	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, do 3xD	1 - 25	C.843
	AE-TS-N SP NOWE ROZMIARY	DLC	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, do 3xD Z ostrą krawędzią naroża do prostego wykańczania narożników	1 - 12	C.844
	AE-TL-N	DLC	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, do 5D	3 - 25	C.845

INDEKS

Frezowanie

Frezy palcowe wieloostrzowe

Frezowanie | Frezy węglikowe

	Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
	AE-TL-N SP	DLC	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, do 5D Z ostrą krawędzią naroża do prostego wykańczania narożników	3 - 12	C.846
	AE-VTS-N NOWE ROZMIARY	DLC-IGUSS	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy Do 3xD	1 - 12	C.847
	AE-VTS-N SP NOWE ROZMIARY	DLC-IGUSS	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy do 3xD Z ostrą krawędzią naroża do prostego wykańczania narożników	1 - 12	C.848
	AE-VTFE-N	DLC-IGUSS	A	Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy Długi chwyt dla głębokich aplikacji	6 - 22	C.849
	AERO-ETS	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 3 ostrza, krótka część robocza, corner radius	12 - 25	C.858
	AERO-ETL	DLC		Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami 3 ostrza, długa część robocza, promień naroża	12 - 20	C.861
	CA-ETS	-		Do stopów aluminium i miedzi 3 ostrza, krótka część robocza	3 - 20	C.880
	EPL-HP-4FL	EgiAs		Do ogólnego zastosowania oraz do materiałów egzotycznych 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	3 - 20	C.884
	EPL-HP-5FL	EgiAs		Do ogólnego zastosowania oraz do materiałów egzotycznych 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża Do oprawki Weldon	6 - 20	C.886
	FX-MG-EML	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, długa część robocza	3 - 11,5	C.871
	FX-MG-EXML	FX		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, bardzo długa część robocza	3 - 12	C.872
	HYP-HI-(W)EMS	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy Do oprawki Weldon	4 - 20	C.913
	EPL-ETS	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 3 ostrza, palcowy	4 - 16	C.892
	EPL-HI-WEMS	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy Do oprawki Weldon	4 - 20	C.888
	EPL-HI-EMS	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy	4 - 20	C.887

INDEKS

Frezowanie

Frezy palcowe, długa szyjka

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
WXL-LN-EDS	WXL		Do stali hartowanej do 52 HRC 2 ostrza, długa szyjka, palcowy	0,1 - 12	C.789
WXL-LN-EMS-6	WXL		Do stali hartowanej do 52 HRC 4 ostrza, długa szyjka Średnica chwytu 6	1 - 6	C.788

Zgrubna

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
HYP-HP-WRESF	TiAlN		Do ogólnego zastosowania Wieloostrzowy, zgrubna Do oprawki Weldon	6 - 25	C.915
EPL-WRESF	TiAlN		Do ogólnego zastosowania 4 ostrza, zgrubna Do oprawki Weldon	4 - 25	C.891

Zagłębianie

Frezowanie | Frezy węglikowe



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
AE-VTSS NOWE	DUARISE	A	Frez trzpieniowy węglikowy o właściwościach antywibracyjnych, kompatybilny z tokarkami z głowicą przesuwną Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy	3 - 12	C.817
WX-G-ETSS	WX		Do ogólnego zastosowania 3 ostrza, wyjątkowo krótka część robocza	3 - 16	C.819
HYP-ZDS	TiAlN		Do ogólnego zastosowania Do pogłębiania otworów	4 - 10	C.917

Rowkowanie

Frezowanie | Frezy HSS/PM



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
V-XPM-WEDS	V		Stal proszkowa, powłoka V 2 ostrza, palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	2 - 30	C.919
V-XPM-WEDL	V		Stal proszkowa, powłoka V 2 ostrza, palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	3 - 30	C.922
V-WEDS	V		Frez HSS-Co z powłoką V 2 ostrza, palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	1 - 40	C.920
V-WEDL	V		Frez HSS-Co z powłoką V 2 ostrza, palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	1,5 - 30	C.923

INDEKS

Frezowanie

Frezy wieloostrzowe

Frezowanie | Frezy HSS/PM



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
V-XPM-WETS	V		Stal proszkowa, powłoka V 3 ostrza , palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	3 - 30	C.924
V-XPM-WETL	V		Stal proszkowa, powłoka V 3 ostrza frez palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	3 - 30	C.927
V-XPM-WEHS	V		Stal proszkowa, powłoka V Wieloostrzowy frez palcowy ze spiralą 50°, krótka część robocza Do oprawki Weldon	2 - 30	C.925
V-XPM-WEMS	V		Stal proszkowa, powłoka V Wieloostrzowy frez palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	3 - 30	C.929
V-XPM-WEML	V		Stal proszkowa, powłoka V Wieloostrzowy frez palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	3 - 30	C.931
V-WETS	V		Frez HSS-Co z powłoką V 3 ostrza , palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	1,5 - 30	C.926
V-WETL	V		Frez HSS-Co z powłoką V 3 ostrza frez palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	3 - 30	C.928
V-WEMS	V		Frez HSS-Co z powłoką V Wieloostrzowy frez palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	1,5 - 40	C.930
V-WEML	V		Stal proszkowa, powłoka V Wieloostrzowy frez palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	2 - 40	C.932

Obróbka zgrubna

Frezowanie | Frezy HSS/PM



Seria produktu		A-brand	Cecha	Zakres	Strona
V-XPM-WRESF	V		Stal proszkowa, powłoka V Wieloostrzowy frez palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	6 - 32	C.934
VP-RESF-SP	V		Stal proszkowa, powłoka V Wieloostrzowy frez palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	6 - 25	C.936
VP-RELF	V		Stal proszkowa, powłoka V Wieloostrzowy frez palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	10 - 25	C.937
V-WREES	V		Frez HSS-Co z powłoką V Wieloostrzowy frez palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	6 - 40	C.938
V-WREEL	V		Frez HSS-Co z powłoką V Wieloostrzowy frez palcowy, długa część robocza Do oprawki Weldon	8 - 40	C.939
SI-WH-WRESF	WXL		Stal proszkowa, powłoka WXL Obróbka zgrubna, łamacz wióra wieloostrzowy, palcowy Krótka część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy ostrzy Do oprawki Weldon	6 - 25	C.933
V-WRESF	V		Frez HSS-Co z powłoką V Obróbka zgrubna, łamacz wióra wieloostrzowy, palcowy, krótka część robocza Do oprawki Weldon	6 - 40	C.935

INDEKS

Frezowanie

Głowica do płaszczyzn

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Dane techniczne	Cecha	Zakres rozmiarów	Z	Strona
	**PAS BORE**	45°	Frezowanie czołowe 45° z dwustronnymi 8 narożnymi płytkami	50 -125 mm	4 - 8	C.946
	**PAO BORE**	45°	Frezowanie czołowe 45° z dwustronnymi 16 narożnymi płytkami	50 -200 mm	5 - 25	C.947
	**PFAL BORE**	-	Frez wykończeniowy do aluminium z ostrzami PKD	50 -160 mm	5 - 20	C.948
	**PFDC** NOWE	90°	Ekonomiczne 4-krawędziowe płytki z kątem 90°	80 -125 mm	4-5	C.949

Frez do wybrań

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Dane techniczne	Cecha	Zakres rozmiarów	Z	Strona
	**PSTW SS**	90°	Frezowanie wybrań 90 ° z podwójnymi 6 narożnymi płytkami	25 - 40 mm	2 - 5	C.950
	**PSTW BORE**	90°	Frezowanie wybrań 90 ° z podwójnymi 6 narożnymi płytkami	40 - 125 mm	3 - 9	C.951
	**PSE WS/PSE SS** NOWE ROZMIARY	90°	Frezowanie wybraniowe 90° 2 narożnymi płytkami z wybraniem dolnym	10 - 63 mm	2 - 6	C.952
	**PSE BORE**	90°	Frezowanie wybraniowe 90° 2 narożnymi płytkami z wybraniem dolnym	40 - 100 mm	4 - 10	C.954
	**PSE SCREW FIT** NOWE ROZMIARY	90°	Frezowanie wybraniowe 90° 2 narożnymi płytkami z wybraniem dolnym	10 - 40 mm	2 - 6	C.955
	**PSEL SS**	90°	Frezowanie wybraniowe 90 ° z dużą długością roboczą	25 - 50 mm	2 - 4	C.956
	**PSEL BORE**	90°	Frezowanie wybraniowe 90 ° z dużą długością roboczą	50 - 80 mm	3 - 4	C.957
	**PSF SS**	-	Frezowanie wybraniowe z 4 narożnymi płytkami	25 - 40 mm	3 - 5	C.958
	**PSF BORE**	-	Frezowanie wybraniowe z 4 narożnymi płytkami	50 - 80 mm	6 - 9	C.959

INDEKS

Frezowanie

Frez do wybrań

Frezowanie | Frez składany






Seria produktu	Specifikace nástroje	Cecha	Zakres rozmiarów	Z	Strona
PSFL SS	-	Głowica o długiej części roboczej z otworami chłodzącymi, 4 ostrzowe płytki	32 - 40 mm	2 - 3	C.960
PSFL BORE	-	Głowica o długiej części roboczej z otworami chłodzącymi, 4 ostrzowe płytki	50 - 100 mm	4 - 6	C.961
PMD SS NOWE ROZMIARY	90°	Frez wielofunkcyjny, frezowanie i wiercenie	16 - 32 mm	2	C.962
PMD SF NOWE ROZMIARY	90°	Frez wielofunkcyjny, frezowanie i wiercenie	16 - 32 mm	2	C.963

Frez promieniowy

Frezowanie | Frez składany









Seria produktu	Specifikace nástroje	Cecha	Zakres rozmiarów	Z	Strona
PHC SS	HIGH FEED	Wysokowydajny frez do długich wysiegów	16 - 40 mm	2 - 5	C.964
PHC BORE	HIGH FEED	Wysokowydajny frez	40 - 100 mm	4 - 8	C.965
PHC SCREW FIT	HIGH FEED	Wysokowydajny frez	16 - 40 mm	2 - 5	C.966
PRC SS		Frez promieniowy z płytkami okrągłymi	20 - 63 mm	2 - 4	C.967
PRC BORE		Frez promieniowy z płytkami okrągłymi	50 - 100 mm	4 - 10	C.968
PRC SCREW FIT		Frez promieniowy z płytkami okrągłymi	20 - 40 mm	2 - 4	C.969
PDR SS	HIGH FEED CORNER RADIUS	Frez z promieniem naroża do głębokiego frezowanie z dużymi posuwami	40 - 50 mm	2 - 3	C.970
PDR BORE	HIGH FEED CORNER RADIUS	Frez z promieniem naroża do głębokiego frezowanie z dużymi posuwami	63 - 125 mm	3 - 6	C.971

INDEKS

Frezowanie

Wykańczanie profilowe

Frezowanie | Frez składany

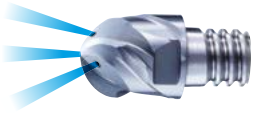
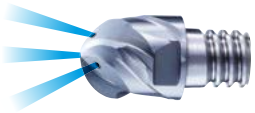
	Seria produktu	Dane techniczne	Cecha	Zakres rozmiarów	Z	Strona
	PFB		Frez kulisty wykańczający	6 - 32 mm	2	C.972
	PFB SCREW FIT		Frez kulisty wykańczający	10 - 30 mm	2	C.973
	PFR		Frez z promieniem naroża wykańczajacy	6 - 32 mm	2	C.974
	PFR SCREW FIT		Frez z promieniem naroża wykańczajacy	10 - 32 mm	2	C.975

Głowica frezarska

Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Dane techniczne	Cecha	Zakres rozmiarów	Z	Strona
	PXNL		Mała zmienna spirala z łamaczem wióra	10 - 25 mm	4	C.998
	PXNL OH		Mała zmienna spirala z łamaczem wióra	12 - 25 mm	4	C.999
	PXNH		Mocna zmienna spirala z łamaczem wióra	10 - 25 mm	4	C.998
	PXNH OH		Mocna zmienna spirala z łamaczem wióra	12 - 25 mm	4	C.1000
	PXVC		Mocna zmienna spirala L/D do 7xD	10 - 32 mm	4	C.1001
	PXSE		Zmienna spirala L/D do 5xD	10 - 25 mm	4	C.1002
	PXSE OH		Zmienna spirala L/D do 5xD	12 - 25 mm	4	C.1003
	PXSM		Wieloostrzowy ze zmienną spirala L/D do 5xD	10 - 25 mm	6 - 10	C.1004
	PXRE		Promień naroża z prostymi ostrzami L/D do 5xD	10 - 20 mm	4 - 6	C.1005

Głowica frezarska
Frezowanie | Frez składany

	Seria produktu	Dane techniczne	Cecha	Zakres rozmiarów	Z	Strona
	**PXDR-P**		Kąt naroża z mocną zmienną spiralą L/D do 7xD	10 - 20 mm	3	C.1005
	**PXDR-N**		Kąt naroża z mocną zmienną spiralą L/D do 7xD	10 - 20 mm	3	C.1005
	**PXSH** NOWE		Wieloostrzowa węglikowa główka 90° Do stali o wysokiej twardości	12 - 25 mm	6-8	C.1006
	**PXBE-P**		3 ostrzowy kulowy L/D do 7xD	10 - 20 mm	3	C.1007
	**PXBE-P OH**		3 ostrzowy kulowy L/D do 7xD	12 - 20 mm	3	C.1008
	**PXBE-N**		3 ostrzowy kulowy L/D do 5xD	10 - 20 mm	3	C.1007
	**PXBE-N OH**		3 ostrzowy kulowy L/D do 5xD	12 - 20 mm	3	C.1008
	**PXBM**		Wieloostrzowy kulowy L/D do 5xD	10 - 20 mm	4 - 6	C.1007
	**PXAL**		3 ostrzowy zmienna spirala do stopów aluminium i miedzi	10 - 25 mm	3	C.1009
	**PXHF-AM**		Frez wieloostrzowy do pracy z wysokimi posuwami na detalach wytwarzanych metodą przyrostową	12 - 20 mm	6	C.1010

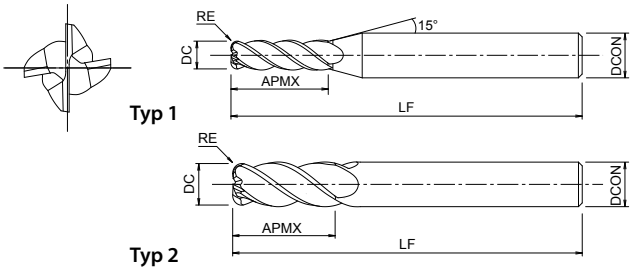
ISO 13399 LEGENDA

Kod ISO	Opis
APMX	Max głębokość skrawania
CHW	Szerokość fazy naroża płytki
DC	Średnica skrawania
DCF	Min średnica czołowa
DCON	Średnica chwytu
DN	Średnica szyjki
DNX	Max średnica szyjki
LCF	Długość rowka wiórowego
LF	Długość funkcjonalna
LH	Długość głowicy
LU	Długość użytkowa (max zalecana)
RE	Promień naroża
RE2	Drugi promień (RE2)
RE3	Trzeci promień (RE3)
ULDR	Stosunek długości użytkowej do średnicy
ZEFP	Liczba ostrzy
θk	Dopuszczalny kąt bezkolizyjny
θn	Połówkowy kąt szyjki

AE-VMS NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

A | CARBIDE | DUARISE | 37°~40° | 0~-0.02 | SHRINK FIT

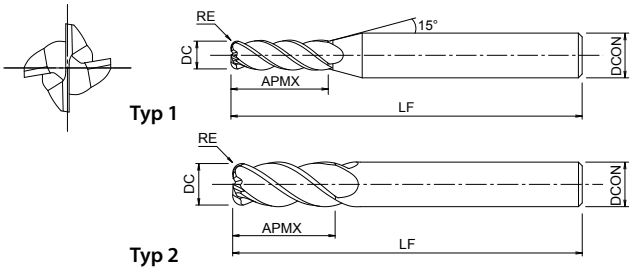
C.1016

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP	Typ
8555830	3	-	8	6	60	4	1
8556050	3	0,2	8	6	60	4	1
8556060	3	0,5	8	6	60	4	1
8555840	4	-	11	6	60	4	1
8556070	4	0,2	11	6	60	4	1
8556080	4	0,5	11	6	60	4	1
8556090	4	1	11	6	60	4	1
8555850	5	-	13	6	60	4	1
8556100	5	0,2	13	6	60	4	1
8556110	5	0,5	13	6	60	4	1
8556120	5	1	13	6	60	4	1
8555860	6	-	13	6	60	4	2
8556130	6	0,3	13	6	60	4	2
8556140	6	0,5	13	6	60	4	2
8556150	6	1	13	6	60	4	2
8555880	8	-	19	8	70	4	2
8556160	8	0,3	19	8	70	4	2
8556170	8	0,5	19	8	70	4	2
8556180	8	1	19	8	70	4	2
8556190	8	1,5	19	8	70	4	2
8556200	8	2	19	8	70	4	2
8555900	10	-	22	10	80	4	2
8556210	10	0,3	22	10	80	4	2
8556220	10	0,5	22	10	80	4	2
8556230	10	1	22	10	80	4	2
8556240	10	1,5	22	10	80	4	2
8556250	10	2	22	10	80	4	2
8556260	10	3	22	10	80	4	2
8555920	12	-	26	12	90	4	2
48354123 NEW	12	0,3	26	12	90	4	2
8556270	12	0,5	26	12	90	4	2
8556280	12	1	26	12	90	4	2
8556290	12	1,5	26	12	90	4	2
8556300	12	2	26	12	90	4	2
8556310	12	3	26	12	90	4	2

AE-VMS NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

A | CARBIDE | DUARISE | 37°~40° | 0~-0.02 | SHRINK FIT

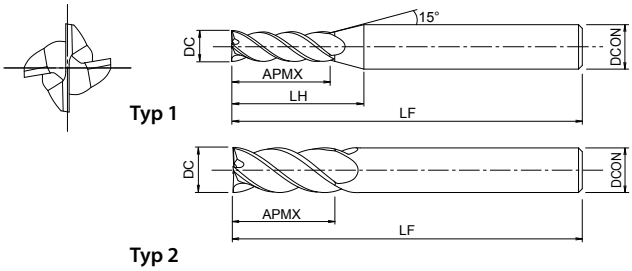
C.1016

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP	Typ
8555960	16	-	32	16	100	4	2
8557300	16	0,5	32	16	100	4	2
8557301	16	1	32	16	100	4	2
48354163	16	1,5	32	16	100	4	2
8557302	16	2	32	16	100	4	2
8557303	16	2,5	32	16	100	4	2
8557304	16	3	32	16	100	4	2
8557305	16	4	32	16	100	4	2
8556000	20	-	40	20	110	4	2
8557310	20	0,5	40	20	110	4	2
8557311	20	1	40	20	110	4	2
8557312	20	2	40	20	110	4	2
8557313	20	2,5	40	20	110	4	2
8557314	20	3	40	20	110	4	2
8557315	20	4	40	20	110	4	2
8557316	20	5	40	20	110	4	2
8556010	25	-	50	25	120	4	2
8557321	25	1	50	25	120	4	2
8557322	25	2	50	25	120	4	2
8557324	25	3	50	25	120	4	2
8557325	25	4	50	25	120	4	2
8557326	25	5	50	25	120	4	2

AE-VMS RA

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Kąt prosty do frezowania narożników 90°





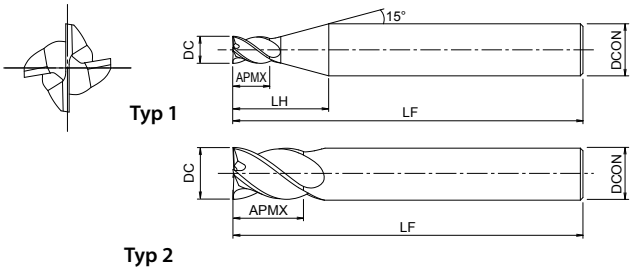


EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
8555730	3	8	6	60	15,9	4	1
8555740	4	11	6	60	17,1	4	1
8555750	5	13	6	60	17,2	4	1
8555760	6	13	6	60	-	4	2

AE-VMSS

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Krótka część robocza



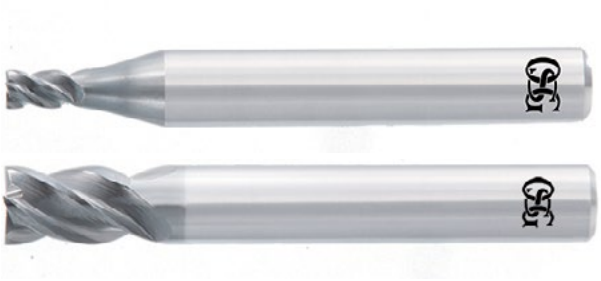


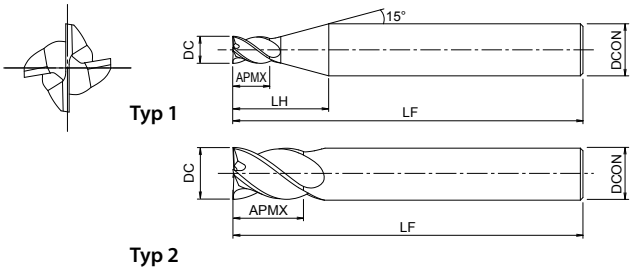
C.1018

EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
8556410	1	1,5	4	40	7,9	4	1
8556411	1,1	1,7	4	40	8	4	1
8556412	1,2	1,8	4	40	7,9	4	1
8556413	1,3	2	4	40	7,9	4	1
8556414	1,4	2,1	4	40	8	4	1
8556415	1,5	2,3	4	40	7,8	4	1
8556416	1,6	2,4	4	40	7,9	4	1
8556417	1,7	2,6	4	40	7,7	4	1
8556418	1,8	2,7	4	40	7,6	4	1
8556419	1,9	2,9	4	40	7,7	4	1
8556420	2	3	4	40	8,2	4	1
8556421	2,1	3,2	4	40	8,2	4	1
8556422	2,2	3,3	4	40	8,1	4	1
8556423	2,3	3,5	4	40	8,1	4	1
8556424	2,4	3,6	4	40	8	4	1
8556425	2,5	3,8	4	40	8	4	1
8556426	2,6	3,9	4	40	8,5	4	1
8556427	2,7	4,1	4	40	8,5	4	1
8556428	2,8	4,2	4	40	8,4	4	1
8556429	2,9	4,4	4	40	8,4	4	1
8556430	3	4,5	6	45	12,2	4	1
8556431	3,1	4,7	6	45	12,2	4	1
8556432	3,2	4,8	6	45	12,2	4	1
8556433	3,3	5	6	45	12,2	4	1
8556434	3,4	5,1	6	45	12,1	4	1
8556435	3,5	5,3	6	45	12,1	4	1
8556436	3,6	5,4	6	45	12	4	1
8556437	3,7	5,6	6	45	12	4	1
8556438	3,8	5,7	6	45	11,9	4	1
8556439	3,9	5,9	6	45	11,9	4	1
8556440	4	6	6	45	11,9	4	1
8556441	4,1	6,2	6	45	12,1	4	1
8556442	4,2	6,3	6	45	12	4	1
8556443	4,3	6,5	6	45	12	4	1
8556444	4,4	6,6	6	45	11,9	4	1
8556445	4,5	6,8	6	45	11,9	4	1
8556446	4,6	6,9	6	45	11,8	4	1
8556447	4,7	7,1	6	45	11,9	4	1
8556448	4,8	7,2	6	45	11,8	4	1
8556449	4,9	7,4	6	45	11,8	4	1
8556450	5	7,5	6	45	11,7	4	1
8556451	5,1	7,7	6	45	11,7	4	1
8556452	5,2	7,8	6	45	11,6	4	1
8556453	5,3	8	6	45	11,6	4	1
8556454	5,4	8,1	6	45	11,5	4	1
8556455	5,5	8,3	6	45	11,6	4	1

AE-VMSS

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Krótka część robocza



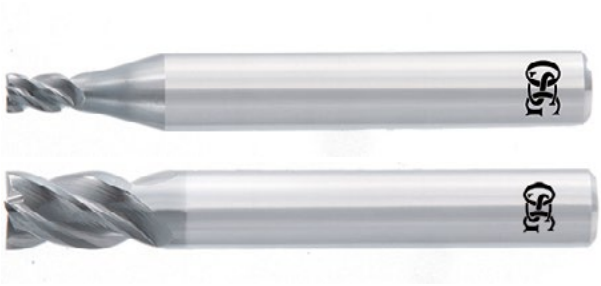


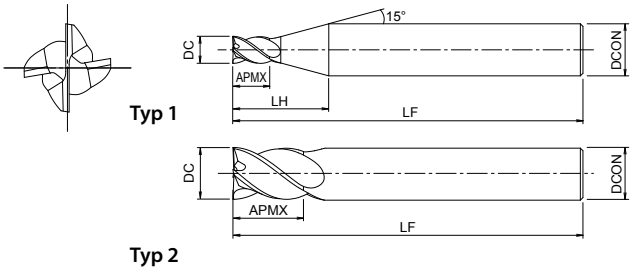
C.1018

EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
8556456	5,6	8,4	6	45	11,5	4	1
8556457	5,7	8,6	6	45	11,5	4	1
8556458	5,8	8,7	6	45	11,4	4	1
8556459	5,9	8,9	6	45	11,4	4	1
8556460	6	9	6	45	-	4	2
8556465	6,5	9,8	8	60	14,9	4	1
8556470	7	10,5	8	60	14,7	4	1
8556475	7,5	11,3	8	60	14,6	4	1
8556480	8	12	8	60	-	4	2
8556485	8,5	12,8	10	70	17,9	4	1
8556490	9	13,5	10	70	17,7	4	1
8556495	9,5	14,3	10	70	17,6	4	1
8556500	10	15	10	70	-	4	2
8556505	10,5	15,8	12	75	20,9	4	1
8556510	11	16,5	12	75	20,7	4	1
8556515	11,5	17,3	12	75	20,6	4	1
8556520	12	18	12	75	-	4	2

AE-VMSS RA

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Krótka część robocza, kąt prosty do frezowania narożników 90°





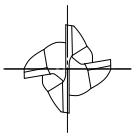


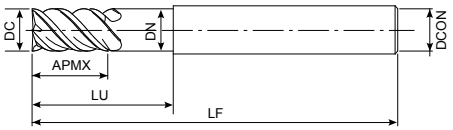
EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
8556550	1	1,5	4	40	7,9	4	1
8556555	1,5	2,3	4	40	7,8	4	1
8556560	2	3	4	40	8,2	4	1
8556565	2,5	3,8	4	40	8	4	1
8556570	3	4,5	6	45	12,2	4	1
8556575	3,5	5,3	6	45	12,1	4	1
8556580	4	6	6	45	11,9	4	1
8556585	4,5	6,8	6	45	11,9	4	1
8556590	5	7,5	6	45	11,7	4	1
8556595	5,5	8,3	6	45	11,6	4	1
8556600	6	9	6	45	-	4	2

AE-VMSS

Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Krótka część robocza, typ z długą szyjką

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

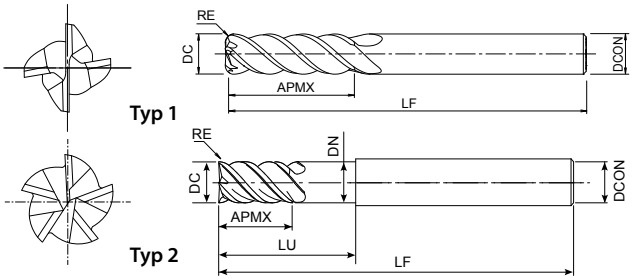
A | CARBIDE | DUARISE | 37°~40° | 0~-0.02 | SHRINK FIT | C.1018

EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8556618	6	18	9	6	5,8	60	4
8556630	6	30	9	6	5,8	70	4
8556724	8	24	12	8	7,7	70	4
8556740	8	40	12	8	7,7	80	4
8556830	10	30	15	10	9,7	80	4
8556850	10	50	15	10	9,7	100	4
8556936	12	36	18	12	11,7	90	4
8556960	12	60	18	12	11,7	110	4

AE-VML

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Do frezowania bocznego długość ostrza do 4xD
- 4 lub 5 ostrzy, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

A | CARBIDE | DUARISE | 42°~44° | 0~-0.02 | SHRINK FIT

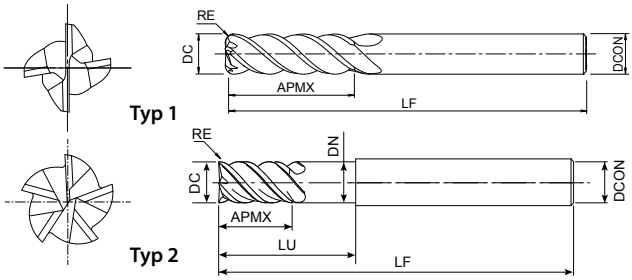
C.1019

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ULDR	ZEFP	Typ
8556320	6	-	19	6	70	3	4	1
8556328	6	-	24	6	70	4	4	1
8556336	6	0,3	19	6	70	3	4	1
8556355	6	0,3	24	6	70	4	4	1
8556337	6	0,5	19	6	70	3	4	1
8556356	6	0,5	24	6	70	4	4	1
8556338	6	1	19	6	70	3	4	1
8556357	6	1	24	6	70	4	4	1
8556322	8	-	25	8	80	3	4	1
8556330	8	-	32	8	90	4	4	1
8556339	8	0,3	25	8	80	3	4	1
8556358	8	0,3	32	8	90	4	4	1
8556340	8	0,5	25	8	80	3	4	1
8556359	8	0,5	32	8	90	4	4	1
8556341	8	1	25	8	80	3	4	1
8556360	8	1	32	8	90	4	4	1
8556342	8	1,5	25	8	80	3	4	1
8556361	8	1,5	32	8	90	4	4	1
8556343	8	2	25	8	80	3	4	1
8556362	8	2	32	8	90	4	4	1
8556324	10	-	31	10	90	3	4	1
8556332	10	-	40	10	100	4	4	1
8556344	10	0,3	31	10	90	3	4	1
8556363	10	0,3	40	10	100	4	4	1
8556345	10	0,5	31	10	90	3	4	1
8556364	10	0,5	40	10	100	4	4	1
8556346	10	1	31	10	90	3	4	1
8556365	10	1	40	10	100	4	4	1
8556347	10	1,5	31	10	90	3	4	1
8556366	10	1,5	40	10	100	4	4	1
8556348	10	2	31	10	90	3	4	1
8556367	10	2	40	10	100	4	4	1
8556349	10	3	31	10	90	3	4	1
8556368	10	3	40	10	100	4	4	1

AE-VML

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Do frezowania bocznego długość ostrza do 4xD
- 4 lub 5 ostrzy, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy





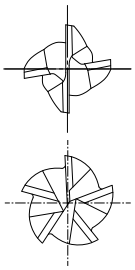
C.1020

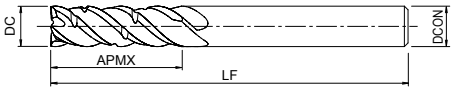
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ULDR	ZEFP	Typ
8556326	12	-	-	38	12	-	100	3	4	1
8556334	12	-	-	48	12	-	110	4	4	1
8556350	12	0,5	-	38	12	-	100	3	4	1
8556369	12	0,5	-	48	12	-	110	4	4	1
8556351	12	1	-	38	12	-	100	3	4	1
8556370	12	1	-	48	12	-	110	4	4	1
8556352	12	1,5	-	38	12	-	100	3	4	1
8556371	12	1,5	-	48	12	-	110	4	4	1
8556353	12	2	-	38	12	-	100	3	4	1
8556372	12	2	-	48	12	-	110	4	4	1
8556354	12	3	-	38	12	-	100	3	4	1
8556373	12	3	-	48	12	-	110	4	4	1
8556374	16	-	-	50	16	-	125	3	5	1
8556378	16	-	-	64	16	-	140	4	5	1
48330162	16	1	100	64	16	15,5	150	4	4	2
8556376	20	-	-	62	20	-	135	3	5	1
8556380	20	-	-	80	20	-	155	4	5	1
48330202	20	1	100	80	20	19,4	150	4	4	2

AE-VML Z ŁAMACZ WIÓRÓW

Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Do frezowania bocznego długość ostrza do 4xD
- 4 lub 5 ostrzy, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy
- Z łamaczem wiórów



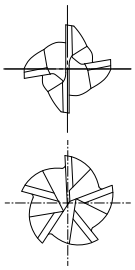


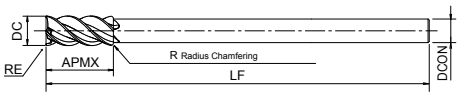
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8556321	6	19	6	70	4
8556329	6	24	6	70	4
8556323	8	25	8	80	4
8556331	8	32	8	90	4
8556325	10	31	10	90	4
8556333	10	40	10	100	4
8556327	12	38	12	100	4
8556335	12	48	12	110	4
8556375	16	50	16	125	5
8556379	16	64	16	140	5
8556377	20	62	20	135	5
8556381	20	80	20	155	5

AE-VMFE

Frezowanie | Węglik

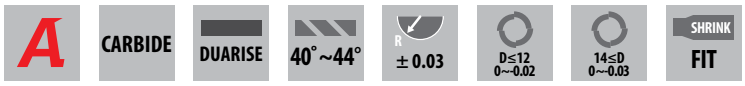






- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUARISE
- Frezowanie ścian na długim wysięgu
- 4 lub 5 ostrzy, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy





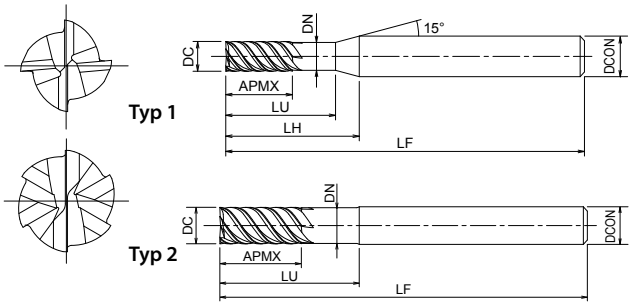


EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8549916	6	-	15	4	100	4
8549945	6	0,5	15	4	100	4
8549918	8	-	20	6	110	4
8549955	8	0,5	20	6	110	4
8549920	10	-	25	8	130	4
8549965	10	0,5	25	8	130	4
8549966	10	1	25	8	130	4
8549922	12	-	30	10	150	4
8549975	12	0,5	30	10	150	4
8549976	12	1	30	10	150	4
8549924	14	-	35	12	160	5
8549985	14	0,5	35	12	160	5
8549986	14	1	35	12	160	5
8549928	18	-	45	16	180	5
8549995	18	0,5	45	16	180	5
8549996	18	1	45	16	180	5
8549932	22	-	55	20	200	5
8550005	22	0,5	55	20	200	5
8550006	22	1	55	20	200	5

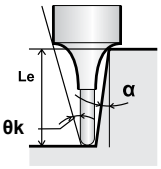
AE-MSS-H NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- Wieloostrzowy, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Długość skrawania 1,5xD, długa szyjka do 3xD



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | 43° | SHRINK FIT | 0~-0.02

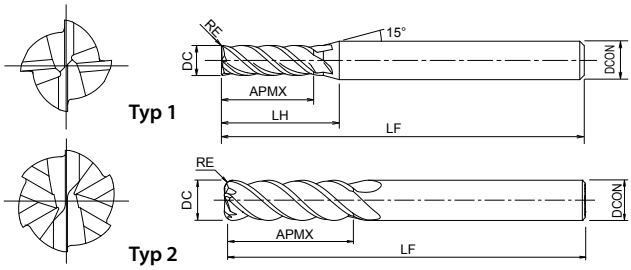
C.1022

EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
48364199 NEW	1	3	1,5	6	0,95	45	12,3	11,46	3,1	3,21	3,33	3,45	3,73	4	1
48364299 NEW	2	6	3	6	1,95	45	13,9	8,19	6,65	6,88	7,13	7,39	7,99	4	1
8549830	3	9	4,5	6	2,85	45	14,8	5,78	9,46	9,87	10,23	10,62	11,48	4	1
8549831	4	12	6	6	3,85	50	16	3,59	12,6	13,09	13,56	14,07	15,21	4	1
8549832	5	15	7,5	6	4,85	60	17,1	1,68	15,72	16,3	16,88	-	-	4	1
8549833	6	18	9	6	5,85	80	-	-	-	-	-	-	-	6	2
8549834	8	24	12	8	7,85	90	-	-	-	-	-	-	-	6	2
8549835	10	30	15	10	9,85	100	-	-	-	-	-	-	-	6	2
8549836	12	36	18	12	11,8	110	-	-	-	-	-	-	-	6	2

AE-MS-H

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- Wieloostrzowy, zmienna spirala i nierówne rozstawy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

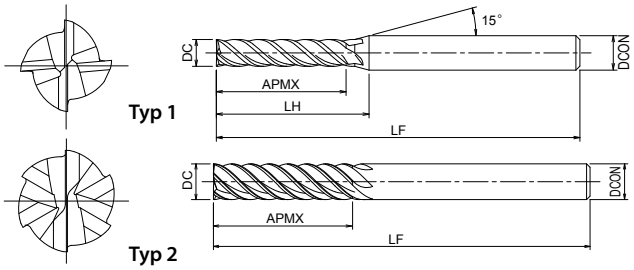
A | CARBIDE | DUROREY | 43° | SHRINK FIT | R ± 0.02 | 0~-0.02 | C.1023

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
8549710	1	-	2,5	6	60	12,7	4	1
8549715	1,5	-	3,8	6	60	13	4	1
8549720	2	-	5	6	60	13,9	4	1
8549725	2,5	-	6,3	6	60	14,5	4	1
8549730	3	-	7,5	6	60	15,4	4	1
8549842	3	0,2	7,5	6	60	15,4	4	1
8549845	3	0,5	7,5	6	60	15,4	4	1
8549735	3,5	-	8,8	6	60	15,6	4	1
8549740	4	-	10	6	60	16,1	4	1
8549852	4	0,2	10	6	60	16,1	4	1
8549855	4	0,5	10	6	60	16,1	4	1
8549856	4	1	10	6	60	16,1	4	1
8549745	4,5	-	11,3	6	60	16,4	4	1
8549750	5	-	12,5	6	60	16,7	4	1
8549862	5	0,2	12,5	6	60	16,7	4	1
8549865	5	0,5	12,5	6	60	16,7	4	1
8549866	5	1	12,5	6	60	16,7	4	1
8549755	5,5	-	13,8	6	60	17,1	4	1
8549760	6	-	15	6	60	-	6	2
8549873	6	0,3	15	6	60	-	6	2
8549875	6	0,5	15	6	60	-	6	2
8549876	6	1	15	6	60	-	6	2
8549780	8	-	20	8	70	-	6	2
8549883	8	0,3	20	8	70	-	6	2
8549885	8	0,5	20	8	70	-	6	2
8549886	8	1	20	8	70	-	6	2
8549887	8	1,5	20	8	70	-	6	2
8549888	8	2	20	8	70	-	6	2
8549810	10	-	25	10	80	-	6	2
8549893	10	0,3	25	10	80	-	6	2
8549895	10	0,5	25	10	80	-	6	2
8549896	10	1	25	10	80	-	6	2
8549897	10	1,5	25	10	80	-	6	2
8549898	10	2	25	10	80	-	6	2
8549899	10	3	25	10	80	-	6	2
8549812	12	-	30	12	90	-	6	2
8549903	12	0,3	30	12	90	-	6	2
8549905	12	0,5	30	12	90	-	6	2
8549906	12	1	30	12	90	-	6	2
8549907	12	1,5	30	12	90	-	6	2
8549908	12	2	30	12	90	-	6	2
8549909	12	3	30	12	90	-	6	2
8549816	16	-	40	16	105	-	6	2
8549820	20	-	50	20	120	-	6	2

AE-ML-H

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- Wieloostrzowy, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Do frezowania bocznego długość ostrza do 4xD

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | 43° | SHRINK FIT | 0~-0.02

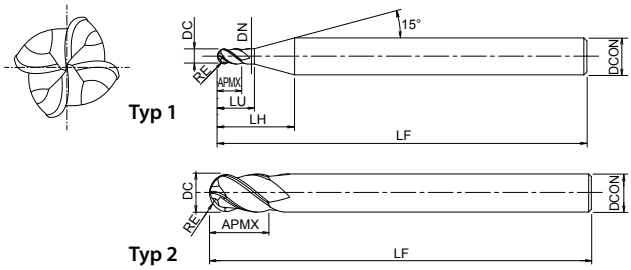
C.1024

EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
8550010	3	12	6	60	19,9	4	1
8550011	4	16	6	60	22,1	4	1
8550012	5	20	6	70	24,2	4	1
8550013	6	24	6	70	-	6	2
8550014	8	32	8	80	-	6	2
8550015	10	40	10	100	-	6	2
8550016	12	48	12	110	-	6	2
8550017	16	64	16	130	-	6	2
8550018	20	80	20	150	-	6	2

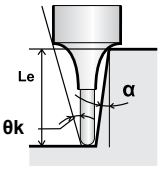
AE-BM-H

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, kulowy



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | 40° | SHRINK FIT | ± 0.005 R≤1,5 | ± 0.007 1,5<R≤3 | ± 0.01 3<R

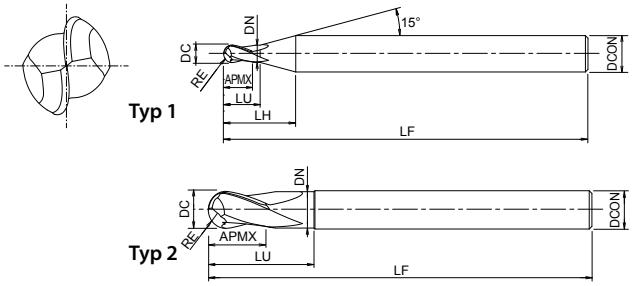
C.1025

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
8549602	2	1	4	2	6	1,95	50	11,9	10,64	4,19	4,3	4,42	4,55	4,85	4	1
8549603	3	1,5	6	3	6	2,85	50	11,8	8,15	6,44	6,61	6,79	7	7,45	4	1
8549604	4	2	8	4	6	3,85	60	12	5,65	8,49	8,71	8,96	9,22	9,81	4	1
8549605	5	2,5	10	5	6	4,85	60	12,1	2,95	10,54	10,82	11,12	11,45	-	4	1
8549606	6	3	-	9	6	-	60	-	-	-	-	-	-	-	4	2
8549608	8	4	-	12	8	-	70	-	-	-	-	-	-	-	4	2
8549610	10	5	-	15	10	-	80	-	-	-	-	-	-	-	4	2
8549612	12	6	-	18	12	-	90	-	-	-	-	-	-	-	4	2

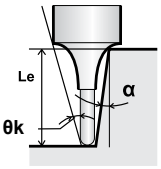
AE-BD-H

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, kulowy



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | 25° | SHRINK FIT | SHRINK h4 | R ± 0.005

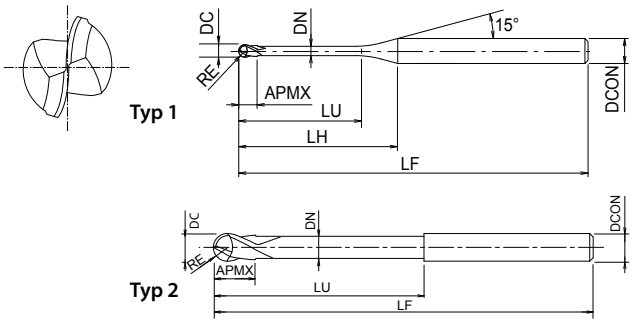
C.1027

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3042001	1	0,5	2	0,8	4	0,95	50	7,6	11,71	2,14	2,2	2,26	2,33	2,48	2	1
3042002	1,5	0,75	3	1,2	4	1,45	50	7,8	10,03	3,17	3,25	3,34	3,44	3,66	2	1
3042003	2	1	4	1,6	6	1,95	50	11,9	10,64	4,19	4,3	4,42	4,55	4,85	2	1
3042004	3	1,5	6	2,4	6	2,85	60	11,8	8,15	6,44	6,61	6,79	7	7,45	2	1
3042005	4	2	8	3,2	4	3,85	60	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042006	4	2	8	3,2	6	3,85	70	12	5,65	8,49	8,71	8,96	9,22	9,81	2	1
3042007	4	2	8	3,2	6	3,85	45	12	5,65	8,49	8,71	8,96	9,22	9,81	2	1
3042008	5	2,5	10	4	6	4,8	80	12,1	2,92	10,63	10,9	11,22	11,55	-	2	1
3042009	5	2,5	10	4	6	4,8	50	12,1	2,92	10,63	10,9	11,22	11,55	-	2	1
3042010	6	3	18	9	6	5,8	90	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042011	6	3	18	9	6	5,8	55	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042012	8	4	24	12	8	7,7	100	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042013	8	4	24	12	8	7,7	75	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042014	10	5	30	15	10	9,7	100	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042015	10	5	30	15	10	9,7	75	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042016	12	6	36	18	12	11,7	110	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3042017	12	6	36	18	12	11,7	80	-	-	-	-	-	-	-	2	2

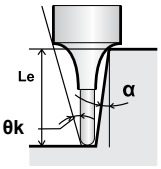
AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 262 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | 30° | SHRINK FIT | SHRINK h4 | ± 0.003 ≤0,25 | ± 0.005 0,25<R

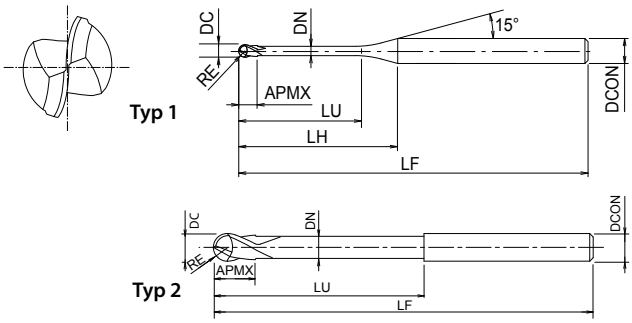
C.1028

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056100	0,1	0,05	0,2	0,08	4	0,095	45	7,5	14,69	0,21	0,22	0,22	0,23	0,24	2	1
3056101	0,1	0,05	0,3	0,08	4	0,095	45	7,6	14,52	0,3	0,31	0,32	0,33	0,36	2	1
3056102	0,1	0,05	0,5	0,08	4	0,095	45	7,8	14,16	0,51	0,53	0,54	0,56	0,6	2	1
3056103	0,2	0,1	0,3	0,16	4	0,19	45	7,4	14,55	0,32	0,33	0,34	0,35	0,37	2	1
3056104	0,2	0,1	0,5	0,16	4	0,19	45	7,6	14,18	0,53	0,54	0,56	0,58	0,62	2	1
3056105	0,2	0,1	0,75	0,16	4	0,19	45	7,9	13,74	0,79	0,81	0,84	0,86	0,93	2	1
3056106	0,2	0,1	1	0,16	4	0,19	45	8,1	13,33	1,04	1,08	1,11	1,15	1,24	2	1
3056107	0,2	0,1	1	0,16	6	0,19	45	11,8	13,86	1,04	1,08	1,11	1,15	1,24	2	1
3056108	0,2	0,1	1,25	0,16	4	0,19	45	8,4	12,94	1,3	1,35	1,39	1,44	1,55	2	1
3056109	0,2	0,1	1,5	0,16	4	0,19	45	8,6	12,58	1,56	1,61	1,67	1,73	1,86	2	1
3056110	0,2	0,1	1,75	0,16	4	0,19	45	8,9	12,23	1,82	1,88	1,94	2,01	2,17	2	1
3056111	0,2	0,1	2	0,16	4	0,19	45	9,1	11,9	2,08	2,15	2,22	2,3	2,48	2	1
3056112	0,2	0,1	2,5	0,16	4	0,19	45	9,6	11,29	2,6	2,68	2,78	2,88	3,1	2	1
3056113	0,2	0,1	3	0,16	4	0,19	45	10,1	10,74	3,11	3,22	3,33	3,45	3,72	2	1
3056114	0,3	0,15	0,5	0,24	4	0,29	45	7,4	14,24	0,53	0,54	0,55	0,57	0,6	2	1
3056115	0,3	0,15	0,6	0,24	4	0,29	45	7,5	14,06	0,63	0,65	0,66	0,68	0,73	2	1
3056116	0,3	0,15	0,75	0,24	4	0,29	45	7,7	13,79	0,78	0,81	0,83	0,86	0,92	2	1
3056117	0,3	0,15	1	0,24	4	0,29	45	7,9	13,36	1,04	1,07	1,11	1,14	1,23	2	1
3056118	0,3	0,15	1,25	0,24	4	0,29	45	8,2	12,96	1,3	1,34	1,39	1,43	1,54	2	1
3056119	0,3	0,15	1,5	0,24	4	0,29	45	8,4	12,59	1,56	1,61	1,66	1,72	1,85	2	1
3056120	0,3	0,15	1,5	0,24	6	0,29	45	12,2	13,34	1,56	1,61	1,66	1,72	1,85	2	1
3056121	0,3	0,15	1,75	0,24	4	0,29	45	8,7	12,23	1,82	1,88	1,94	2,01	2,16	2	1
3056122	0,3	0,15	2	0,24	4	0,29	45	8,9	11,89	2,08	2,14	2,22	2,29	2,47	2	1
3056123	0,3	0,15	2,25	0,24	4	0,29	45	9,2	11,57	2,34	2,41	2,49	2,58	2,78	2	1
3056124	0,3	0,15	2,5	0,24	4	0,29	45	9,4	11,27	2,59	2,68	2,77	2,87	3,09	2	1
3056125	0,3	0,15	3	0,24	4	0,29	45	9,9	10,71	3,11	3,21	3,32	3,44	3,71	2	1
3056126	0,3	0,15	3,5	0,24	4	0,29	45	10,4	10,2	3,63	3,75	3,88	4,02	4,33	2	1
3056127	0,3	0,15	4	0,24	4	0,29	45	10,9	9,74	4,14	4,28	4,43	4,59	4,96	2	1
3056128	0,3	0,15	4,5	0,24	4	0,29	45	11,4	9,31	4,66	4,82	4,99	5,17	5,58	2	1
3056129	0,3	0,15	5	0,24	4	0,29	45	11,9	8,93	5,18	5,35	5,54	5,74	6,2	2	1
3056130	0,4	0,2	0,5	0,3	4	0,38	45	7,3	14,27	0,54	0,56	0,57	0,58	0,62	2	1
3056131	0,4	0,2	0,75	0,3	4	0,38	45	7,5	13,8	0,8	0,82	0,85	0,87	0,93	2	1
3056132	0,4	0,2	0,8	0,3	4	0,38	45	7,6	13,71	0,85	0,88	0,9	0,93	0,99	2	1
3056133	0,4	0,2	1	0,3	4	0,38	45	7,8	13,37	1,06	1,09	1,12	1,16	1,24	2	1
3056134	0,4	0,2	1	0,3	6	0,38	45	11,5	13,91	1,06	1,09	1,12	1,16	1,24	2	1
3056135	0,4	0,2	1,5	0,3	4	0,38	45	8,3	12,57	1,58	1,63	1,68	1,73	1,86	2	1
3056136	0,4	0,2	2	0,3	4	0,38	45	8,8	11,86	2,09	2,16	2,23	2,31	2,48	2	1
3056137	0,4	0,2	2	0,3	6	0,38	45	12,5	12,82	2,09	2,16	2,23	2,31	2,48	2	1
3056138	0,4	0,2	2,5	0,3	4	0,38	45	9,3	11,22	2,61	2,7	2,79	2,88	3,1	2	1
3056139	0,4	0,2	3	0,3	4	0,38	45	9,8	10,65	3,13	3,23	3,34	3,46	3,72	2	1
3056140	0,4	0,2	3,5	0,3	4	0,38	45	10,3	10,14	3,64	3,76	3,89	4,03	4,35	2	1
3056141	0,4	0,2	4	0,3	4	0,38	45	10,8	9,67	4,16	4,3	4,45	4,61	4,97	2	1
3056142	0,4	0,2	4,5	0,3	4	0,38	45	11,3	9,24	4,68	4,83	5	5,18	5,59	2	1
3056143	0,4	0,2	5	0,3	4	0,38	45	11,8	8,85	5,2	5,37	5,56	5,76	6,21	2	1
3056144	0,4	0,2	5,5	0,3	4	0,38	45	12,3	8,49	5,71	5,9	6,11	6,33	6,83	2	1
3056145	0,4	0,2	6	0,3	4	0,38	45	12,8	8,15	6,23	6,44	6,66	6,91	7,45	2	1

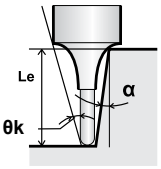
AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 262 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

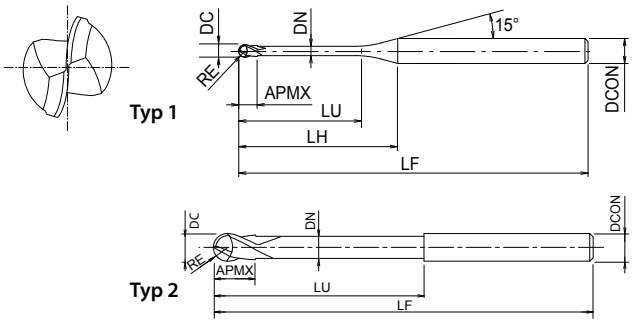
A | CARBIDE | DUROREY | 30° | SHRINK FIT | SHRINK h4 | ± 0.003 ≤0,25 | ± 0.005 0,25<R | C.1028

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056146	0,5	0,25	0,75	0,4	4	0,48	45	7,3	13,85	0,8	0,82	0,84	0,86	0,91	2	1
3056147	0,5	0,25	1	0,4	4	0,48	45	7,6	13,4	1,06	1,09	1,12	1,15	1,23	2	1
3056148	0,5	0,25	1,5	0,4	4	0,48	45	8,1	12,58	1,58	1,62	1,67	1,73	1,85	2	1
3056149	0,5	0,25	2	0,4	4	0,48	45	8,6	11,85	2,09	2,16	2,23	2,3	2,47	2	1
3056150	0,5	0,25	2,5	0,4	4	0,48	45	9,1	11,2	2,61	2,69	2,78	2,88	3,09	2	1
3056151	0,5	0,25	3	0,4	4	0,48	45	9,6	10,62	3,13	3,23	3,33	3,45	3,71	2	1
3056152	0,5	0,25	3,5	0,4	4	0,48	45	10,1	10,09	3,64	3,76	3,89	4,03	4,33	2	1
3056153	0,5	0,25	4	0,4	4	0,48	45	10,6	9,61	4,16	4,3	4,44	4,6	4,95	2	1
3056154	0,5	0,25	4,5	0,4	4	0,48	45	11,1	9,18	4,68	4,83	5	5,18	5,58	2	1
3056155	0,5	0,25	5	0,4	4	0,48	45	11,6	8,78	5,19	5,37	5,55	5,75	6,2	2	1
3056156	0,5	0,25	5,5	0,4	4	0,48	45	12,1	8,41	5,71	5,9	6,11	6,33	6,82	2	1
3056157	0,5	0,25	6	0,4	4	0,48	45	12,6	8,08	6,23	6,44	6,66	6,9	7,44	2	1
3056158	0,5	0,25	7	0,4	4	0,48	45	13,6	7,48	7,26	7,51	7,77	8,05	8,68	2	1
3056159	0,5	0,25	8	0,4	4	0,48	45	14,6	6,97	8,29	8,58	8,88	9,2	9,93	2	1
3056160	0,5	0,25	9	0,4	4	0,48	45	15,6	6,52	9,33	9,64	9,98	10,35	11,17	2	1
3056161	0,5	0,25	10	0,4	4	0,48	45	16,6	6,12	10,36	10,71	11,09	11,5	12,41	2	1
3056162	0,6	0,3	0,75	0,5	4	0,55	45	7,2	13,8	0,86	0,88	0,9	0,92	0,97	2	1
3056163	0,6	0,3	1	0,5	4	0,55	45	7,4	13,34	1,12	1,14	1,17	1,21	1,28	2	1
3056164	0,6	0,3	1,2	0,5	4	0,55	45	7,6	12,99	1,32	1,36	1,4	1,44	1,53	2	1
3056165	0,6	0,3	1,5	0,5	4	0,55	45	7,9	12,5	1,63	1,68	1,73	1,78	1,9	2	1
3056166	0,6	0,3	2	0,5	4	0,55	45	8,4	11,76	2,15	2,21	2,28	2,36	2,53	2	1
3056167	0,6	0,3	2	0,5	6	0,55	45	12,2	12,78	2,15	2,21	2,28	2,36	2,53	2	1
3056168	0,6	0,3	2,5	0,5	4	0,55	45	8,9	11,1	2,67	2,75	2,84	2,93	3,15	2	1
3056169	0,6	0,3	3	0,5	4	0,55	45	9,4	10,51	3,18	3,28	3,39	3,51	3,77	2	1
3056170	0,6	0,3	3	0,5	6	0,55	45	13,2	11,83	3,18	3,28	3,39	3,51	3,77	2	1
3056171	0,6	0,3	3,5	0,5	4	0,55	45	9,9	9,98	3,7	3,82	3,95	4,08	4,39	2	1
3056172	0,6	0,3	4	0,5	4	0,55	45	10,4	9,5	4,22	4,35	4,5	4,66	5,01	2	1
3056173	0,6	0,3	4	0,5	6	0,55	45	14,2	11	4,22	4,35	4,5	4,66	5,01	2	1
3056174	0,6	0,3	4,5	0,5	4	0,55	45	10,9	9,06	4,73	4,89	5,05	5,23	5,63	2	1
3056175	0,6	0,3	5	0,5	4	0,55	45	11,4	8,67	5,25	5,42	5,61	5,81	6,26	2	1
3056176	0,6	0,3	5,5	0,5	4	0,55	45	11,9	8,3	5,77	5,96	6,16	6,38	6,88	2	1
3056177	0,6	0,3	6	0,5	4	0,55	45	12,4	7,96	6,28	6,49	6,72	6,96	7,5	2	1
3056178	0,6	0,3	6,5	0,5	4	0,55	45	12,9	7,65	6,8	7,03	7,27	7,53	8,12	2	1
3056179	0,6	0,3	7	0,5	4	0,55	45	13,4	7,37	7,32	7,56	7,82	8,11	8,74	2	1
3056180	0,6	0,3	7,5	0,5	4	0,55	45	13,9	7,1	7,83	8,1	8,38	8,68	9,36	2	1
3056181	0,6	0,3	8	0,5	4	0,55	45	14,4	6,85	8,35	8,63	8,93	9,26	9,99	2	1
3056182	0,6	0,3	8,5	0,5	4	0,55	45	14,9	6,62	8,87	9,17	9,49	9,83	10,61	2	1
3056183	0,6	0,3	9	0,5	4	0,55	45	15,4	6,41	9,38	9,7	10,04	10,41	11,23	2	1
3056184	0,6	0,3	9,5	0,5	4	0,55	45	15,9	6,2	9,9	10,24	10,6	10,98	11,85	2	1
3056185	0,6	0,3	10	0,5	4	0,55	45	16,4	6,01	10,42	10,77	11,15	11,56	12,47	2	1
3056186	0,6	0,3	11	0,5	4	0,55	50	17,4	5,67	11,45	11,84	12,26	12,71	13,71	2	1
3056187	0,6	0,3	12	0,5	4	0,55	50	18,4	5,36	12,49	12,91	13,37	13,86	14,96	2	1
3056188	0,8	0,4	1	0,6	4	0,75	45	7,1	13,41	1,11	1,14	1,16	1,19	1,26	2	1
3056189	0,8	0,4	1,5	0,6	4	0,75	45	7,6	12,52	1,63	1,67	1,72	1,77	1,88	2	1
3056190	0,8	0,4	2	0,6	4	0,75	45	8,1	11,74	2,15	2,21	2,27	2,34	2,5	2	1
3056191	0,8	0,4	2	0,6	6	0,75	45	11,8	12,81	2,15	2,21	2,27	2,34	2,5	2	1

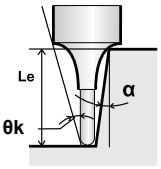
AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 262 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

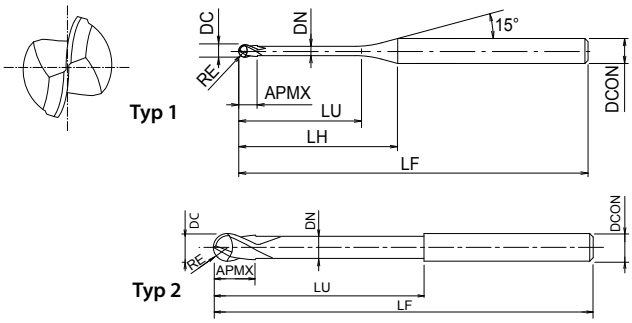
A | CARBIDE | DUROREY | 30° | SHRINK FIT | SHRINK h4 | ± 0.003 ≤0,25 | ± 0.005 0,25<R | C.1028

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056192	0,8	0,4	2,5	0,6	4	0,75	45	8,6	11,04	2,66	2,74	2,83	2,92	3,12	2	1
3056193	0,8	0,4	3	0,6	4	0,75	45	9,1	10,42	3,18	3,28	3,38	3,49	3,75	2	1
3056194	0,8	0,4	4	0,6	4	0,75	45	10,1	9,37	4,21	4,35	4,49	4,64	4,99	2	1
3056195	0,8	0,4	5	0,6	4	0,75	45	11,1	8,51	5,25	5,42	5,6	5,79	6,23	2	1
3056196	0,8	0,4	6	0,6	4	0,75	45	12,1	7,8	6,28	6,49	6,71	6,94	7,48	2	1
3056197	0,8	0,4	7	0,6	4	0,75	45	13,1	7,19	7,31	7,55	7,81	8,09	8,72	2	1
3056198	0,8	0,4	8	0,6	4	0,75	45	14,1	6,67	8,35	8,62	8,92	9,24	9,96	2	1
3056199	0,8	0,4	9	0,6	4	0,75	45	15,1	6,22	9,38	9,69	10,03	10,39	11,2	2	1
3056200	0,8	0,4	10	0,6	4	0,75	45	16,1	5,83	10,41	10,76	11,14	11,54	12,45	2	1
3056201	0,8	0,4	12	0,6	4	0,75	50	18,1	5,18	12,48	12,9	13,36	13,84	14,93	2	1
3056202	1	0,5	1,5	0,8	4	0,95	45	7,2	12,54	1,63	1,66	1,71	1,75	1,86	2	1
3056203	1	0,5	2	0,8	4	0,95	45	7,7	11,71	2,14	2,2	2,26	2,33	2,48	2	1
3056204	1	0,5	2	0,8	6	0,95	45	11,4	12,83	2,14	2,2	2,26	2,33	2,48	2	1
3056205	1	0,5	2,5	0,8	4	0,95	45	8,2	10,97	2,66	2,73	2,82	2,9	3,1	2	1
3056206	1	0,5	3	0,8	4	0,95	45	8,7	10,33	3,18	3,27	3,37	3,48	3,72	2	1
3056207	1	0,5	3	0,8	6	0,95	45	12,4	11,8	3,18	3,27	3,37	3,48	3,72	2	1
3056208	1	0,5	4	0,8	4	0,95	45	9,7	9,23	4,21	4,34	4,48	4,63	4,97	2	1
3056209	1	0,5	4	0,8	6	0,95	45	13,4	10,91	4,21	4,34	4,48	4,63	4,97	2	1
3056210	1	0,5	5	0,8	4	0,95	45	10,7	8,35	5,24	5,41	5,59	5,78	6,21	2	1
3056211	1	0,5	5	0,8	6	0,95	45	14,4	10,15	5,24	5,41	5,59	5,78	6,21	2	1
3056212	1	0,5	6	0,8	4	0,95	45	11,7	7,62	6,28	6,48	6,69	6,93	7,45	2	1
3056213	1	0,5	6	0,8	6	0,95	45	15,4	9,49	6,28	6,48	6,69	6,93	7,45	2	1
3056214	1	0,5	7	0,8	4	0,95	45	12,7	7	7,31	7,55	7,8	8,08	8,69	2	1
3056215	1	0,5	7	0,8	6	0,95	45	16,4	8,91	7,31	7,55	7,8	8,08	8,69	2	1
3056216	1	0,5	8	0,8	4	0,95	45	13,7	6,48	8,34	8,62	8,91	9,23	9,94	2	1
3056217	1	0,5	8	0,8	6	0,95	45	17,4	8,39	8,34	8,62	8,91	9,23	9,94	2	1
3056218	1	0,5	9	0,8	4	0,95	45	14,7	6,03	9,38	9,69	10,02	10,38	11,18	2	1
3056219	1	0,5	10	0,8	4	0,95	45	15,7	5,64	10,41	10,76	11,13	11,53	12,42	2	1
3056220	1	0,5	10	0,8	6	0,95	50	19,4	7,52	10,41	10,76	11,13	11,53	12,42	2	1
3056221	1	0,5	12	0,8	4	0,95	45	17,7	4,99	12,48	12,9	13,34	13,83	14,91	2	1
3056222	1	0,5	13	0,8	4	0,95	50	18,7	4,71	13,51	13,97	14,45	14,98	16,15	2	1
3056223	1	0,5	14	0,8	4	0,95	50	19,7	4,47	14,55	15,04	15,56	16,13	17,4	2	1
3056224	1	0,5	16	0,8	4	0,95	50	21,7	4,05	16,61	17,18	17,78	18,43	19,88	2	1
3056225	1	0,5	18	0,8	4	0,95	55	23,7	3,7	18,68	19,31	19,99	20,73	22,37	2	1
3056226	1	0,5	20	0,8	4	0,95	55	25,7	3,41	20,75	21,45	22,21	23,03	24,86	2	1
3056227	1	0,5	22	0,8	4	0,95	60	27,7	3,16	22,82	23,59	24,43	25,33	27,34	2	1
3056228	1	0,5	22	0,8	6	0,95	60	31,4	4,62	22,82	23,59	24,43	25,33	27,34	2	1
3056229	1,2	0,6	2	1	4	1,15	45	7,3	11,67	2,14	2,19	2,25	2,31	2,46	2	1
3056230	1,2	0,6	2	1	6	1,15	45	11,1	12,86	2,14	2,19	2,25	2,31	2,46	2	1
3056231	1,2	0,6	2,4	1	4	1,15	45	7,7	11,04	2,55	2,62	2,69	2,77	2,95	2	1
3056232	1,2	0,6	2,5	1	4	1,15	45	7,8	10,9	2,66	2,73	2,81	2,89	3,08	2	1
3056233	1,2	0,6	3	1	4	1,15	45	8,3	10,22	3,17	3,26	3,36	3,46	3,7	2	1
3056234	1,2	0,6	4	1	4	1,15	45	9,3	9,08	4,21	4,33	4,47	4,61	4,94	2	1
3056235	1,2	0,6	4	1	6	1,15	45	13,1	10,87	4,21	4,33	4,47	4,61	4,94	2	1
3056236	1,2	0,6	6	1	4	1,15	45	11,3	7,42	6,27	6,47	6,68	6,91	7,43	2	1
3056237	1,2	0,6	8	1	4	1,15	45	13,3	6,27	8,34	8,61	8,9	9,21	9,91	2	1

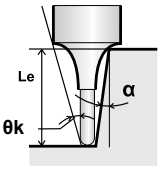
AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 262 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

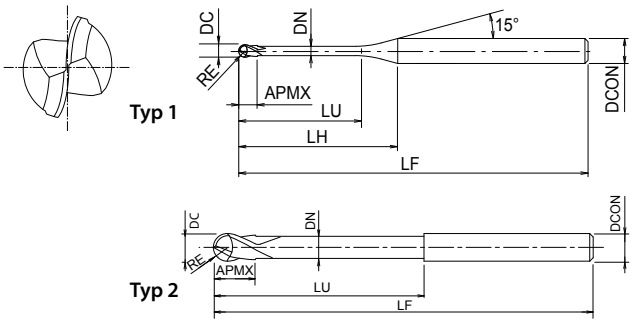
A | CARBIDE | DUROREY | 30° | SHRINK FIT | SHRINK h4 | ± 0.003 ≤0,25 | ± 0.005 0,25<R | C.1028

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056238	1,2	0,6	10	1	4	1,15	45	15,3	5,43	10,41	10,75	11,12	11,51	12,4	2	1
3056239	1,2	0,6	12	1	4	1,15	45	17,3	4,78	12,48	12,89	13,33	13,81	14,89	2	1
3056240	1,2	0,6	14	1	4	1,15	50	19,3	4,28	14,54	15,03	15,55	16,11	17,37	2	1
3056241	1,2	0,6	16	1	4	1,15	50	21,3	3,87	16,61	17,17	17,77	18,41	19,86	2	1
3056242	1,2	0,6	18	1	4	1,15	55	23,3	3,53	18,68	19,31	19,98	20,71	22,35	2	1
3056243	1,2	0,6	20	1	4	1,15	55	25,3	3,24	20,74	21,45	22,2	23,01	24,83	2	1
3056244	1,5	0,75	2	1,2	4	1,45	45	6,8	11,61	2,13	2,18	2,23	2,29	2,42	2	1
3056245	1,5	0,75	2,5	1,2	4	1,45	45	7,3	10,76	2,65	2,72	2,79	2,87	3,04	2	1
3056246	1,5	0,75	3	1,2	4	1,45	45	7,8	10,03	3,17	3,25	3,34	3,44	3,66	2	1
3056247	1,5	0,75	3	1,2	6	1,45	45	11,5	11,75	3,17	3,25	3,34	3,44	3,66	2	1
3056248	1,5	0,75	4	1,2	4	1,45	45	8,8	8,81	4,2	4,32	4,45	4,59	4,91	2	1
3056249	1,5	0,75	5	1,2	4	1,45	45	9,8	7,86	5,23	5,39	5,56	5,74	6,15	2	1
3056250	1,5	0,75	5	1,2	6	1,45	45	13,5	9,97	5,23	5,39	5,56	5,74	6,15	2	1
3056251	1,5	0,75	6	1,2	4	1,45	45	10,8	7,09	6,27	6,46	6,67	6,89	7,39	2	1
3056252	1,5	0,75	6	1,2	6	1,45	45	14,5	9,26	6,27	6,46	6,67	6,89	7,39	2	1
3056253	1,5	0,75	8	1,2	4	1,45	45	12,8	5,93	8,34	8,6	8,88	9,19	9,88	2	1
3056254	1,5	0,75	8	1,2	6	1,45	45	16,5	8,11	8,34	8,6	8,88	9,19	9,88	2	1
3056255	1,5	0,75	10	1,2	4	1,45	45	14,8	5,09	10,4	10,74	11,1	11,49	12,36	2	1
3056256	1,5	0,75	12	1,2	4	1,45	45	16,8	4,46	12,47	12,88	13,32	13,79	14,85	2	1
48363151 (NEW)	1,5	0,75	12	1,2	6	1,45	50	20,5	6,49	12,48	12,89	13,33	13,8	14,87	2	1
3056257	1,5	0,75	14	1,2	4	1,45	50	18,8	3,97	14,54	15,02	15,53	16,09	17,34	2	1
3056258	1,5	0,75	16	1,2	4	1,45	50	20,8	3,58	16,6	17,16	17,75	18,39	19,82	2	1
3056259	1,5	0,75	18	1,2	4	1,45	55	22,8	3,25	18,67	19,3	19,97	20,69	22,31	2	1
3056260	1,5	0,75	20	1,2	4	1,45	55	24,8	2,98	20,74	21,44	22,18	22,99	-	2	1
3056261	1,5	0,75	22	1,2	4	1,45	60	26,8	2,75	22,81	23,58	24,4	25,29	-	2	1
3056262	1,5	0,75	25	1,2	4	1,45	65	29,8	2,47	25,91	26,79	27,73	28,74	-	2	1
3056263	1,5	0,75	30	1,2	4	1,45	70	34,8	2,11	31,08	32,13	33,27	34,49	-	2	1
3056264	1,6	0,8	4	1,3	4	1,55	45	8,6	8,72	4,2	4,32	4,45	4,58	4,89	2	1
3056265	1,6	0,8	8	1,3	4	1,55	45	12,6	5,81	8,33	8,6	8,88	9,18	9,87	2	1
3056266	1,6	0,8	12	1,3	4	1,55	45	16,6	4,35	12,47	12,88	13,31	13,78	14,84	2	1
3056267	1,6	0,8	16	1,3	4	1,55	50	20,6	3,47	16,6	17,15	17,75	18,38	19,81	2	1
3056268	1,6	0,8	20	1,3	4	1,55	55	24,6	2,89	20,74	21,43	22,18	22,98	-	2	1
3056269	2	1	2,5	1,6	4	1,95	45	6,3	10,46	2,64	2,7	2,76	2,83	2,98	2	1
3056270	2	1	3	1,6	4	1,95	45	6,8	9,61	3,16	3,23	3,32	3,4	3,6	2	1
3056271	2	1	3	1,6	6	1,95	45	10,6	11,7	3,16	3,23	3,32	3,4	3,6	2	1
3056272	2	1	4	1,6	4	1,95	45	7,8	8,25	4,19	4,3	4,42	4,55	4,85	2	1
3056273	2	1	4	1,6	6	1,95	45	11,6	10,64	4,19	4,3	4,42	4,55	4,85	2	1
3056274	2	1	5	1,6	4	1,95	45	8,8	7,23	5,23	5,37	5,53	5,7	6,09	2	1
3056275	2	1	6	1,6	4	1,95	45	9,8	6,43	6,26	6,44	6,64	6,85	7,33	2	1
3056276	2	1	6	1,6	6	1,95	45	13,6	9	6,26	6,44	6,64	6,85	7,33	2	1
3056277	2	1	8	1,6	4	1,95	45	11,8	5,26	8,33	8,58	8,86	9,15	9,82	2	1
3056278	2	1	8	1,6	6	1,95	45	15,6	7,79	8,33	8,58	8,86	9,15	9,82	2	1
3056279	2	1	10	1,6	4	1,95	45	13,8	4,45	10,39	10,72	11,07	11,45	12,31	2	1
3056280	2	1	10	1,6	6	1,95	50	17,6	6,87	10,39	10,72	11,07	11,45	12,31	2	1
3056281	2	1	12	1,6	4	1,95	45	15,8	3,86	12,46	12,86	13,29	13,75	14,79	2	1
3056282	2	1	12	1,6	6	1,95	50	19,6	6,14	12,46	12,86	13,29	13,75	14,79	2	1

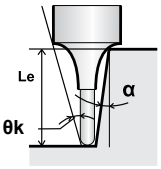
AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 262 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | 30° | SHRINK FIT | SHRINK h4 | ± 0.003 ≤0,25 | ± 0.005 0,25<R

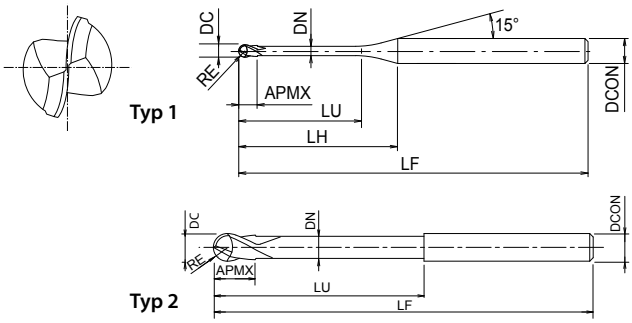
C.1028

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056283	2	1	13	1,6	4	1,95	50	16,8	3,61	13,5	13,93	14,4	14,9	16,04	2	1
3056284	2	1	14	1,6	4	1,95	50	17,8	3,4	14,53	15	15,51	16,05	17,28	2	1
3056285	2	1	16	1,6	4	1,95	50	19,8	3,04	16,6	17,14	17,72	18,35	19,76	2	1
3056286	2	1	16	1,6	6	1,95	55	23,6	5,06	16,6	17,14	17,72	18,35	19,76	2	1
3056287	2	1	18	1,6	4	1,95	55	21,8	2,75	18,66	19,28	19,94	20,65	-	2	1
3056288	2	1	20	1,6	4	1,95	55	23,8	2,51	20,73	21,42	22,16	22,95	-	2	1
3056289	2	1	20	1,6	6	1,95	60	27,6	4,31	20,73	21,42	22,16	22,95	24,74	2	1
3056290	2	1	22	1,6	4	1,95	60	25,8	2,31	22,8	23,56	24,37	25,25	-	2	1
3056291	2	1	25	1,6	4	1,95	65	28,8	2,06	25,9	26,77	27,7	28,7	-	2	1
3056292	2	1	25	1,6	6	1,95	65	32,6	3,63	25,9	26,77	27,7	28,7	30,95	2	1
3056293	2	1	30	1,6	4	1,95	70	33,8	1,75	31,07	32,12	33,24	-	-	2	1
3056294	2	1	35	1,6	4	1,95	70	38,8	1,52	36,24	37,46	38,78	-	-	2	1
3056295	2	1	40	1,6	4	1,95	80	43,8	1,34	41,4	42,81	-	-	-	2	1
3056296	2,5	1,25	6	2	4	2,35	45	9,1	5,44	6,44	6,63	6,82	7,03	7,51	2	1
3056297	2,5	1,25	8	2	4	2,35	45	11,1	4,35	8,51	8,77	9,04	9,33	9,99	2	1
3056298	2,5	1,25	10	2	4	2,35	45	13,1	3,62	10,58	10,9	11,25	11,63	12,48	2	1
3056299	2,5	1,25	15	2	4	2,35	50	18,1	2,55	15,75	16,25	16,8	17,38	-	2	1
3056300	2,5	1,25	20	2	4	2,35	55	23,1	1,97	20,92	21,6	22,34	-	-	2	1
3056301	2,5	1,25	25	2	4	2,35	65	28,1	1,61	26,08	26,95	27,88	-	-	2	1
3056302	2,5	1,25	30	2	4	2,35	70	33,1	1,35	31,25	32,3	-	-	-	2	1
3056303	2,5	1,25	35	2	4	2,35	70	38,1	1,17	36,42	37,65	-	-	-	2	1
3056304	3	1,5	6	2,4	6	2,85	50	11,9	8,15	6,44	6,61	6,79	7	7,45	2	1
3056305	3	1,5	8	2,4	6	2,85	50	13,9	6,87	8,5	8,75	9,01	9,29	9,93	2	1
3056306	3	1,5	10	2,4	6	2,85	50	15,9	5,93	10,57	10,89	11,23	11,59	12,42	2	1
3056307	3	1,5	12	2,4	6	2,85	55	17,9	5,22	12,64	13,03	13,44	13,89	14,91	2	1
3056308	3	1,5	13	2,4	6	2,85	55	18,9	4,92	13,67	14,1	14,55	15,04	16,15	2	1
3056309	3	1,5	14	2,4	6	2,85	55	19,9	4,66	14,71	15,17	15,66	16,19	17,39	2	1
3056310	3	1,5	15	2,4	6	2,85	55	20,9	4,42	15,74	16,24	16,77	17,34	18,63	2	1
3056311	3	1,5	16	2,4	6	2,85	55	21,9	4,2	16,77	17,31	17,88	18,49	19,88	2	1
3056312	3	1,5	20	2,4	6	2,85	60	25,9	3,52	20,91	21,58	22,31	23,09	24,85	2	1
3056313	3	1,5	25	2,4	6	2,85	65	30,9	2,92	26,08	26,93	27,85	28,84	-	2	1
3056314	3	1,5	30	2,4	6	2,85	70	35,9	2,5	31,24	32,28	33,39	34,59	-	2	1
3056315	3	1,5	35	2,4	6	2,85	80	40,9	2,18	36,41	37,63	38,94	40,34	-	2	1
3056316	3	1,5	40	2,4	6	2,85	90	45,9	1,94	41,58	42,98	44,48	-	-	2	1
3056317	3,5	1,75	10	2,8	6	3,35	50	14,9	5,38	10,56	10,87	11,2	11,56	12,36	2	1
3056318	3,5	1,75	15	2,8	6	3,35	55	19,9	3,92	15,73	16,22	16,74	17,31	18,58	2	1
3056319	3,5	1,75	16	2,8	6	3,35	55	20,9	3,72	16,76	17,29	17,85	18,46	19,82	2	1
3056320	3,5	1,75	20	2,8	6	3,35	60	24,9	3,08	20,9	21,57	22,28	23,06	24,79	2	1
3056321	3,5	1,75	25	2,8	6	3,35	65	29,9	2,54	26,07	26,92	27,83	28,81	-	2	1
3056322	3,5	1,75	30	2,8	6	3,35	70	34,9	2,16	31,24	32,26	33,37	34,55	-	2	1
3056323	3,5	1,75	35	2,8	6	3,35	80	39,9	1,88	36,4	37,61	38,91	-	-	2	1
3056324	3,5	1,75	40	2,8	6	3,35	90	44,9	1,66	41,57	42,96	44,45	-	-	2	1
3056325	3,5	1,75	45	2,8	6	3,35	90	49,9	1,49	46,74	48,31	-	-	-	2	1
3056326	4	2	8	3,2	4	3,85	55	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056327	4	2	8	3,2	6	3,85	55	12	5,65	8,49	8,71	8,96	9,22	9,81	2	1
3056328	4	2	10	3,2	6	3,85	60	14	4,73	10,55	10,85	11,17	11,52	12,3	2	1

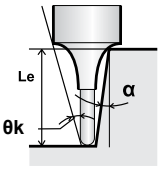
AE-LNBD-H NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 262 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | 30° | SHRINK FIT | SHRINK h4 | R ± 0.003 ≤0,25 | R ± 0.005 0,25<R

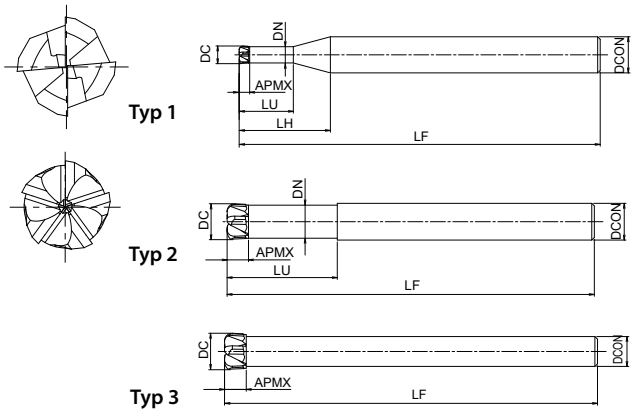
C.1028

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056329	4	2	12	3,2	6	3,85	60	16	4,07	12,62	12,99	13,39	13,82	14,79	2	1
3056330	4	2	13	3,2	6	3,85	60	17	3,8	13,65	14,06	14,5	14,97	16,03	2	1
3056331	4	2	14	3,2	6	3,85	60	18	3,56	14,69	15,13	15,61	16,12	17,27	2	1
3056332	4	2	15	3,2	6	3,85	60	19	3,36	15,72	16,2	16,72	17,27	18,52	2	1
3056333	4	2	16	3,2	6	3,85	60	20	3,17	16,76	17,27	17,82	18,42	19,76	2	1
3056334	4	2	20	3,2	6	3,85	65	24	2,6	20,89	21,55	22,26	23,02	-	2	1
3056335	4	2	25	3,2	6	3,85	70	29	2,12	26,06	26,9	27,8	28,77	-	2	1
3056336	4	2	30	3,2	6	3,85	80	34	1,79	31,23	32,25	33,34	-	-	2	1
3056337	4	2	35	3,2	6	3,85	80	39	1,55	36,4	37,6	38,88	-	-	2	1
3056338	4	2	40	3,2	6	3,85	90	44	1,37	41,56	42,94	-	-	-	2	1
3056339	4	2	45	3,2	6	3,85	90	49	1,22	46,73	48,29	-	-	-	2	1
3056340	4	2	50	3,2	6	3,85	100	54	1,11	51,9	53,64	-	-	-	2	1
3056341	5	2,5	10	4	6	4,85	60	12,1	2,95	10,54	10,82	11,12	11,45	-	2	1
3056342	5	2,5	15	4	6	4,85	60	17,1	1,95	15,71	16,17	16,66	-	-	2	1
3056343	5	2,5	20	4	6	4,85	70	22,1	1,46	20,87	21,52	-	-	-	2	1
3056344	5	2,5	25	4	6	4,85	70	27,1	1,17	26,04	26,86	-	-	-	2	1
3056345	5	2,5	30	4	6	4,85	80	32,1	0,97	31,21	-	-	-	-	2	1
3056346	5	2,5	35	4	6	4,85	80	37,1	0,83	36,38	-	-	-	-	2	1
3056347	5	2,5	40	4	6	4,85	90	42,1	0,73	41,55	-	-	-	-	2	1
3056348	5	2,5	45	4	6	4,85	100	47,1	0,65	46,72	-	-	-	-	2	1
3056349	5	2,5	50	4	6	4,85	100	52,1	0,58	51,88	-	-	-	-	2	1
3056350	6	3	10	4,8	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056351	6	3	12	4,8	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056352	6	3	15	4,8	6	5,85	65	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056353	6	3	20	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056354	6	3	25	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056355	6	3	30	4,8	6	5,85	80	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056356	6	3	35	4,8	6	5,85	80	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056357	6	3	40	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056358	6	3	45	4,8	6	5,85	100	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056359	6	3	50	4,8	6	5,85	120	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056360	6	3	60	4,8	6	5,85	120	-	-	-	-	-	-	-	2	2

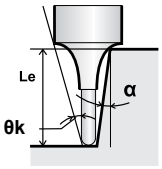
AE-CRE-H NOWE

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- Wieloostrzowy z dużym promieniem



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

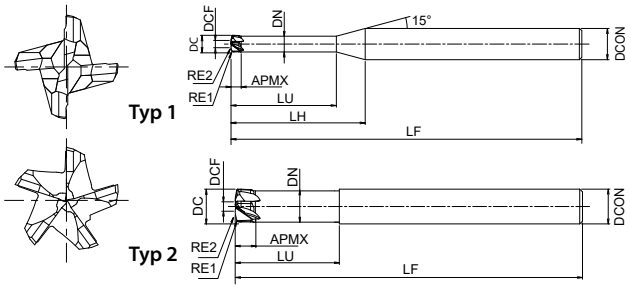
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 DC<6 | R ± 0.008 6≤DC | DC<6 0 ~ -0,02, 6≤DC 0 ~ -0,03 | SHRINK FIT | C.1032

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
8550028	1	0,2	3	0,4	6	0,85	50	12,6	11,24	3,37	3,54	3,71	3,88	4,22	4	1
8550029	2	0,5	6	0,8	6	1,8	60	13,6	8,51	6,48	6,75	7	7,25	7,8	4	1
8550030	3	0,75	9	1,3	6	2,7	60	14,7	6,05	9,55	9,88	10,21	10,56	11,36	5	1
8550031	4	1	12	1,6	6	3,6	70	15,8	3,82	12,61	13,01	13,45	13,92	14,97	5	1
8550032	5	1,2	15	2	6	4,5	80	16,9	1,81	15,68	16,18	16,72	-	-	5	1
8550033	6	1,5	18	2,5	6	5,4	90	-	-	-	-	-	-	-	5	2
8550034	7	1,5	-	3	6	-	90	-	-	-	-	-	-	-	5	3
8550035	8	2	24	3,5	8	7,2	100	-	-	-	-	-	-	-	5	2
8550036	9	2	-	4	8	-	100	-	-	-	-	-	-	-	5	3
8550037	10	2	30	5	10	9	100	-	-	-	-	-	-	-	5	2
8550038	11	2	-	5	10	-	100	-	-	-	-	-	-	-	5	3
8550039	12	3	36	5	12	11	110	-	-	-	-	-	-	-	5	2
8550040	13	3	-	6	12	-	110	-	-	-	-	-	-	-	5	3

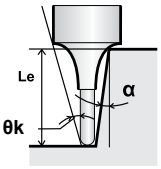
AE-HFE-H NOWE

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- Do frezowania z wysokimi posuwami



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

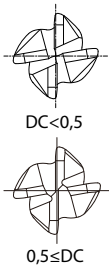
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.02 (DC<6) | R ± 0.05 (6≤DC) | DC<6 0 ~ -0,02; 6≤DC 0 ~ -0,03 | SHRINK FIT | C.1033

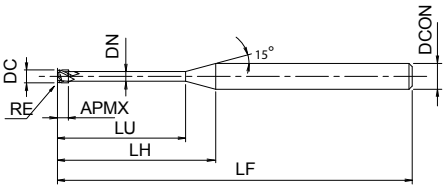
EDP	DC	RE	RE2	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ	DCF
8550019	1	0,1	0,488	3	0,4	6	0,85	60	12,6	11,33	3,16	3,33	3,5	3,66	4	4	1	0,36
8550020	2	0,15	0,975	6	0,8	6	1,8	60	13,6	8,46	6,29	6,56	6,82	7,07	7,63	4	1	0,73
8550021	3	0,2	1,463	9	1,3	6	2,7	60	14,7	5,95	9,36	9,7	10,04	10,4	11,22	5	1	1,1
8550022	4	0,2	1,95	12	1,6	6	3,6	70	15,8	3,71	12,42	12,85	13,3	13,78	14,87	5	1	1,5
8550023	5	0,2	2,438	15	2	6	4,5	80	16,9	1,74	15,5	16,02	16,59	-	-	5	1	1,87
8550024	6	0,2	2,925	18	2,5	6	5,4	90	-	-	-	-	-	-	-	5	2	2,24
8550025	8	0,3	3,9	24	3,5	8	7,2	100	-	-	-	-	-	-	-	5	2	2,99
8550026	10	0,3	4,875	30	4,5	10	9	110	-	-	-	-	-	-	-	5	2	3,83
8550027	12	0,3	5,85	36	5	12	11	135	-	-	-	-	-	-	-	5	2	4,59

AE-CPR4-H NOWE

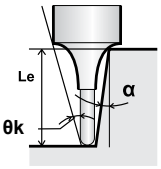
Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 312 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

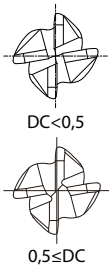
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | 0,5≤DC | C.1035

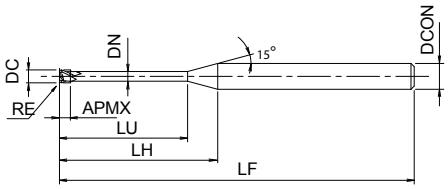
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8557470	0,2	0,02	0,5	0,15	4	0,18	45	7,7	13,88	0,53	0,57	0,61	0,65	0,73	4
8557471	0,2	0,02	1	0,15	4	0,18	45	8,2	13,07	1,06	1,13	1,2	1,26	1,38	4
8557472	0,2	0,02	1,5	0,15	4	0,18	45	8,7	12,34	1,6	1,69	1,77	1,85	2	4
8557473	0,2	0,02	2	0,15	4	0,18	45	9,2	11,69	2,12	2,24	2,33	2,43	2,62	4
8557474	0,2	0,05	0,5	0,15	4	0,18	45	7,7	13,93	0,53	0,56	0,6	0,64	0,72	4
8557475	0,2	0,05	1	0,15	4	0,18	45	8,2	13,11	1,06	1,13	1,19	1,25	1,37	4
8557476	0,2	0,05	1,5	0,15	4	0,18	45	8,7	12,37	1,59	1,68	1,77	1,84	1,99	4
8557477	0,2	0,05	2	0,15	4	0,18	45	9,2	11,72	2,12	2,23	2,33	2,42	2,61	4
8557478	0,3	0,02	1	0,25	4	0,28	45	8	13,02	1,06	1,13	1,2	1,26	1,38	4
8557479	0,3	0,02	1,5	0,25	4	0,28	45	8,5	12,28	1,6	1,69	1,77	1,85	2	4
8557480	0,3	0,02	2	0,25	4	0,28	45	9	11,62	2,12	2,24	2,33	2,43	2,62	4
8557481	0,3	0,02	2,5	0,25	4	0,28	45	9,5	11,02	2,65	2,78	2,89	3	3,24	4
8557482	0,3	0,02	3	0,25	4	0,28	45	10	10,48	3,18	3,32	3,45	3,58	3,87	4
8557483	0,3	0,05	1	0,25	4	0,28	45	8	13,06	1,06	1,13	1,19	1,25	1,37	4
8557484	0,3	0,05	1,5	0,25	4	0,28	45	8,5	12,32	1,59	1,68	1,77	1,84	1,99	4
8557485	0,3	0,05	2	0,25	4	0,28	45	9	11,65	2,12	2,23	2,33	2,42	2,61	4
8557486	0,3	0,05	2,5	0,25	4	0,28	45	9,5	11,05	2,65	2,78	2,89	3	3,24	4
8557487	0,3	0,05	3	0,25	4	0,28	45	10	10,51	3,18	3,32	3,44	3,57	3,86	4
8557488	0,4	0,02	1	0,3	4	0,37	45	8,2	12,41	1,08	1,17	1,28	1,38	1,62	4
8557489	0,4	0,02	1,5	0,3	4	0,37	45	8,7	11,71	1,62	1,76	1,89	2,03	2,32	4
8557490	0,4	0,02	2	0,3	4	0,37	45	9,2	11,09	2,16	2,33	2,5	2,67	3	4
8557491	0,4	0,02	2,5	0,3	4	0,37	45	9,7	10,53	2,7	2,9	3,1	3,29	3,66	4
8557492	0,4	0,02	3	0,3	4	0,37	45	10,2	10,03	3,24	3,47	3,69	3,9	4,31	4
8557493	0,4	0,02	4	0,3	4	0,37	45	11,2	9,15	4,31	4,59	4,85	5,1	5,57	4
8557494	0,4	0,05	1	0,3	4	0,37	45	8,2	12,45	1,08	1,17	1,27	1,37	1,6	4
8557495	0,4	0,05	1,5	0,3	4	0,37	45	8,7	11,75	1,62	1,75	1,89	2,03	2,31	4
8557496	0,4	0,05	2	0,3	4	0,37	45	9,2	11,12	2,16	2,33	2,49	2,66	2,99	4
8557497	0,4	0,05	2,5	0,3	4	0,37	45	9,7	10,56	2,7	2,9	3,09	3,28	3,65	4
8557498	0,4	0,05	3	0,3	4	0,37	45	10,2	10,05	3,24	3,46	3,68	3,89	4,3	4
8557499	0,4	0,05	4	0,3	4	0,37	45	11,2	9,17	4,31	4,59	4,85	5,1	5,56	4
8557500	0,4	0,1	1	0,3	4	0,37	45	8,2	12,51	1,07	1,16	1,26	1,36	1,58	4
8557501	0,4	0,1	2	0,3	4	0,37	45	9,2	11,18	2,16	2,32	2,48	2,65	2,98	4
8557502	0,4	0,1	3	0,3	4	0,37	45	10,2	10,1	3,23	3,46	3,67	3,88	4,29	4
8557503	0,4	0,1	4	0,3	4	0,37	45	11,2	9,21	4,3	4,58	4,84	5,09	5,55	4
8557504	0,5	0,02	1	0,4	4	0,46	45	8	12,39	1,08	1,17	1,26	1,37	1,59	4
8557505	0,5	0,02	2	0,4	4	0,46	45	9	11,04	2,16	2,32	2,48	2,64	2,97	4
8557506	0,5	0,02	3	0,4	4	0,46	45	10	9,96	3,23	3,45	3,67	3,87	4,27	4
8557507	0,5	0,02	4	0,4	4	0,46	45	11	9,07	4,3	4,57	4,83	5,07	5,53	4
8557508	0,5	0,02	5	0,4	4	0,46	45	12	8,32	5,36	5,68	5,98	6,25	6,77	4
8557509	0,5	0,02	6	0,4	4	0,46	45	13	7,69	6,42	6,79	7,11	7,41	8,02	4
8557510	0,5	0,05	1	0,4	4	0,46	45	8	12,43	1,08	1,16	1,26	1,36	1,58	4
8557511	0,5	0,05	2	0,4	4	0,46	45	9	11,08	2,15	2,31	2,47	2,64	2,96	4
8557512	0,5	0,05	3	0,4	4	0,46	45	10	9,99	3,23	3,45	3,66	3,87	4,27	4
8557513	0,5	0,05	4	0,4	4	0,46	45	11	9,09	4,3	4,57	4,82	5,07	5,52	4
8557514	0,5	0,05	5	0,4	4	0,46	45	12	8,34	5,36	5,68	5,97	6,25	6,77	4
8557515	0,5	0,05	6	0,4	4	0,46	45	13	7,71	6,42	6,79	7,11	7,41	8,01	4

AE-CPR4-H NOWE

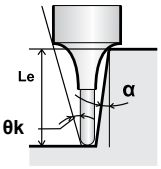
Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 312 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

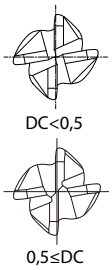
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | 0,5≤DC | C.1035

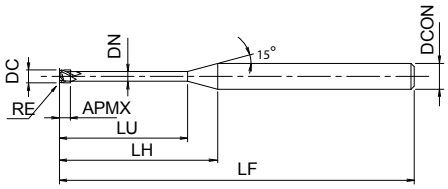
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8557516	0,5	0,1	1	0,4	4	0,46	45	8	12,5	1,07	1,15	1,24	1,34	1,55	4
8557517	0,5	0,1	2	0,4	4	0,46	45	9	11,13	2,15	2,31	2,46	2,62	2,95	4
8557518	0,5	0,1	3	0,4	4	0,46	45	10	10,03	3,22	3,44	3,65	3,86	4,25	4
8557519	0,5	0,1	4	0,4	4	0,46	45	11	9,13	4,29	4,56	4,82	5,06	5,51	4
8557520	0,5	0,1	5	0,4	4	0,46	45	12	8,37	5,36	5,68	5,97	6,24	6,76	4
8557521	0,5	0,1	6	0,4	4	0,46	45	13	7,73	6,42	6,78	7,1	7,4	8	4
8544821	0,6	0,1	1	0,48	4	0,55	45	7,8	12,48	1,07	1,15	1,23	1,33	1,53	4
8544824	0,6	0,05	1	0,48	4	0,55	45	7,8	12,41	1,07	1,16	1,25	1,34	1,55	4
8544825	0,6	0,05	2	0,48	4	0,55	45	8,8	11,02	2,15	2,3	2,46	2,62	2,93	4
8544826	0,6	0,05	4	0,48	4	0,55	45	10,8	9,01	4,28	4,55	4,8	5,04	5,49	4
8544827	0,6	0,05	6	0,48	4	0,55	45	12,8	7,61	6,41	6,76	7,08	7,38	7,98	4
8557522	0,6	0,1	2	0,48	4	0,55	45	8,8	11,08	2,14	2,29	2,45	2,6	2,92	4
8557523	0,6	0,1	4	0,48	4	0,55	45	10,8	9,05	4,28	4,55	4,79	5,03	5,48	4
8557524	0,6	0,1	6	0,48	4	0,55	45	12,8	7,64	6,41	6,76	7,08	7,37	7,97	4
8544828	0,7	0,02	1,5	0,55	4	0,65	45	8,1	11,56	1,61	1,74	1,86	1,99	2,27	4
8544829	0,7	0,05	1,5	0,55	4	0,65	45	8,1	11,6	1,61	1,73	1,86	1,99	2,26	4
8557525	0,7	0,02	2	0,55	4	0,65	45	8,6	10,9	2,15	2,31	2,46	2,62	2,94	4
8557526	0,7	0,02	4	0,55	4	0,65	45	10,6	8,88	4,29	4,55	4,81	5,05	5,5	4
8557527	0,7	0,02	6	0,55	4	0,65	45	12,6	7,48	6,41	6,77	7,09	7,38	7,98	4
8557528	0,7	0,05	2	0,55	4	0,65	45	8,6	10,94	2,15	2,3	2,46	2,62	2,93	4
8557529	0,7	0,05	4	0,55	4	0,65	45	10,6	8,9	4,28	4,55	4,8	5,04	5,49	4
8557530	0,7	0,05	6	0,55	4	0,65	45	12,6	7,5	6,41	6,76	7,08	7,38	7,98	4
8557531	0,7	0,1	2	0,55	4	0,65	45	8,6	10,99	2,14	2,29	2,45	2,6	2,92	4
8557532	0,7	0,1	4	0,55	4	0,65	45	10,6	8,94	4,28	4,55	4,79	5,03	5,48	4
8557533	0,7	0,1	6	0,55	4	0,65	45	12,6	7,53	6,41	6,76	7,08	7,37	7,97	4
8544822	0,8	0,1	2	0,65	4	0,75	45	8,4	10,9	2,14	2,29	2,45	2,6	2,92	4
8544823	0,8	0,2	2	0,65	4	0,75	45	8,4	11,02	2,14	2,28	2,43	2,58	2,88	4
8544830	0,8	0,05	2	0,65	4	0,75	45	8,4	10,84	2,15	2,3	2,46	2,62	2,93	4
8544832	0,8	0,05	4	0,65	4	0,75	45	10,4	8,79	4,28	4,55	4,8	5,04	5,49	4
8544833	0,8	0,05	6	0,65	4	0,75	45	12,4	7,38	6,41	6,76	7,08	7,38	7,98	4
8557534	0,8	0,1	4	0,65	4	0,75	45	10,4	8,83	4,28	4,55	4,79	5,03	5,48	4
8557535	0,8	0,1	6	0,65	4	0,75	45	12,4	7,41	6,41	6,76	7,08	7,37	7,97	4
8557536	0,8	0,2	4	0,65	4	0,75	45	10,4	8,9	4,28	4,53	4,78	5,01	5,46	4
8557537	0,8	0,2	6	0,65	4	0,75	45	12,4	7,47	6,4	6,75	7,06	7,36	7,94	4
8557538	0,8	0,2	8	0,65	4	0,75	45	14,4	6,43	8,52	8,94	9,31	9,66	10,43	4
8557539	0,9	0,1	4	0,7	4	0,85	45	10,2	8,71	4,28	4,55	4,79	5,03	5,48	4
8557540	0,9	0,1	8	0,7	4	0,85	45	14,2	6,27	8,52	8,95	9,32	9,67	10,45	4
8544831	1	0,05	2	0,8	4	0,94	45	8	10,68	2,14	2,29	2,44	2,6	2,91	4
8544834	1	0,1	2	0,8	4	0,94	45	8	10,74	2,14	2,28	2,43	2,58	2,89	4
8544835	1	0,02	2	0,8	4	0,94	45	8	10,64	2,14	2,3	2,45	2,6	2,92	4
8544836	1	0,02	3	0,8	4	0,94	45	9	9,48	3,21	3,42	3,63	3,83	4,21	4
8544837	1	0,2	2	0,8	4	0,94	45	8	10,86	2,13	2,27	2,41	2,56	2,86	4
8544838	1	0,02	4	0,8	4	0,94	45	10	8,55	4,28	4,54	4,79	5,02	5,47	4
8544839	1	0,02	6	0,8	4	0,94	45	12	7,14	6,4	6,75	7,06	7,36	7,95	4
8544840	1	0,3	2	0,8	4	0,94	45	8	10,98	2,12	2,26	2,39	2,54	2,83	4
8544841	1	0,02	8	0,8	4	0,94	45	14	6,13	8,51	8,93	9,31	9,66	10,44	4

AE-CPR4-H NOWE

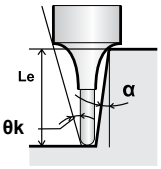
Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 312 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

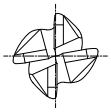
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | 0,5≤DC | C.1035

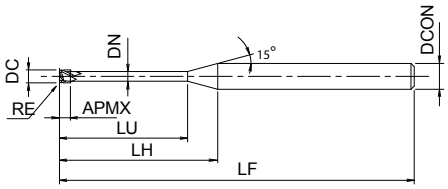
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8544842	1	0,02	10	0,8	4	0,94	45	16	5,37	10,62	11,1	11,53	11,96	12,93	4
8544843	1	0,05	3	0,8	4	0,94	45	9	9,51	3,21	3,42	3,62	3,82	4,21	4
8544844	1	0,1	3	0,8	4	0,94	45	9	9,56	3,21	3,41	3,61	3,81	4,19	4
8544845	1	0,1	16	0,8	4	0,94	55	22	3,92	16,89	17,54	18,17	18,84	20,37	4
8544846	1	0,1	20	0,8	4	0,94	55	26	3,32	21,06	21,82	22,6	23,44	25,34	4
8544847	1	0,2	3	0,8	4	0,94	45	9	9,66	3,2	3,4	3,6	3,79	4,17	4
8544848	1	0,3	3	0,8	4	0,94	45	9	9,75	3,19	3,39	3,58	3,77	4,14	4
8544849	1	0,3	16	0,8	4	0,94	55	22	3,96	16,88	17,52	18,15	18,82	20,32	4
8544850	1	0,3	20	0,8	4	0,94	55	26	3,34	21,05	21,8	22,58	23,41	25,29	4
8557541	1	0,05	4	0,8	4	0,94	45	10	8,57	4,28	4,54	4,78	5,02	5,46	4
8557542	1	0,05	6	0,8	4	0,94	45	12	7,16	6,4	6,75	7,06	7,35	7,95	4
8557543	1	0,05	8	0,8	4	0,94	45	14	6,14	8,51	8,93	9,3	9,65	10,43	4
8557544	1	0,05	10	0,8	4	0,94	45	16	5,38	10,61	11,1	11,52	11,95	12,92	4
8557545	1	0,05	12	0,8	4	0,94	45	18	4,78	12,71	13,26	13,74	14,25	15,41	4
8557546	1	0,1	4	0,8	4	0,94	45	10	8,61	4,27	4,53	4,77	5,01	5,45	4
8557547	1	0,1	6	0,8	4	0,94	45	12	7,18	6,39	6,74	7,05	7,34	7,93	4
8557548	1	0,1	8	0,8	4	0,94	45	14	6,16	8,51	8,93	9,3	9,65	10,42	4
8557549	1	0,1	10	0,8	4	0,94	45	16	5,39	10,61	11,1	11,52	11,95	12,91	4
8557550	1	0,1	12	0,8	4	0,94	45	18	4,79	12,71	13,25	13,73	14,25	15,39	4
8557551	1	0,2	4	0,8	4	0,94	45	10	8,69	4,27	4,52	4,76	4,99	5,42	4
8557552	1	0,2	6	0,8	4	0,94	45	12	7,24	6,39	6,73	7,04	7,33	7,91	4
8557553	1	0,2	8	0,8	4	0,94	45	14	6,2	8,5	8,92	9,29	9,63	10,4	4
8557554	1	0,2	10	0,8	4	0,94	45	16	5,42	10,61	11,09	11,51	11,93	12,88	4
8557555	1	0,2	12	0,8	4	0,94	45	18	4,82	12,7	13,24	13,72	14,23	15,37	4
8557556	1	0,2	16	0,8	4	0,94	55	22	3,94	16,89	17,53	18,16	18,83	20,34	4
8557557	1	0,2	20	0,8	4	0,94	55	26	3,33	21,05	21,81	22,59	23,43	25,32	4
8557558	1	0,3	4	0,8	4	0,94	45	10	8,77	4,26	4,51	4,74	4,97	5,4	4
8557559	1	0,3	6	0,8	4	0,94	45	12	7,3	6,38	6,72	7,03	7,31	7,89	4
8557560	1	0,3	8	0,8	4	0,94	45	14	6,24	8,5	8,91	9,27	9,62	10,37	4
8557561	1	0,3	10	0,8	4	0,94	45	16	5,46	10,6	11,08	11,5	11,92	12,86	4
8557562	1	0,3	12	0,8	4	0,94	45	18	4,84	12,7	13,24	13,71	14,22	15,35	4
8557563	1,2	0,2	6	1	4	1,14	45	11,6	6,98	6,39	6,73	7,04	7,33	7,91	4
8557564	1,2	0,2	8	1	4	1,14	45	13,6	5,95	8,5	8,92	9,29	9,63	10,4	4
8557565	1,2	0,2	10	1	4	1,14	45	15,6	5,19	10,61	11,09	11,51	11,93	12,88	4
8557566	1,2	0,3	6	1	4	1,14	45	11,6	7,04	6,38	6,72	7,03	7,31	7,89	4
8557567	1,2	0,3	8	1	4	1,14	45	13,6	5,99	8,5	8,91	9,27	9,62	10,37	4
8557568	1,2	0,3	10	1	4	1,14	45	15,6	5,22	10,6	11,08	11,5	11,92	12,86	4
8544851	1,5	0,05	3	1,2	4	1,43	45	8	8,88	3,2	3,41	3,6	3,8	4,18	4
8544852	1,5	0,05	4	1,2	4	1,43	45	9	7,91	4,27	4,52	4,76	4,99	5,43	4
8544853	1,5	0,05	6	1,2	4	1,43	45	11	6,49	6,39	6,73	7,04	7,33	7,92	4
8544854	1,5	0,05	8	1,2	4	1,43	45	13	5,5	8,5	8,91	9,28	9,63	10,4	4
8544855	1,5	0,05	10	1,2	4	1,43	45	15	4,77	10,6	11,08	11,5	11,93	12,89	4
8544856	1,5	0,05	12	1,2	4	1,43	45	17	4,21	12,7	13,23	13,71	14,23	15,38	4
8544857	1,5	0,05	16	1,2	4	1,43	50	21	3,41	16,87	17,52	18,15	18,83	20,35	4
8544858	1,5	0,1	4	1,2	4	1,43	45	9	7,95	4,26	4,52	4,75	4,98	5,42	4
8544859	1,5	0,1	6	1,2	4	1,43	45	11	6,52	6,38	6,72	7,03	7,32	7,91	4

AE-CPR4-H NOWE

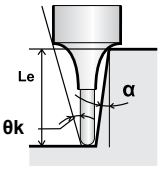
Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 312 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

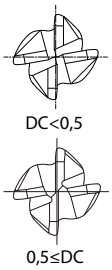
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | 0,5≤DC | C.1035

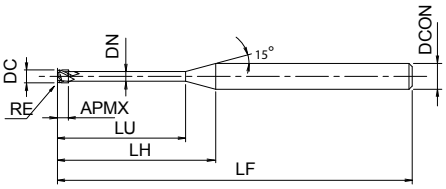
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8544860	1,5	0,1	8	1,2	4	1,43	45	13	5,52	8,49	8,91	9,27	9,62	10,39	4
8544861	1,5	0,1	10	1,2	4	1,43	45	15	4,78	10,6	11,07	11,49	11,92	12,88	4
8544862	1,5	0,1	12	1,2	4	1,43	45	17	4,22	12,69	13,23	13,71	14,22	15,36	4
8544863	1,5	0,1	16	1,2	4	1,43	50	21	3,42	16,87	17,51	18,14	18,82	20,34	4
8544864	1,5	0,1	3	1,2	4	1,43	45	8	8,93	3,2	3,4	3,6	3,79	4,16	4
8544865	1,5	0,2	4	1,2	4	1,43	45	9	8,03	4,26	4,5	4,74	4,97	5,4	4
8544866	1,5	0,2	3	1,2	4	1,43	45	8	9,04	3,19	3,39	3,58	3,77	4,14	4
8544867	1,5	0,3	4	1,2	4	1,43	45	9	8,12	4,25	4,49	4,72	4,95	5,37	4
8544868	1,5	0,3	3	1,2	4	1,43	45	8	9,14	3,19	3,38	3,56	3,75	4,11	4
8544869	1,5	0,5	3	1,2	4	1,43	45	8	9,36	3,17	3,35	3,53	3,71	4,06	4
8544870	1,5	0,5	4	1,2	4	1,43	45	9	8,29	4,24	4,47	4,69	4,91	5,32	4
8544871	1,5	0,5	6	1,2	4	1,43	45	11	6,74	6,36	6,68	6,98	7,26	7,81	4
8544872	1,5	0,5	8	1,2	4	1,43	45	13	5,68	8,47	8,87	9,23	9,56	10,3	4
8544873	1,5	0,5	10	1,2	4	1,43	45	15	4,91	10,58	11,04	11,45	11,86	12,78	4
8544874	1,5	0,5	12	1,2	4	1,43	45	17	4,32	12,67	13,2	13,67	14,16	15,27	4
8544875	1,5	0,5	16	1,2	4	1,43	50	21	3,48	16,85	17,48	18,1	18,76	20,24	4
8557569	1,5	0,2	6	1,2	4	1,43	45	11	6,57	6,38	6,71	7,02	7,3	7,88	4
8557570	1,5	0,2	8	1,2	4	1,43	45	13	5,56	8,49	8,9	9,26	9,6	10,37	4
8557571	1,5	0,2	10	1,2	4	1,43	45	15	4,81	10,59	11,07	11,48	11,9	12,85	4
8557572	1,5	0,2	12	1,2	4	1,43	45	17	4,25	12,69	13,22	13,7	14,2	15,34	4
8557573	1,5	0,2	16	1,2	4	1,43	50	21	3,44	16,87	17,51	18,13	18,8	20,31	4
8557574	1,5	0,3	6	1,2	4	1,43	45	11	6,63	6,37	6,7	7,01	7,29	7,86	4
8557575	1,5	0,3	8	1,2	4	1,43	45	13	5,6	8,48	8,89	9,25	9,59	10,34	4
8557576	1,5	0,3	10	1,2	4	1,43	45	15	4,85	10,59	11,06	11,47	11,89	12,83	4
8557577	1,5	0,3	12	1,2	4	1,43	45	17	4,27	12,68	13,21	13,69	14,19	15,32	4
8557578	1,5	0,3	16	1,2	4	1,43	50	21	3,45	16,86	17,5	18,12	18,79	20,29	4
8544876	2	0,05	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,09	4,26	4,51	4,74	4,97	5,4	4
8544877	2	0,05	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,69	6,38	6,71	7,02	7,3	7,89	4
8544878	2	0,05	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,75	8,48	8,89	9,25	9,6	10,38	4
8544879	2	0,05	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,08	10,58	11,06	11,47	11,9	12,86	4
8544880	2	0,05	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,57	12,68	13,21	13,69	14,2	15,35	4
8544881	2	0,05	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,86	16,86	17,49	18,12	18,8	-	4
8544882	2	0,05	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,39	21,02	21,77	22,56	23,4	-	4
8544883	2	0,1	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,72	6,37	6,71	7,01	7,29	7,88	4
8544884	2	0,2	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,77	6,37	6,7	7	7,28	7,86	4
8544885	2	0,3	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,83	6,36	6,69	6,98	7,26	7,83	4
8544886	2	0,5	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,94	6,35	6,67	6,96	7,23	7,78	4
8544889	2	0,1	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,13	4,26	4,5	4,74	4,96	5,39	4
8544891	2	0,2	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,21	4,25	4,49	4,72	4,94	5,37	4
8544893	2	0,3	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,3	4,24	4,48	4,71	4,93	5,35	4
8544895	2	0,5	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,48	4,23	4,46	4,68	4,89	5,3	4
8557579	2	0,1	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,77	8,48	8,89	9,25	9,59	10,37	4
8557580	2	0,1	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,09	10,58	11,05	11,47	11,89	12,85	4
8557581	2	0,1	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,58	12,68	13,21	13,68	14,19	15,34	4
8557582	2	0,1	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,87	16,85	17,49	18,12	18,79	-	4
8557583	2	0,1	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,39	21,02	21,77	22,55	23,39	-	4

AE-CPR4-H NOWE

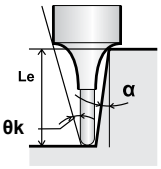
Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 312 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

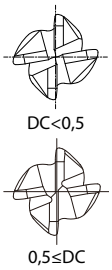
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | 0,5≤DC | C.1035

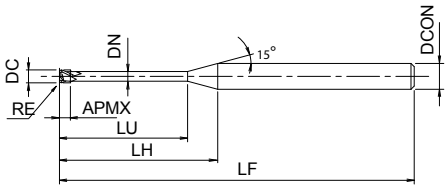
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8557584	2	0,1	25	1,6	4	1,92	60	29,1	1,98	26,2	27,12	28,09	-	-	4
8557585	2	0,2	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,81	8,48	8,88	9,24	9,58	10,34	4
8557586	2	0,2	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,12	10,58	11,05	11,46	11,88	12,83	4
8557587	2	0,2	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,6	12,67	13,2	13,67	14,18	15,31	4
8557588	2	0,2	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,88	16,85	17,48	18,11	18,78	-	4
8557589	2	0,2	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,4	21,01	21,76	22,54	23,38	-	4
8557590	2	0,2	25	1,6	4	1,92	60	29,1	1,99	26,2	27,11	28,08	-	-	4
8557591	2	0,3	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,85	8,47	8,87	9,23	9,56	10,32	4
8557592	2	0,3	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,15	10,57	11,04	11,45	11,86	12,8	4
8557593	2	0,3	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,63	12,67	13,19	13,66	14,16	15,29	4
8557594	2	0,3	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,9	16,85	17,48	18,1	18,76	-	4
8557595	2	0,3	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,41	21,01	21,75	22,53	23,36	-	4
8557596	2	0,5	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,93	8,46	8,85	9,2	9,54	10,27	4
8557597	2	0,5	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,21	10,56	11,02	11,42	11,83	12,76	4
8557598	2	0,5	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,67	12,66	13,18	13,64	14,13	15,24	4
8557599	2	0,5	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,92	16,84	17,46	18,07	18,73	-	4
8557600	2	0,5	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,43	21	21,74	22,51	23,33	-	4
8557601	2	0,5	25	1,6	4	1,92	60	29,1	2,01	26,19	27,09	28,05	29,08	-	4
8544887	2,5	0,1	10	2	4	2,4	55	13,1	3,3	10,56	11,02	11,42	11,85	12,8	4
8544888	2,5	0,1	20	2	4	2,4	55	23,1	1,87	20,98	21,73	22,51	-	-	4
8544890	2,5	0,1	30	2	4	2,4	70	33,1	1,31	31,33	32,42	-	-	-	4
8544892	2,5	0,2	30	2	4	2,4	70	33,1	1,31	31,33	32,42	-	-	-	4
8544894	2,5	0,3	10	2	4	2,4	55	13,1	3,35	10,55	11	11,4	11,82	12,75	4
8544896	2,5	0,3	20	2	4	2,4	55	23,1	1,89	20,97	21,71	22,48	-	-	4
8544897	2,5	0,3	30	2	4	2,4	70	33,1	1,31	31,33	32,41	-	-	-	4
8544898	2,5	0,5	30	2	4	2,4	70	33,1	1,32	31,32	32,39	-	-	-	4
8557602	2,5	0,2	10	2	4	2,4	55	13,1	3,33	10,55	11,01	11,41	11,83	12,78	4
8557603	2,5	0,2	20	2	4	2,4	55	23,1	1,88	20,98	21,72	22,5	-	-	4
8557604	2,5	0,5	10	2	4	2,4	55	13,1	3,4	10,54	10,98	11,38	11,79	12,71	4
8557605	2,5	0,5	20	2	4	2,4	55	23,1	1,9	20,97	21,7	22,46	-	-	4
8544899	3	0,1	4	2,5	6	2,85	55	9,8	8,76	4,22	4,43	4,64	4,84	5,24	4
8544900	3	0,1	6	2,5	6	2,85	55	11,8	7,28	6,32	6,61	6,89	7,15	7,73	4
8544901	3	0,1	8	2,5	6	2,85	55	13,8	6,23	8,41	8,78	9,12	9,45	10,21	4
8544902	3	0,1	10	2,5	6	2,85	55	15,8	5,45	10,5	10,94	11,33	11,75	12,7	4
8544903	3	0,1	12	2,5	6	2,85	55	17,8	4,84	12,59	13,08	13,55	14,05	15,19	4
8544904	3	0,1	16	2,5	6	2,85	55	21,8	3,95	16,75	17,36	17,98	18,65	20,16	4
8544905	3	0,1	20	2,5	6	2,85	55	25,8	3,34	20,91	21,64	22,42	23,25	25,13	4
8544906	3	0,1	25	2,5	6	2,85	70	30,8	2,8	26,08	26,99	27,96	29	-	4
8544907	3	0,2	4	2,5	6	2,85	55	9,8	8,84	4,21	4,42	4,62	4,82	5,22	4
8544908	3	0,2	10	2,5	6	2,85	55	15,8	5,48	10,5	10,93	11,32	11,74	12,68	4
8544909	3	0,3	4	2,5	6	2,85	55	9,8	8,92	4,2	4,41	4,61	4,81	5,19	4
8544910	3	0,3	8	2,5	6	2,85	55	13,8	6,32	8,4	8,77	9,09	9,42	10,17	4
8544911	3	0,3	10	2,5	6	2,85	55	15,8	5,51	10,5	10,92	11,31	11,72	12,65	4
8544912	3	0,5	4	2,5	6	2,85	55	9,8	9,09	4,19	4,39	4,58	4,77	5,15	4
8544913	3	0,5	8	2,5	6	2,85	55	13,8	6,41	8,39	8,75	9,07	9,4	10,12	4
8544914	3	0,5	10	2,5	6	2,85	55	15,8	5,58	10,49	10,91	11,29	11,69	12,61	4

AE-CPR4-H NOWE

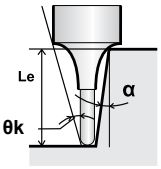
Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 312 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

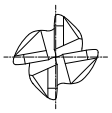
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | 0,5≤DC | C.1035

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8544921	3	0,2	6	2,5	6	2,85	55	11,8	7,34	6,31	6,6	6,88	7,14	7,7	4
8544924	3	0,3	6	2,5	6	2,85	55	11,8	6	6,31	6,6	6,87	7,12	7,68	4
8544928	3	0,5	6	2,5	6	2,85	55	11,8	6	6,3	6,58	6,84	7,1	7,63	4
8557606	3	0,2	8	2,5	6	2,85	55	13,8	6,28	8,41	8,77	9,11	9,44	10,19	4
8557607	3	0,2	12	2,5	6	2,85	55	17,8	4,86	12,59	13,07	13,54	14,04	15,16	4
8557608	3	0,2	16	2,5	6	2,85	55	21,8	3,97	16,75	17,35	17,97	18,64	20,14	4
8557609	3	0,2	20	2,5	6	2,85	55	25,8	3,35	20,9	21,63	22,4	23,24	25,11	4
8557610	3	0,2	25	2,5	6	2,85	70	30,8	2,81	26,08	26,98	27,95	28,99	-	4
8557611	3	0,2	30	2,5	6	2,85	70	35,8	2,41	31,25	32,33	33,49	34,74	-	4
8557612	3	0,2	35	2,5	6	2,85	70	40,8	2,12	36,41	37,68	39,03	40,49	-	4
8557613	3	0,3	12	2,5	6	2,85	55	17,8	4,89	12,58	13,07	13,53	14,02	15,14	4
8557614	3	0,3	16	2,5	6	2,85	55	21,8	3,99	16,75	17,34	17,96	18,62	20,11	4
8557615	3	0,3	20	2,5	6	2,85	55	25,8	3,37	20,9	21,62	22,39	23,22	25,08	4
8557616	3	0,3	25	2,5	6	2,85	70	30,8	2,82	26,07	26,97	27,94	28,97	-	4
8557617	3	0,3	30	2,5	6	2,85	70	35,8	2,42	31,24	32,32	33,48	34,72	-	4
8557618	3	0,3	35	2,5	6	2,85	70	40,8	2,12	36,41	37,67	39,02	40,47	-	4
8557619	3	0,5	12	2,5	6	2,85	55	17,8	4,94	12,57	13,05	13,51	13,99	15,09	4
8557620	3	0,5	16	2,5	6	2,85	55	21,8	4,02	16,74	17,33	17,94	18,59	20,06	4
8557621	3	0,5	20	2,5	6	2,85	55	25,8	3,39	20,89	21,61	22,37	23,19	25,04	4
8557622	3	0,5	25	2,5	6	2,85	70	30,8	2,83	26,07	26,96	27,91	28,94	-	4
8557623	3	0,5	30	2,5	6	2,85	70	35,8	2,43	31,24	32,31	33,46	34,69	-	4
8557624	3	0,5	35	2,5	6	2,85	70	40,8	2,13	36,4	37,66	39	40,44	-	4
8544915	4	0,1	8	3,2	6	3,84	60	12	4,82	8,41	8,77	9,1	9,44	10,2	4
8544916	4	0,1	12	3,2	6	3,84	60	16	3,61	12,58	13,07	13,53	14,04	15,17	4
8544917	4	0,1	16	3,2	6	3,84	60	20	2,89	16,74	17,34	17,97	18,64	-	4
8544918	4	0,1	20	3,2	6	3,84	60	24	2,41	20,89	21,62	22,4	23,24	-	4
8544919	4	0,1	25	3,2	6	3,84	60	29	1,99	26,07	26,97	27,94	-	-	4
8544920	4	0,1	30	3,2	6	3,84	75	34	1,7	31,23	32,32	33,48	-	-	4
8544943	4	0,2	8	3,2	6	3,84	60	12	8	8,4	8,76	9,09	9,42	10,17	4
8544944	4	0,2	12	3,2	6	3,84	60	16	12	12,58	13,06	13,52	14,02	15,15	4
8544945	4	0,3	8	3,2	6	3,84	60	12	8	8,4	8,75	9,08	9,41	10,15	4
8544946	4	0,3	12	3,2	6	3,84	60	16	12	12,57	13,05	13,51	14,01	15,12	4
8544947	4	0,5	8	3,2	6	3,84	60	12	8	8,39	8,74	9,06	9,38	10,1	4
8544948	4	0,5	12	3,2	6	3,84	60	16	12	12,56	13,04	13,49	13,98	15,07	4
8544949	4	1	8	3,2	6	3,84	60	12	8	8,36	8,7	9	9,31	9,98	4
8544950	4	1	12	3,2	6	3,84	60	16	12	12,54	13	13,44	13,9	14,96	4
8557625	4	0,2	16	3,2	6	3,84	60	20	2,9	16,74	17,34	17,96	18,62	-	4
8557626	4	0,2	20	3,2	6	3,84	60	24	2,41	20,89	21,62	22,39	23,22	-	4
8557627	4	0,2	25	3,2	6	3,84	60	29	2	26,06	26,96	27,93	-	-	4
8557628	4	0,2	30	3,2	6	3,84	75	34	1,7	31,23	32,31	33,47	-	-	4
8557629	4	0,2	40	3,2	6	3,84	75	44	1,31	41,57	43,01		-	-	4
8557630	4	0,3	16	3,2	6	3,84	60	20	2,92	16,74	17,33	17,95	18,61	-	4
8557631	4	0,3	20	3,2	6	3,84	60	24	2,42	20,89	21,61	22,38	23,21	-	4
8557632	4	0,3	25	3,2	6	3,84	60	29	2	26,06	26,96	27,92	-	-	4
8557633	4	0,3	30	3,2	6	3,84	75	34	1,71	31,23	32,31	33,46	-	-	4
8557634	4	0,3	40	3,2	6	3,84	75	44	1,32	41,56	43	-	-	-	4

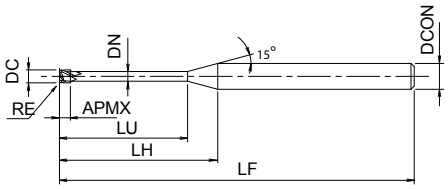
AE-CPR4-H NOWE

Frezowanie | Węglik

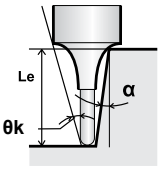








- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 312 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | 0,5≤DC | C.1035

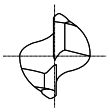
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8557635	4	0,5	16	3,2	6	3,84	60	20	2,95	16,73	17,32	17,92	18,58	-	4
8557636	4	0,5	20	3,2	6	3,84	60	24	2,44	20,88	21,59	22,36	23,18	-	4
8557637	4	0,5	25	3,2	6	3,84	60	29	2,02	26,05	26,94	27,9	28,93		4
8557638	4	0,5	30	3,2	6	3,84	75	34	1,72	31,22	32,29	33,44	-	-	4
8557639	4	0,5	40	3,2	6	3,84	75	44	1,32	41,56	42,99	-	-	-	4
8557640	4	0,5	50	3,2	6	3,84	90	54	1,08	51,89	53,69	-	-	-	4
8557641	4	1	16	3,2	6	3,84	60	20	3,02	16,71	17,28	17,87	18,5	19,93	4
8557642	4	1	20	3,2	6	3,84	60	24	2,5	20,86	21,56	22,3	23,1	-	4
8557643	4	1	25	3,2	6	3,84	60	29	2,05	26,04	26,91	27,85	28,85	-	4
8557644	4	1	30	3,2	6	3,84	75	34	1,74	31,2	32,26	33,39	-	-	4
8557645	4	1	40	3,2	6	3,84	75	44	1,34	41,54	42,95	-	-	-	4
8544922	6	0,1	12	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	4
8544923	6	0,1	18	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544925	6	0,1	24	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544926	6	0,1	30	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544927	6	0,1	48	4,8	6	5,85	120	-	-	-	-	-	-	-	4
8544929	6	0,2	12	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	4
8544930	6	0,2	18	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544931	6	0,2	24	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544932	6	0,2	30	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544933	6	0,2	48	4,8	6	5,85	120	-	-	-	-	-	-	-	4
8544934	6	0,3	12	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	4
8544935	6	0,3	18	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544936	6	0,3	24	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544937	6	0,3	30	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544938	6	0,3	48	4,8	6	5,85	120	-	-	-	-	-	-	-	4
8544939	6	0,5	12	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	4
8544940	6	0,5	18	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544941	6	0,5	24	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544942	6	0,5	30	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544951	6	0,5	48	4,8	6	5,85	120	-	-	-	-	-	-	-	4
8544952	6	1	12	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	4
8544953	6	1	18	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544954	6	1	24	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544955	6	1	30	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	4
8544956	6	1	48	4,8	6	5,85	120	-	-	-	-	-	-	-	4

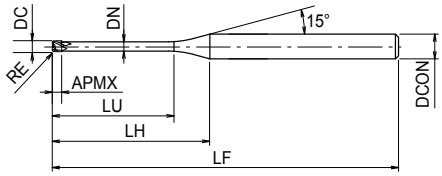
AE-CPR2-H NOWE

Frezowanie | Węglik

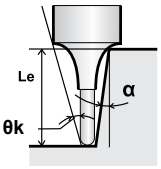
INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 201 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | C.1045

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8545245	0,2	0,02	0,5	0,15	4	0,18	45	7,7	13,88	0,53	0,57	0,61	0,65	0,73	2
8545246	0,2	0,02	1	0,15	4	0,18	45	8,2	13,07	1,06	1,13	1,2	1,26	1,38	2
8545247	0,2	0,02	1,5	0,15	4	0,18	45	8,7	12,34	1,6	1,69	1,77	1,85	2	2
8545248	0,2	0,02	2	0,15	4	0,18	45	9,2	11,69	2,12	2,24	2,33	2,43	2,62	2
8545249	0,2	0,05	0,5	0,15	4	0,18	45	7,7	13,93	0,53	0,56	0,6	0,64	0,72	2
8545250	0,2	0,05	1	0,15	4	0,18	45	8,2	13,11	1,06	1,13	1,19	1,25	1,37	2
8545251	0,2	0,05	1,5	0,15	4	0,18	45	8,7	12,37	1,59	1,68	1,77	1,84	1,99	2
8545252	0,2	0,05	2	0,15	4	0,18	45	9,2	11,72	2,12	2,23	2,33	2,42	2,61	2
8545253	0,3	0,02	1	0,25	4	0,28	45	8	13,02	1,06	1,13	1,2	1,26	1,38	2
8545254	0,3	0,02	1,5	0,25	4	0,28	45	8,5	12,28	1,6	1,69	1,77	1,85	2	2
8545255	0,3	0,02	2	0,25	4	0,28	45	9	11,62	2,12	2,24	2,33	2,43	2,62	2
8545256	0,3	0,02	2,5	0,25	4	0,28	45	9,5	11,02	2,65	2,78	2,89	3	3,24	2
8545257	0,3	0,02	3	0,25	4	0,28	45	10	10,48	3,18	3,32	3,45	3,58	3,87	2
8545258	0,3	0,05	1	0,25	4	0,28	45	8	13,06	1,06	1,13	1,19	1,25	1,37	2
8545259	0,3	0,05	1,5	0,25	4	0,28	45	8,5	12,32	1,59	1,68	1,77	1,84	1,99	2
8545260	0,3	0,05	2	0,25	4	0,28	45	9	11,65	2,12	2,23	2,33	2,42	2,61	2
8545261	0,3	0,05	2,5	0,25	4	0,28	45	9,5	11,05	2,65	2,78	2,89	3	3,24	2
8545262	0,3	0,05	3	0,25	4	0,28	45	10	10,51	3,18	3,32	3,44	3,57	3,86	2
8545263	0,4	0,02	1	0,3	4	0,37	45	8,2	12,41	1,08	1,17	1,28	1,38	1,62	2
8545264	0,4	0,02	1,5	0,3	4	0,37	45	8,7	11,71	1,62	1,76	1,89	2,03	2,32	2
8545265	0,4	0,02	2	0,3	4	0,37	45	9,2	11,09	2,16	2,33	2,5	2,67	3	2
8545266	0,4	0,02	2,5	0,3	4	0,37	45	9,7	10,53	2,7	2,9	3,1	3,29	3,66	2
8545267	0,4	0,02	3	0,3	4	0,37	45	10,2	10,03	3,24	3,47	3,69	3,9	4,31	2
8545268	0,4	0,02	4	0,3	4	0,37	45	11,2	9,15	4,31	4,59	4,85	5,1	5,57	2
8545269	0,4	0,05	1	0,3	4	0,37	45	8,2	12,45	1,08	1,17	1,27	1,37	1,6	2
8545270	0,4	0,05	1,5	0,3	4	0,37	45	8,7	11,75	1,62	1,75	1,89	2,03	2,31	2
8545271	0,4	0,05	2	0,3	4	0,37	45	9,2	11,12	2,16	2,33	2,49	2,66	2,99	2
8545272	0,4	0,05	3	0,3	4	0,37	45	10,2	10,05	3,24	3,46	3,68	3,89	4,3	2
8545273	0,4	0,05	4	0,3	4	0,37	45	11,2	9,17	4,31	4,59	4,85	5,1	5,56	2
8545274	0,4	0,1	1	0,3	4	0,37	45	8,2	12,51	1,07	1,16	1,26	1,36	1,58	2
8545275	0,4	0,1	2	0,3	4	0,37	45	9,2	11,18	2,16	2,32	2,48	2,65	2,98	2
8545276	0,4	0,1	3	0,3	4	0,37	45	10,2	10,1	3,23	3,46	3,67	3,88	4,29	2
8545277	0,4	0,1	4	0,3	4	0,37	45	11,2	9,21	4,3	4,58	4,84	5,09	5,55	2
8545278	0,5	0,02	1	0,4	4	0,46	45	8	12,39	1,08	1,17	1,26	1,37	1,59	2
8545279	0,5	0,02	2	0,4	4	0,46	45	9	11,04	2,16	2,32	2,48	2,64	2,97	2
8545280	0,5	0,02	3	0,4	4	0,46	45	10	9,96	3,23	3,45	3,67	3,87	4,27	2
8545281	0,5	0,02	4	0,4	4	0,46	45	11	9,07	4,3	4,57	4,83	5,07	5,53	2
8545282	0,5	0,02	5	0,4	4	0,46	45	12	8,32	5,36	5,68	5,98	6,25	6,77	2
8545283	0,5	0,02	6	0,4	4	0,46	45	13	7,69	6,42	6,79	7,11	7,41	8,02	2
8545284	0,5	0,05	1	0,4	4	0,46	45	8	12,43	1,08	1,16	1,26	1,36	1,58	2
8545285	0,5	0,05	2	0,4	4	0,46	45	9	11,08	2,15	2,31	2,47	2,64	2,96	2
8545286	0,5	0,05	3	0,4	4	0,46	45	10	9,99	3,23	3,45	3,66	3,87	4,27	2
8545287	0,5	0,05	4	0,4	4	0,46	45	11	9,09	4,3	4,57	4,82	5,07	5,52	2
8545288	0,5	0,05	5	0,4	4	0,46	45	12	8,34	5,36	5,68	5,97	6,25	6,77	2
8545289	0,5	0,05	6	0,4	4	0,46	45	13	7,71	6,42	6,79	7,11	7,41	8,01	2
8545290	0,5	0,1	1	0,4	4	0,46	45	8	12,5	1,07	1,15	1,24	1,34	1,55	2

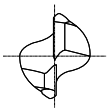


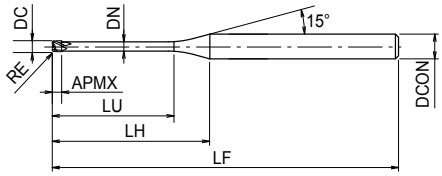
AE-CPR2-H NOWE

Frezowanie | Węglik

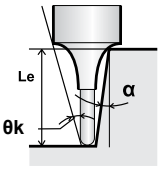
INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 201 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | C.1045

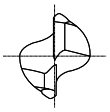
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8545291	0,5	0,1	2	0,4	4	0,46	45	9	11,13	2,15	2,31	2,46	2,62	2,95	2
8545292	0,5	0,1	3	0,4	4	0,46	45	10	10,03	3,22	3,44	3,65	3,86	4,25	2
8545293	0,5	0,1	4	0,4	4	0,46	45	11	9,13	4,29	4,56	4,82	5,06	5,51	2
8545294	0,5	0,1	5	0,4	4	0,46	45	12	8,37	5,36	5,68	5,97	6,24	6,76	2
8545295	0,5	0,1	6	0,4	4	0,46	45	13	7,73	6,42	6,78	7,1	7,4	8	2
8545296	0,6	0,05	2	0,48	4	0,55	45	8,8	11,02	2,15	2,3	2,46	2,62	2,93	2
8545297	0,6	0,05	4	0,48	4	0,55	45	10,8	9,01	4,28	4,55	4,8	5,04	5,49	2
8545298	0,6	0,05	6	0,48	4	0,55	45	12,8	7,61	6,41	6,76	7,08	7,38	7,98	2
8545299	0,6	0,1	1	0,48	4	0,55	45	7,8	12,48	1,07	1,15	1,23	1,33	1,53	2
8545300	0,6	0,1	2	0,48	4	0,55	45	8,8	11,08	2,14	2,29	2,45	2,6	2,92	2
8545301	0,6	0,1	4	0,48	4	0,55	45	10,8	9,05	4,28	4,55	4,79	5,03	5,48	2
8545302	0,6	0,1	6	0,48	4	0,55	45	12,8	7,64	6,41	6,76	7,08	7,37	7,97	2
8545303	0,8	0,05	2	0,65	4	0,75	45	8,4	10,84	2,15	2,3	2,46	2,62	2,93	2
8545304	0,8	0,05	4	0,65	4	0,75	45	10,4	8,79	4,28	4,55	4,8	5,04	5,49	2
8545305	0,8	0,05	6	0,65	4	0,75	45	12,4	7,38	6,41	6,76	7,08	7,38	7,98	2
8545306	0,8	0,1	2	0,65	4	0,75	45	8,4	10,9	2,14	2,29	2,45	2,6	2,92	2
8545307	0,8	0,1	4	0,65	4	0,75	45	10,4	8,83	4,28	4,55	4,79	5,03	5,48	2
8545308	0,8	0,1	6	0,65	4	0,75	45	12,4	7,41	6,41	6,76	7,08	7,37	7,97	2
8545309	0,8	0,2	2	0,65	4	0,75	45	8,4	11,02	2,14	2,28	2,43	2,58	2,88	2
8545310	0,8	0,2	4	0,65	4	0,75	45	10,4	8,9	4,28	4,53	4,78	5,01	5,46	2
8545311	0,8	0,2	6	0,65	4	0,75	45	12,4	7,47	6,4	6,75	7,06	7,36	7,94	2
8545312	0,8	0,2	8	0,65	4	0,75	45	14,4	6,43	8,52	8,94	9,31	9,66	10,43	2
8545313	1	0,05	2	0,8	4	0,94	45	8	10,68	2,14	2,29	2,44	2,6	2,91	2
8545314	1	0,05	3	0,8	4	0,94	45	9	9,51	3,21	3,42	3,62	3,82	4,21	2
8545315	1	0,05	4	0,8	4	0,94	45	10	8,57	4,28	4,54	4,78	5,02	5,46	2
8545316	1	0,05	6	0,8	4	0,94	45	12	7,16	6,4	6,75	7,06	7,35	7,95	2
8545317	1	0,05	8	0,8	4	0,94	45	14	6,14	8,51	8,93	9,3	9,65	10,43	2
8545318	1	0,05	10	0,8	4	0,94	45	16	5,38	10,61	11,1	11,52	11,95	12,92	2
8545319	1	0,05	12	0,8	4	0,94	45	18	4,78	12,71	13,26	13,74	14,25	15,41	2
8545320	1	0,1	2	0,8	4	0,94	45	8	10,74	2,14	2,28	2,43	2,58	2,89	2
8545321	1	0,1	3	0,8	4	0,94	45	9	9,56	3,21	3,41	3,61	3,81	4,19	2
8545322	1	0,1	4	0,8	4	0,94	45	10	8,61	4,27	4,53	4,77	5,01	5,45	2
8545323	1	0,1	6	0,8	4	0,94	45	12	7,18	6,39	6,74	7,05	7,34	7,93	2
8545324	1	0,1	8	0,8	4	0,94	45	14	6,16	8,51	8,93	9,3	9,65	10,42	2
8545325	1	0,1	10	0,8	4	0,94	45	16	5,39	10,61	11,1	11,52	11,95	12,91	2
8545326	1	0,1	12	0,8	4	0,94	45	18	4,79	12,71	13,25	13,73	14,25	15,39	2
8545327	1	0,2	2	0,8	4	0,94	45	8	10,86	2,13	2,27	2,41	2,56	2,86	2
8545328	1	0,2	3	0,8	4	0,94	45	9	9,66	3,2	3,4	3,6	3,79	4,17	2
8545329	1	0,2	4	0,8	4	0,94	45	10	8,69	4,27	4,52	4,76	4,99	5,42	2
8545330	1	0,2	6	0,8	4	0,94	45	12	7,24	6,39	6,73	7,04	7,33	7,91	2
8545331	1	0,2	8	0,8	4	0,94	45	14	6,2	8,5	8,92	9,29	9,63	10,4	2
8545332	1	0,2	10	0,8	4	0,94	45	16	5,42	10,61	11,09	11,51	11,93	12,88	2
8545333	1	0,2	12	0,8	4	0,94	45	18	4,82	12,7	13,24	13,72	14,23	15,37	2
8545334	1	0,2	16	0,8	4	0,94	55	22	3,94	16,89	17,53	18,16	18,83	20,34	2
8545335	1	0,2	20	0,8	4	0,94	55	26	3,33	21,05	21,81	22,59	23,43	25,32	2
8545336	1	0,3	2	0,8	4	0,94	45	8	10,98	2,12	2,26	2,39	2,54	2,83	2

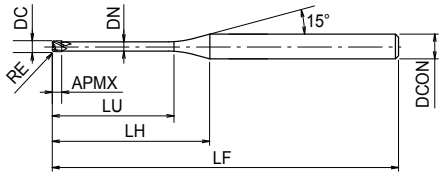
AE-CPR2-H NOWE

Frezowanie | Węglik

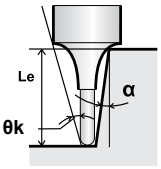
INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 201 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | C.1045

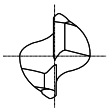
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8545337	1	0,3	3	0,8	4	0,94	45	9	9,75	3,19	3,39	3,58	3,77	4,14	2
8545338	1	0,3	4	0,8	4	0,94	45	10	8,77	4,26	4,51	4,74	4,97	5,4	2
8545339	1	0,3	6	0,8	4	0,94	45	12	7,3	6,38	6,72	7,03	7,31	7,89	2
8545340	1	0,3	8	0,8	4	0,94	45	14	6,24	8,5	8,91	9,27	9,62	10,37	2
8545341	1	0,3	10	0,8	4	0,94	45	16	5,46	10,6	11,08	11,5	11,92	12,86	2
8545342	1	0,3	12	0,8	4	0,94	45	18	4,84	12,7	13,24	13,71	14,22	15,35	2
8545343	1,2	0,2	6	1	4	1,14	45	11,6	6,98	6,39	6,73	7,04	7,33	7,91	2
8545344	1,2	0,2	8	1	4	1,14	45	13,6	5,95	8,5	8,92	9,29	9,63	10,4	2
8545345	1,2	0,2	10	1	4	1,14	45	15,6	5,19	10,61	11,09	11,51	11,93	12,88	2
8545346	1,2	0,3	6	1	4	1,14	45	11,6	7,04	6,38	6,72	7,03	7,31	7,89	2
8545347	1,2	0,3	8	1	4	1,14	45	13,6	5,99	8,5	8,91	9,27	9,62	10,37	2
8545348	1,2	0,3	10	1	4	1,14	45	15,6	5,22	10,6	11,08	11,5	11,92	12,86	2
8545349	1,5	0,05	3	1,2	4	1,43	45	8	8,88	3,2	3,41	3,6	3,8	4,18	2
8545350	1,5	0,05	4	1,2	4	1,43	45	9	7,91	4,27	4,52	4,76	4,99	5,43	2
8545351	1,5	0,05	6	1,2	4	1,43	45	11	6,49	6,39	6,73	7,04	7,33	7,92	2
8545352	1,5	0,05	8	1,2	4	1,43	45	13	5,5	8,5	8,91	9,28	9,63	10,4	2
8545353	1,5	0,05	10	1,2	4	1,43	45	15	4,77	10,6	11,08	11,5	11,93	12,89	2
8545354	1,5	0,05	12	1,2	4	1,43	45	17	4,21	12,7	13,23	13,71	14,23	15,38	2
8545355	1,5	0,1	3	1,2	4	1,43	45	8	8,93	3,2	3,4	3,6	3,79	4,16	2
8545356	1,5	0,1	4	1,2	4	1,43	45	9	7,95	4,26	4,52	4,75	4,98	5,42	2
8545357	1,5	0,1	6	1,2	4	1,43	45	11	6,52	6,38	6,72	7,03	7,32	7,91	2
8545358	1,5	0,1	8	1,2	4	1,43	45	13	5,52	8,49	8,91	9,27	9,62	10,39	2
8545359	1,5	0,1	10	1,2	4	1,43	45	15	4,78	10,6	11,07	11,49	11,92	12,88	2
8545360	1,5	0,1	12	1,2	4	1,43	45	17	4,22	12,69	13,23	13,71	14,22	15,36	2
8545361	1,5	0,2	3	1,2	4	1,43	45	8	9,04	3,19	3,39	3,58	3,77	4,14	2
8545362	1,5	0,2	4	1,2	4	1,43	45	9	8,03	4,26	4,5	4,74	4,97	5,4	2
8545363	1,5	0,2	6	1,2	4	1,43	45	11	6,57	6,38	6,71	7,02	7,3	7,88	2
8545364	1,5	0,2	8	1,2	4	1,43	45	13	5,56	8,49	8,9	9,26	9,6	10,37	2
8545365	1,5	0,2	10	1,2	4	1,43	45	15	4,81	10,59	11,07	11,48	11,9	12,85	2
8545366	1,5	0,2	12	1,2	4	1,43	45	17	4,25	12,69	13,22	13,7	14,2	15,34	2
8545367	1,5	0,2	16	1,2	4	1,43	50	21	3,44	16,87	17,51	18,13	18,8	20,31	2
8545368	1,5	0,3	3	1,2	4	1,43	45	8	9,14	3,19	3,38	3,56	3,75	4,11	2
8545369	1,5	0,3	4	1,2	4	1,43	45	9	8,12	4,25	4,49	4,72	4,95	5,37	2
8545370	1,5	0,3	6	1,2	4	1,43	45	11	6,63	6,37	6,7	7,01	7,29	7,86	2
8545371	1,5	0,3	8	1,2	4	1,43	45	13	5,6	8,48	8,89	9,25	9,59	10,34	2
8545372	1,5	0,3	10	1,2	4	1,43	45	15	4,85	10,59	11,06	11,47	11,89	12,83	2
8545373	1,5	0,3	12	1,2	4	1,43	45	17	4,27	12,68	13,21	13,69	14,19	15,32	2
8545374	1,5	0,3	16	1,2	4	1,43	50	21	3,45	16,86	17,5	18,12	18,79	20,29	2
8545375	1,5	0,5	3	1,2	4	1,43	45	8	9,36	3,17	3,35	3,53	3,71	4,06	2
8545376	1,5	0,5	4	1,2	4	1,43	45	9	8,29	4,24	4,47	4,69	4,91	5,32	2
8545377	1,5	0,5	6	1,2	4	1,43	45	11	6,74	6,36	6,68	6,98	7,26	7,81	2
8545378	1,5	0,5	8	1,2	4	1,43	45	13	5,68	8,47	8,87	9,23	9,56	10,3	2
8545379	1,5	0,5	10	1,2	4	1,43	45	15	4,91	10,58	11,04	11,45	11,86	12,78	2
8545380	1,5	0,5	12	1,2	4	1,43	45	17	4,32	12,67	13,2	13,67	14,16	15,27	2
8545381	1,5	0,5	16	1,2	4	1,43	50	21	3,48	16,85	17,48	18,1	18,76	20,24	2
8545382	2	0,05	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,09	4,26	4,51	4,74	4,97	5,4	2

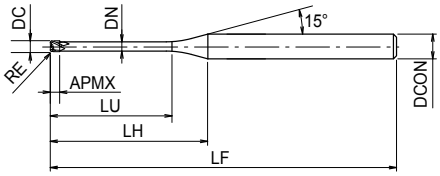
AE-CPR2-H NOWE

Frezowanie | Węglik

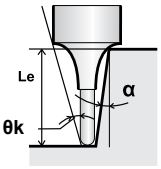
INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 201 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | C.1045

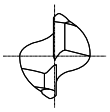
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8545383	2	0,05	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,69	6,38	6,71	7,02	7,3	7,89	2
8545384	2	0,05	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,75	8,48	8,89	9,25	9,6	10,38	2
8545385	2	0,05	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,08	10,58	11,06	11,47	11,9	12,86	2
8545386	2	0,05	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,57	12,68	13,21	13,69	14,2	15,35	2
8545387	2	0,05	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,86	16,86	17,49	18,12	18,8	-	2
8545388	2	0,05	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,39	21,02	21,77	22,56	23,4	-	2
8545389	2	0,1	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,13	4,26	4,5	4,74	4,96	5,39	2
8545390	2	0,1	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,72	6,37	6,71	7,01	7,29	7,88	2
8545391	2	0,1	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,77	8,48	8,89	9,25	9,59	10,37	2
8545392	2	0,1	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,09	10,58	11,05	11,47	11,89	12,85	2
8545393	2	0,1	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,58	12,68	13,21	13,68	14,19	15,34	2
8545394	2	0,1	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,87	16,85	17,49	18,12	18,79	-	2
8545395	2	0,1	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,39	21,02	21,77	22,55	23,39	-	2
8545396	2	0,1	25	1,6	4	1,92	60	29,1	1,98	26,2	27,12	28,09	-	-	2
8545397	2	0,2	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,21	4,25	4,49	4,72	4,94	5,37	2
8545398	2	0,2	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,77	6,37	6,7	7	7,28	7,86	2
8545399	2	0,2	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,81	8,48	8,88	9,24	9,58	10,34	2
8545400	2	0,2	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,12	10,58	11,05	11,46	11,88	12,83	2
8545401	2	0,2	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,6	12,67	13,2	13,67	14,18	15,31	2
8545402	2	0,2	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,88	16,85	17,48	18,11	18,78	-	2
8545403	2	0,2	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,4	21,01	21,76	22,54	23,38	-	2
8545404	2	0,2	25	1,6	4	1,92	60	29,1	1,99	26,2	27,11	28,08	-	-	2
8545405	2	0,3	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,3	4,24	4,48	4,71	4,93	5,35	2
8545406	2	0,3	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,83	6,36	6,69	6,98	7,26	7,83	2
8545407	2	0,3	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,85	8,47	8,87	9,23	9,56	10,32	2
8545408	2	0,3	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,15	10,57	11,04	11,45	11,86	12,8	2
8545409	2	0,3	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,63	12,67	13,19	13,66	14,16	15,29	2
8545410	2	0,3	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,9	16,85	17,48	18,1	18,76	-	2
8545411	2	0,3	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,41	21,01	21,75	22,53	23,36	-	2
8545412	2	0,3	25	1,6	4	1,92	60	29,1	1,99	26,2	27,1	28,07	-	-	2
8545413	2	0,5	4	1,6	4	1,92	50	8,1	7,48	4,23	4,46	4,68	4,89	5,3	2
8545414	2	0,5	6	1,6	4	1,92	50	10,1	5,94	6,35	6,67	6,96	7,23	7,78	2
8545415	2	0,5	8	1,6	4	1,92	50	12,1	4,93	8,46	8,85	9,2	9,54	10,27	2
8545416	2	0,5	10	1,6	4	1,92	50	14,1	4,21	10,56	11,02	11,42	11,83	12,76	2
8545417	2	0,5	12	1,6	4	1,92	50	16,1	3,67	12,66	13,18	13,64	14,13	15,24	2
8545418	2	0,5	16	1,6	4	1,92	50	20,1	2,92	16,84	17,46	18,07	18,73	-	2
8545419	2	0,5	20	1,6	4	1,92	60	24,1	2,43	21	21,74	22,51	23,33	-	2
8545420	2	0,5	25	1,6	4	1,92	60	29,1	2,01	26,19	27,09	28,05	29,08	-	2
8545421	2,5	0,2	10	2	4	2,4	55	13,1	3,33	10,55	11,01	11,41	11,83	12,78	2
8545422	2,5	0,2	20	2	4	2,4	55	23,1	1,88	20,98	21,72	22,5	-	-	2
8545423	2,5	0,2	30	2	4	2,4	70	33,1	1,31	31,33	32,42		-	-	2
8545424	2,5	0,5	10	2	4	2,4	55	13,1	3,4	10,54	10,98	11,38	11,79	12,71	2
8545425	2,5	0,5	20	2	4	2,4	55	23,1	1,9	20,97	21,7	22,46	-	-	2
8545426	2,5	0,5	30	2	4	2,4	70	33,1	1,32	31,32	32,39	-	-	-	2
8545427	3	0,2	8	2,5	6	2,85	55	13,8	6,28	8,41	8,77	9,11	9,44	10,19	2
8545428	3	0,2	12	2,5	6	2,85	55	17,8	4,86	12,59	13,07	13,54	14,04	15,16	2

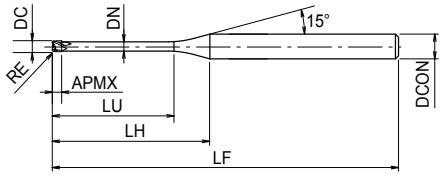
AE-CPR2-H NOWE

Frezowanie | Węglik

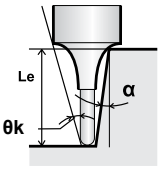
INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do materiałów utwardzonych do 70 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 201 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

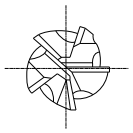
A | CARBIDE | DUROREY | R ± 0.005 | SHANK h4 | SHRINK FIT | 30° | C.1045

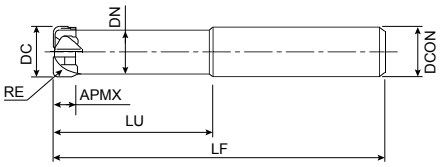
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP
8545429	3	0,2	16	2,5	6	2,85	55	21,8	3,97	16,75	17,35	17,97	18,64	20,14	2
8545430	3	0,2	20	2,5	6	2,85	55	25,8	3,35	20,9	21,63	22,4	23,24	25,11	2
8545431	3	0,2	25	2,5	6	2,85	70	30,8	2,81	26,08	26,98	27,95	28,99	-	2
8545432	3	0,2	30	2,5	6	2,85	70	35,8	2,41	31,25	32,33	33,49	34,74	-	2
8545433	3	0,2	35	2,5	6	2,85	70	40,8	2,12	36,41	37,68	39,03	40,49	-	2
8545434	3	0,3	12	2,5	6	2,85	55	17,8	4,89	12,58	13,07	13,53	14,02	15,14	2
8545435	3	0,3	16	2,5	6	2,85	55	21,8	3,99	16,75	17,34	17,96	18,62	20,11	2
8545436	3	0,3	20	2,5	6	2,85	55	25,8	3,37	20,9	21,62	22,39	23,22	25,08	2
8545437	3	0,3	25	2,5	6	2,85	70	30,8	2,82	26,07	26,97	27,94	28,97	-	2
8545438	3	0,3	30	2,5	6	2,85	70	35,8	2,42	31,24	32,32	33,48	34,72	-	2
8545439	3	0,3	35	2,5	6	2,85	70	40,8	2,12	36,41	37,67	39,02	40,47	-	2
8545440	3	0,5	12	2,5	6	2,85	55	17,8	4,94	12,57	13,05	13,51	13,99	15,09	2
8545441	3	0,5	16	2,5	6	2,85	55	21,8	4,02	16,74	17,33	17,94	18,59	20,06	2
8545442	3	0,5	20	2,5	6	2,85	55	25,8	3,39	20,89	21,61	22,37	23,19	25,04	2
8545443	3	0,5	25	2,5	6	2,85	70	30,8	2,83	26,07	26,96	27,91	28,94	-	2
8545444	3	0,5	30	2,5	6	2,85	70	35,8	2,43	31,24	32,31	33,46	34,69	-	2
8545445	3	0,5	35	2,5	6	2,85	70	40,8	2,13	36,4	37,66	39	40,44	-	2

WXS-HS-CRE NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Dla stali do 65 HRC
- 5 ostrzy, krótsza długość całkowita, duży promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | SHRINK FIT | 0~-0.03 | C.1051

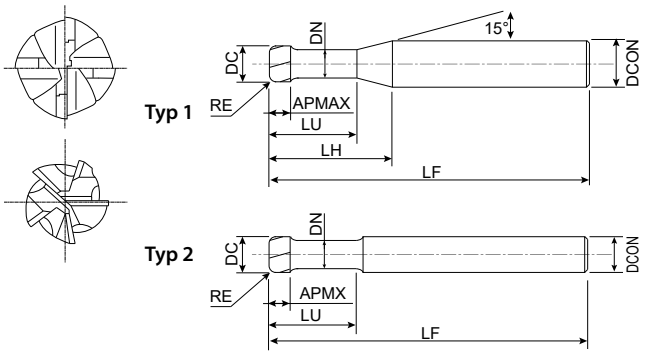
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
48107267 NEW	6	1,5	12	2,4	6	5,4	50	5
48107367 NEW	6	1,5	18	2,4	6	5,4	50	5
48107467	6	1,5	24	2,4	6	5,4	50	5
48107289 NEW	8	2	16	3,2	8	7,2	60	5
48107389 NEW	8	2	24	3,2	8	7,2	60	5
48107489	8	2	32	3,2	8	7,2	60	5
48107209 NEW	10	2	20	4	10	9	70	5
48107309 NEW	10	2	30	4	10	9	70	5
48107509	10	2	40	4	10	9	70	5
48107233 NEW	12	3	24	4,8	12	11	80	5
48107333 NEW	12	3	36	4,8	12	11	80	5
48107533	12	3	48	4,8	12	11	80	5

WXS-CRE

Frezowanie | Węglik

INDEX





- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- Wieloostrzowy z dużym promieniem

P ~45 HRC | P ~55 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

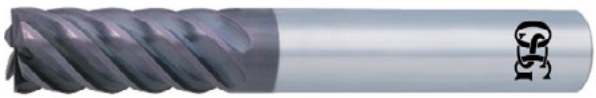
CARBIDE | WXS | SHRINK FIT | 0~-0.03

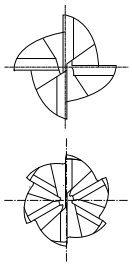
C.1051

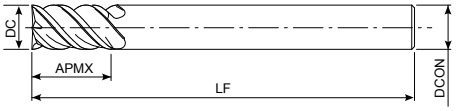
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP	Typ
48106421	2	0,5	8	0,8	6	1,8	50	15,8	4	1
48106433	3	0,75	12	1,3	6	2,7	55	17,9	5	1
48106445	4	1	12	1,6	6	3,6	55	16	5	1
48106467	6	1,5	12	2,4	6	5,4	90	-	5	2
48106489	8	2	16	3,2	8	7,2	100	-	5	2
48106509	10	2	20	4	10	9	100	-	5	2
48106533	12	3	24	4,8	12	11	110	-	5	2

WXS-EMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanych i nierdzewnych
- Wieloostrzowy, obróbka o dużej prędkości

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 45° | SHRINK FIT | 0~-0.02

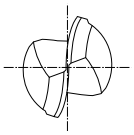
C.1052

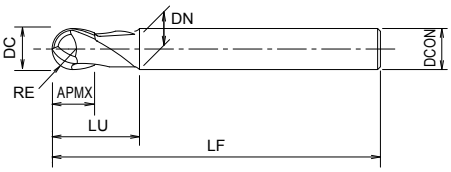
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3041010	1	2,5	6	60	4
3041015	1,5	4	6	60	4
3041020	2	6	6	60	4
3041025	2,5	8	6	60	4
3041030	3	8	6	60	4
3041035	3,5	10	6	60	4
3041040	4	11	6	60	4
3041045	4,5	11	6	60	4
3041050	5	13	6	60	4
3041055	5,5	13	6	60	4
3041060	6	13	6	60	6
3041080	8	19	8	70	6
3041100	10	22	10	80	6
3041120	12	26	12	90	6
3041140	14	26	16	100	6
3041160	16	32	16	105	6
3041180	18	32	16	110	6
3041200	20	32	20	110	6

WXS-HS-EBD

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, krótsza długość całkowita, kulowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | ± 0.005 1≥R | ± 0.007 1<R≤6

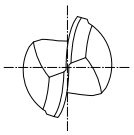
C.1053

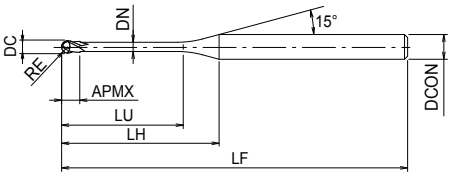
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
3041710	1	0,5	2	1	4	0,95	40	2
3041720	2	1	4	2	6	1,95	40	2
3041730	3	1,5	6	3	6	2,85	50	2
3041740	4	2	8	4	6	3,85	50	2
3041750	5	2,5	10	5	6	4,85	50	2
3041760	6	3	-	9	6	-	50	2
3041780	8	4	-	12	8	-	60	2
3041800	10	5	-	15	10	-	70	2
3041820	12	6	-	18	12	-	80	2

WXS-LN-EBD

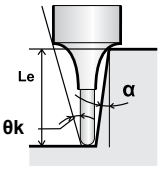
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 189 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

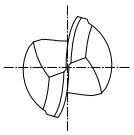
C.1054

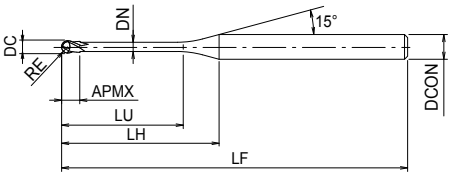
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3050100	0,1	0,05	0,3	0,08	4	0,09	45	7,5	14,51	0,31	0,32	0,33	0,34	0,35	0,36	2
3050101	0,1	0,05	0,5	0,08	4	0,09	45	7,7	14,31	0,42	0,44	0,45	0,47	0,48	0,5	2
3050201	0,2	0,1	0,5	0,16	4	0,18	45	7,5	14,16	0,53	0,55	0,57	0,59	0,61	0,63	2
3049921	0,2	0,1	0,75	0,16	4	0,18	45	7,8	13,72	0,79	0,82	0,85	0,88	0,91	0,94	2
3050202	0,2	0,1	1	0,16	4	0,18	45	8	13,31	1,05	1,09	1,13	1,17	1,21	1,26	2
3049922	0,2	0,1	1,25	0,16	4	0,18	45	8,3	12,92	1,31	1,36	1,41	1,46	1,51	1,57	2
3050203	0,2	0,1	1,5	0,16	4	0,18	45	8,5	12,56	1,57	1,63	1,68	1,74	1,81	1,88	2
3049923	0,2	0,1	1,75	0,16	4	0,18	45	8,8	12,21	1,83	1,9	1,96	2,03	2,11	2,19	2
3050204	0,2	0,1	2	0,16	4	0,18	45	9	11,88	2,09	2,16	2,24	2,32	2,4	2,5	2
3050205	0,2	0,1	2,5	0,16	4	0,18	45	9,5	11,28	2,61	2,7	2,79	2,89	3	3,12	2
3050206	0,2	0,1	3	0,16	4	0,18	45	10	10,73	3,13	3,23	3,35	3,47	3,6	3,74	2
3050301	0,3	0,15	0,6	0,24	4	0,28	45	7,4	14,03	0,63	0,65	0,68	0,7	0,72	0,75	2
3050302	0,3	0,15	1	0,24	4	0,28	45	7,8	13,34	1,05	1,09	1,12	1,16	1,2	1,24	2
3049932	0,3	0,15	1,25	0,24	4	0,28	45	8,1	12,94	1,31	1,36	1,4	1,45	1,5	1,55	2
3050303	0,3	0,15	1,5	0,24	4	0,28	45	8,3	12,57	1,57	1,63	1,68	1,74	1,8	1,87	2
3049933	0,3	0,15	1,75	0,24	4	0,28	45	8,6	12,21	1,83	1,89	1,96	2,02	2,1	2,18	2
3050304	0,3	0,15	2	0,24	4	0,28	45	8,8	11,87	2,09	2,16	2,23	2,31	2,4	2,49	2
3049934	0,3	0,15	2,25	0,24	4	0,28	45	9,1	11,56	2,35	2,43	2,51	2,6	2,69	2,8	2
3050305	0,3	0,15	2,5	0,24	4	0,28	45	9,3	11,25	2,61	2,69	2,79	2,89	2,99	3,11	2
3050306	0,3	0,15	3	0,24	4	0,28	45	9,8	10,69	3,13	3,23	3,34	3,46	3,59	3,73	2
3050307	0,3	0,15	3,5	0,24	4	0,28	45	10,3	10,19	3,64	3,76	3,9	4,04	4,19	4,35	2
3050308	0,3	0,15	4	0,24	4	0,28	45	10,8	9,72	4,16	4,3	4,45	4,61	4,78	4,97	2
3050309	0,3	0,15	4,5	0,24	4	0,28	45	11,3	9,3	4,68	4,83	5	5,19	5,38	5,59	2
3050310	0,3	0,15	5	0,24	4	0,28	45	11,8	8,91	5,19	5,37	5,56	5,76	5,98	6,22	2
3050401	0,4	0,2	0,8	0,3	4	0,37	45	7,4	13,74	0,83	0,86	0,88	0,91	0,94	0,97	2
3050402	0,4	0,2	1	0,3	4	0,37	45	7,6	13,39	1,04	1,07	1,11	1,14	1,18	1,22	2
3050403	0,4	0,2	1,5	0,3	4	0,37	45	8,1	12,59	1,56	1,61	1,66	1,72	1,77	1,84	2
3050404	0,4	0,2	2	0,3	4	0,37	45	8,6	11,88	2,08	2,14	2,21	2,29	2,37	2,46	2
3050405	0,4	0,2	2,5	0,3	4	0,37	45	9,1	11,24	2,6	2,68	2,77	2,87	2,97	3,08	2
3050406	0,4	0,2	3	0,3	4	0,37	45	9,6	10,67	3,11	3,21	3,32	3,44	3,57	3,7	2
3050407	0,4	0,2	3,5	0,3	4	0,37	45	10,1	10,15	3,63	3,75	3,88	4,02	4,16	4,33	2
3050408	0,4	0,2	4	0,3	4	0,37	45	10,6	9,68	4,15	4,28	4,43	4,59	4,76	4,95	2
3050409	0,4	0,2	4,5	0,3	4	0,37	45	11,1	9,25	4,66	4,82	4,99	5,17	5,36	5,57	2
3050410	0,4	0,2	5	0,3	4	0,37	45	11,6	8,86	5,18	5,35	5,54	5,74	5,96	6,19	2
3050411	0,4	0,2	5,5	0,3	4	0,37	45	12,1	8,5	5,7	5,89	6,09	6,32	6,55	6,81	2
3050412	0,4	0,2	6	0,3	4	0,37	45	12,6	8,16	6,21	6,42	6,65	6,89	7,15	7,43	2
3050500	0,5	0,25	1	0,4	4	0,45	45	7,6	13,45	1,03	1,06	1,09	1,12	1,15	1,19	2
3050501	0,5	0,25	1,5	0,4	4	0,45	45	8,1	12,62	1,55	1,59	1,64	1,69	1,75	1,81	2
3050502	0,5	0,25	2	0,4	4	0,45	45	8,6	11,89	2,06	2,13	2,2	2,27	2,35	2,43	2
3049952	0,5	0,25	2,5	0,4	4	0,45	45	9,1	11,23	2,58	2,66	2,75	2,84	2,94	3,05	2
3050503	0,5	0,25	3	0,4	4	0,45	45	9,6	10,65	3,1	3,2	3,3	3,42	3,54	3,68	2
3049953	0,5	0,25	3,5	0,4	4	0,45	45	10,1	10,12	3,61	3,73	3,86	3,99	4,14	4,3	2
3050504	0,5	0,25	4	0,4	4	0,45	45	10,6	9,64	4,13	4,27	4,41	4,57	4,74	4,92	2
3049954	0,5	0,25	4,5	0,4	4	0,45	45	11,1	9,2	4,65	4,8	4,97	5,14	5,33	5,54	2
3050505	0,5	0,25	5	0,4	4	0,45	45	11,6	8,8	5,17	5,34	5,52	5,72	5,93	6,16	2
3049955	0,5	0,25	5,5	0,4	4	0,45	45	12,1	8,43	5,68	5,87	6,07	6,29	6,53	6,78	2

WXS-LN-EBD

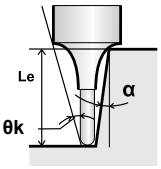
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 189 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

C.1054

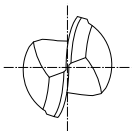
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3050506	0,5	0,25	6	0,4	4	0,45	45	12,6	8,1	6,2	6,41	6,63	6,87	7,13	7,41	2
3050507	0,5	0,25	7	0,4	4	0,45	45	13,6	7,49	7,23	7,48	7,74	8,02	8,32	8,65	2
3050508	0,5	0,25	8	0,4	4	0,45	45	14,6	6,98	8,27	8,55	8,85	9,17	9,52	9,89	2
3050509	0,5	0,25	9	0,4	4	0,45	45	15,6	6,52	9,3	9,62	9,95	10,32	10,71	11,14	2
3050510	0,5	0,25	10	0,4	4	0,45	45	16,6	6,13	10,33	10,68	11,06	11,47	11,9	12,38	2
3050601	0,6	0,3	1,2	0,5	4	0,55	45	7,6	13,14	1,24	1,27	1,3	1,34	1,38	1,43	2
3050602	0,6	0,3	2	0,5	4	0,55	45	8,4	11,88	2,06	2,12	2,19	2,26	2,34	2,42	2
3049962	0,6	0,3	2,5	0,5	4	0,55	45	8,9	11,21	2,58	2,66	2,74	2,84	2,94	3,04	2
3050603	0,6	0,3	3	0,5	4	0,55	45	9,4	10,61	3,1	3,19	3,3	3,41	3,53	3,66	2
3049963	0,6	0,3	3,5	0,5	4	0,55	45	9,9	10,07	3,61	3,73	3,85	3,99	4,13	4,29	2
3050604	0,6	0,3	4	0,5	4	0,55	45	10,4	9,58	4,13	4,26	4,41	4,56	4,73	4,91	2
3049964	0,6	0,3	4,5	0,5	4	0,55	45	10,9	9,13	4,65	4,8	4,96	5,14	5,32	5,53	2
3050605	0,6	0,3	5	0,5	4	0,55	45	11,4	8,73	5,16	5,33	5,51	5,71	5,92	6,15	2
3049965	0,6	0,3	5,5	0,5	4	0,55	45	11,9	8,36	5,68	5,87	6,07	6,29	6,52	6,77	2
3050606	0,6	0,3	6	0,5	4	0,55	45	12,4	8,02	6,2	6,4	6,62	6,86	7,12	7,39	2
3049966	0,6	0,3	6,5	0,5	4	0,55	45	12,9	7,7	6,71	6,94	7,18	7,44	7,71	8,02	2
3050607	0,6	0,3	7	0,5	4	0,55	45	13,4	7,41	7,23	7,47	7,73	8,01	8,31	8,64	2
3049967	0,6	0,3	7,5	0,5	4	0,55	45	13,9	7,14	7,75	8,01	8,29	8,59	8,91	9,26	2
3050608	0,6	0,3	8	0,5	4	0,55	45	14,4	6,89	8,26	8,54	8,84	9,16	9,51	9,88	2
3049968	0,6	0,3	8,5	0,5	4	0,55	45	14,9	6,66	8,78	9,08	9,39	9,74	10,1	10,5	2
3050609	0,6	0,3	9	0,5	4	0,55	45	15,4	6,44	9,3	9,61	9,95	10,31	10,7	11,12	2
3049969	0,6	0,3	9,5	0,5	4	0,55	45	15,9	6,23	9,81	10,15	10,5	10,89	11,3	11,75	2
3050610	0,6	0,3	10	0,5	4	0,55	45	16,4	6,04	10,33	10,68	11,06	11,46	11,9	12,37	2
3050611	0,6	0,3	11	0,5	4	0,55	50	17,4	5,69	11,37	11,75	12,16	12,61	13,09	13,61	2
3050612	0,6	0,3	12	0,5	4	0,55	50	18,4	5,38	12,4	12,82	13,27	13,76	14,28	14,85	2
3050802	0,8	0,4	2	0,6	4	0,75	45	8,1	11,86	2,06	2,12	2,18	2,25	2,32	2,4	2
3050803	0,8	0,4	3	0,6	4	0,75	45	9,1	10,52	3,09	3,19	3,29	3,4	3,51	3,64	2
3050804	0,8	0,4	4	0,6	4	0,75	45	10,1	9,45	4,13	4,26	4,4	4,55	4,71	4,88	2
3050805	0,8	0,4	5	0,6	4	0,75	45	11,1	8,58	5,16	5,33	5,5	5,7	5,9	6,13	2
3050806	0,8	0,4	6	0,6	4	0,75	45	12,1	7,85	6,19	6,4	6,61	6,85	7,1	7,37	2
3050807	0,8	0,4	7	0,6	4	0,75	45	13,1	7,24	7,23	7,47	7,72	8	8,29	8,61	2
3050808	0,8	0,4	8	0,6	4	0,75	45	14,1	6,71	8,26	8,54	8,83	9,15	9,49	9,86	2
3050810	0,8	0,4	10	0,6	4	0,75	45	16,1	5,86	10,33	10,67	11,05	11,45	11,88	12,34	2
3050812	0,8	0,4	12	0,6	4	0,75	50	18,1	5,2	12,4	12,81	13,26	13,75	14,27	14,83	2
3051002	1	0,5	2	0,8	4	0,95	45	7,7	11,84	2,06	2,11	2,17	2,23	2,3	2,37	2
3051003	1	0,5	3	0,8	4	0,95	45	8,7	10,43	3,09	3,18	3,28	3,38	3,49	3,62	2
3051004	1	0,5	4	0,8	4	0,95	45	9,7	9,32	4,12	4,25	4,39	4,53	4,69	4,86	2
3051005	1	0,5	5	0,8	4	0,95	45	10,7	8,41	5,16	5,32	5,49	5,68	5,88	6,1	2
3051006	1	0,5	6	0,8	4	0,95	45	11,7	7,67	6,19	6,39	6,6	6,83	7,08	7,35	2
3051007	1	0,5	7	0,8	4	0,95	45	12,7	7,05	7,22	7,46	7,71	7,98	8,27	8,59	2
3051008	1	0,5	8	0,8	4	0,95	45	13,7	6,52	8,26	8,53	8,82	9,13	9,47	9,83	2
3051009	1	0,5	9	0,8	4	0,95	45	14,7	6,06	9,29	9,6	9,93	10,28	10,66	11,08	2
3051010	1	0,5	10	0,8	4	0,95	45	15,7	5,66	10,33	10,67	11,04	11,43	11,86	12,32	2
3051012	1	0,5	12	0,8	4	0,95	45	17,7	5,01	12,39	12,81	13,25	13,73	14,25	14,81	2
3051014	1	0,5	14	0,8	4	0,95	50	19,7	4,49	14,46	14,95	15,47	16,03	16,64	17,29	2
3051016	1	0,5	16	0,8	4	0,95	50	21,7	4,06	16,53	17,09	17,69	18,33	19,03	19,78	2

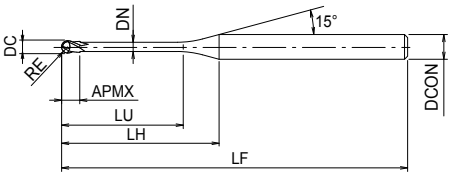
WXS-LN-EBD

Frezowanie | Węglik

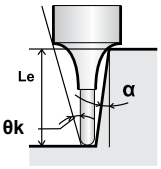
INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 189 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

C.1054

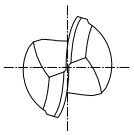
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3051018	1	0,5	18	0,8	4	0,95	55	23,7	3,71	18,59	19,23	19,9	20,63	21,41	22,26	2
3051020	1	0,5	20	0,8	4	0,95	55	25,7	3,42	20,66	21,36	22,12	22,93	23,8	24,75	2
3051022	1	0,5	22	0,8	4	0,95	60	27,7	3,17	22,73	23,5	24,33	25,23	26,19	27,24	2
3051202	1,2	0,6	2,4	1	4	1,15	45	7,8	11,03	2,51	2,61	2,7	2,78	2,87	2,96	2
3051204	1,2	0,6	4	1	4	1,15	45	9,4	9,07	4,19	4,34	4,48	4,62	4,78	4,95	2
3051206	1,2	0,6	6	1	4	1,15	45	11,4	7,41	6,27	6,48	6,69	6,92	7,17	7,44	2
3051208	1,2	0,6	8	1	4	1,15	45	13,4	6,26	8,35	8,62	8,91	9,22	9,56	9,93	2
3051210	1,2	0,6	10	1	4	1,15	45	15,4	5,42	10,42	10,76	11,13	11,52	11,95	12,41	2
3051212	1,2	0,6	12	1	4	1,15	45	17,4	4,78	12,49	12,9	13,34	13,82	14,34	14,9	2
3051214	1,2	0,6	14	1	4	1,15	50	19,4	4,27	14,55	15,04	15,56	16,12	16,73	17,38	2
3051216	1,2	0,6	16	1	4	1,15	50	21,4	3,86	16,62	17,18	17,78	18,42	19,12	19,87	2
3051218	1,2	0,6	18	1	4	1,15	55	23,4	3,52	18,69	19,32	19,99	20,72	21,51	22,36	2
3051220	1,2	0,6	20	1	4	1,15	55	25,4	3,24	20,75	21,46	22,21	23,02	23,9	24,84	2
3051503	1,5	0,75	3	1,2	4	1,45	45	7,9	10,01	3,13	3,25	3,35	3,45	3,56	3,67	2
3051504	1,5	0,75	4	1,2	4	1,45	45	8,9	8,8	4,18	4,33	4,46	4,6	4,75	4,92	2
3051506	1,5	0,75	6	1,2	4	1,45	45	10,9	7,08	6,27	6,47	6,68	6,9	7,14	7,4	2
3051508	1,5	0,75	8	1,2	4	1,45	45	12,9	5,92	8,34	8,61	8,9	9,2	9,53	9,89	2
3051510	1,5	0,75	10	1,2	4	1,45	45	14,9	5,09	10,41	10,75	11,11	11,5	11,92	12,38	2
3051512	1,5	0,75	12	1,2	4	1,45	45	16,9	4,46	12,48	12,89	13,33	13,8	14,31	14,86	2
3051514	1,5	0,75	14	1,2	4	1,45	50	18,9	3,96	14,55	15,03	15,55	16,1	16,7	17,35	2
3051516	1,5	0,75	16	1,2	4	1,45	50	20,9	3,57	16,62	17,17	17,76	18,4	19,09	19,83	2
3051518	1,5	0,75	18	1,2	4	1,45	55	22,9	3,25	18,68	19,31	19,98	20,7	21,48	22,32	2
3051520	1,5	0,75	20	1,2	4	1,45	55	24,9	2,98	20,75	21,45	22,19	23	23,87	-	2
3051522	1,5	0,75	22	1,2	4	1,45	60	26,9	2,75	22,82	23,59	24,41	25,3	26,26	-	2
3051530	1,5	0,75	30	1,2	4	1,45	70	34,9	2,1	31,09	32,14	33,28	34,5	-	-	2
3051608	1,6	0,8	8	1,3	4	1,55	45	12,7	5,8	8,34	8,61	8,89	9,19	9,52	9,88	2
3051612	1,6	0,8	12	1,3	4	1,55	45	16,7	4,34	12,48	12,89	13,32	13,79	14,3	14,85	2
3051616	1,6	0,8	16	1,3	4	1,55	50	20,7	3,47	16,61	17,16	17,76	18,39	19,08	19,82	2
3051620	1,6	0,8	20	1,3	4	1,55	55	24,7	2,89	20,75	21,44	22,19	22,99	23,86	-	2
3052004	2	1	4	1,6	4	1,95	45	8,3	7,87	4,23	4,44	4,66	4,86	5,06	5,26	2
3052006	2	1	6	1,6	4	1,95	45	10,3	6,19	6,36	6,67	6,96	7,23	7,49	7,76	2
3052008	2	1	8	1,6	4	1,95	45	12,3	5,1	8,48	8,87	9,22	9,55	9,88	10,24	2
3052010	2	1	10	1,6	4	1,95	45	14,3	4,33	10,59	11,05	11,45	11,85	12,27	12,73	2
3052012	2	1	12	1,6	4	1,95	45	16,3	3,77	12,69	13,21	13,67	14,15	14,66	15,22	2
3052014	2	1	14	1,6	4	1,95	50	18,3	3,33	14,78	15,36	15,89	16,45	17,05	17,7	2
3052016	2	1	16	1,6	4	1,95	50	20,3	2,98	16,88	17,51	18,1	18,75	19,44	-	2
3052018	2	1	18	1,6	4	1,95	55	22,3	2,7	18,96	19,65	20,32	21,04	21,83	-	2
3052020	2	1	20	1,6	4	1,95	55	24,3	2,47	21,05	21,78	22,54	23,34	-	-	2
3052022	2	1	22	1,6	4	1,95	60	26,3	2,27	23,13	23,92	24,75	25,64	-	-	2
3052025	2	1	25	1,6	4	1,95	65	29,3	2,03	26,24	27,13	28,08	29,09	-	-	2
3052030	2	1	30	1,6	4	1,95	70	34,3	1,73	31,42	32,48	33,62	-	-	-	2
3052035	2	1	35	1,6	4	1,95	70	39,3	1,5	36,59	37,83	39,16	-	-	-	2
3052040	2	1	40	1,6	4	1,95	80	44,3	1,33	41,76	43,18	-	-	-	-	2
3052510	2,5	1,25	10	2	4	2,35	45	13,1	3,63	10,46	10,85	11,21	11,59	11,99	12,43	2
3052515	2,5	1,25	15	2	4	2,35	50	18,1	2,55	15,67	16,21	16,75	17,34	17,96	-	2
3052520	2,5	1,25	20	2	4	2,35	55	23,1	1,97	20,87	21,56	22,3	-	-	-	2

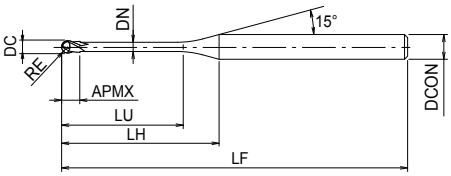
WXS-LN-EBD

Frezowanie | Węglik

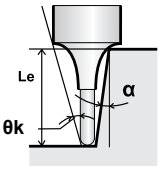
INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 189 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

C.1054

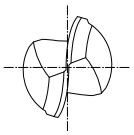
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3052525	2,5	1,25	25	2	4	2,35	65	28,1	1,6	26,04	26,91	27,84	-	-	-	2
3052530	2,5	1,25	30	2	4	2,35	70	33,1	1,35	31,21	32,26	-	-	-	-	2
3052535	2,5	1,25	35	2	4	2,35	70	38,1	1,17	36,38	37,61	-	-	-	-	2
3053006	3	1,5	6	2,4	6	2,85	50	11,9	8,17	6,25	6,49	6,72	6,95	7,17	7,4	2
3053008	3	1,5	8	2,4	6	2,85	50	13,9	6,88	8,35	8,67	8,97	9,25	9,55	9,88	2
3053010	3	1,5	10	2,4	6	2,85	50	15,9	5,94	10,44	10,83	11,19	11,55	11,94	12,37	2
3053012	3	1,5	12	2,4	6	2,85	55	17,9	5,22	12,53	12,98	13,4	13,85	14,33	14,86	2
3053014	3	1,5	14	2,4	6	2,85	55	19,9	4,66	14,62	15,13	15,62	16,15	16,72	17,34	2
3053015	3	1,5	15	2,4	6	2,85	55	20,9	4,42	15,66	16,2	16,73	17,3	17,92	18,59	2
3053016	3	1,5	16	2,4	6	2,85	55	21,9	4,21	16,7	17,26	17,84	18,45	19,11	19,83	2
3053020	3	1,5	20	2,4	6	2,85	60	25,9	3,52	20,86	21,54	22,27	23,05	23,89	24,8	2
3053025	3	1,5	25	2,4	6	2,85	65	30,9	2,92	26,04	26,89	27,81	28,8	29,86	-	2
3053030	3	1,5	30	2,4	6	2,85	70	35,9	2,5	31,2	32,24	33,35	34,55	-	-	2
3053035	3	1,5	35	2,4	6	2,85	80	40,9	2,18	36,37	37,59	38,89	40,3	-	-	2
3053040	3	1,5	40	2,4	6	2,85	90	45,9	1,94	41,54	42,94	44,43	-	-	-	2
3053515	3,5	1,75	15	2,8	6	3,35	55	20	3,93	15,65	16,18	16,7	17,26	17,87	18,53	2
3053520	3,5	1,75	20	2,8	6	3,35	60	25	3,08	20,85	21,53	22,24	23,01	23,84	24,74	2
3053525	3,5	1,75	25	2,8	6	3,35	65	30	2,54	26,03	26,87	27,78	28,76	29,82	-	2
3053530	3,5	1,75	30	2,8	6	3,35	70	35	2,16	31,2	32,22	33,32	34,51	-	-	2
3053535	3,5	1,75	35	2,8	6	3,35	80	40	1,88	36,36	37,57	38,87	-	-	-	2
3053540	3,5	1,75	40	2,8	6	3,35	90	45	1,66	41,53	42,92	44,41	-	-	-	2
3053545	3,5	1,75	45	2,8	6	3,35	90	50	1,49	46,7	48,27	-	-	-	-	2
3054008	4	2	8	3,2	6	3,85	55	12,1	5,67	8,33	8,63	8,91	9,18	9,46	9,77	2
3054010	4	2	10	3,2	6	3,85	60	14,1	4,74	10,42	10,79	11,13	11,48	11,85	12,25	2
3054012	4	2	12	3,2	6	3,85	60	16,1	4,07	12,51	12,95	13,35	13,78	14,24	14,74	2
3054015	4	2	15	3,2	6	3,85	60	19,1	3,36	15,64	16,16	16,67	17,23	17,82	18,47	2
3054016	4	2	16	3,2	6	3,85	60	20,1	3,18	16,68	17,23	17,78	18,38	19,02	19,71	2
3054020	4	2	20	3,2	6	3,85	65	24,1	2,6	20,84	21,51	22,22	22,98	23,8	-	2
3054025	4	2	25	3,2	6	3,85	70	29,1	2,12	26,02	26,86	27,76	28,72	-	-	2
3054030	4	2	30	3,2	6	3,85	80	34,1	1,79	31,19	32,21	33,3	-	-	-	2
3054035	4	2	35	3,2	6	3,85	80	39,1	1,55	36,36	37,55	38,84	-	-	-	2
3054040	4	2	40	3,2	6	3,85	90	44,1	1,36	41,52	42,9	-	-	-	-	2
3054045	4	2	45	3,2	6	3,85	90	49,1	1,22	46,69	48,25	-	-	-	-	2
3054050	4	2	50	3,2	6	3,85	100	54,1	1,1	51,86	53,6	-	-	-	-	2
3055010	5	2,5	10	4	6	4,85	60	12,2	2,96	10,4	10,75	11,08	11,4	11,75	-	2
3055015	5	2,5	15	4	6	4,85	60	17,2	1,96	15,62	16,13	16,62	-	-	-	2
3055020	5	2,5	20	4	6	4,85	70	22,2	1,46	20,82	21,47	-	-	-	-	2
3055025	5	2,5	25	4	6	4,85	70	27,2	1,16	26	26,82	-	-	-	-	2
3055030	5	2,5	30	4	6	4,85	80	32,2	0,97	31,17	-	-	-	-	-	2
3055035	5	2,5	35	4	6	4,85	80	37,2	0,83	36,34	-	-	-	-	-	2
3055040	5	2,5	40	4	6	4,85	90	42,2	0,72	41,51	-	-	-	-	-	2
3055045	5	2,5	45	4	6	4,85	100	47,2	0,64	46,68	-	-	-	-	-	2
3055050	5	2,5	50	4	6	4,85	100	52,2	0,58	51,84	-	-	-	-	-	2
3056012	6	3	12	4,8	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	-	2
3056020	6	3	20	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	-	2
3056025	6	3	25	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	-	2

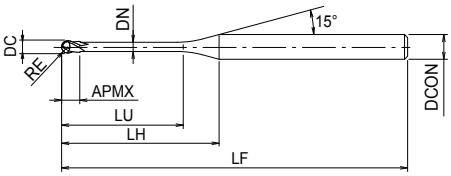
WXS-LN-EBD

Frezowanie | Węglik

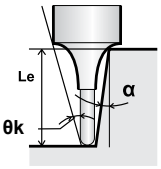
INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 189 rozmiary



P ○ ~45 HRC | P ◉ ~55 HRC | M ○ ~35 HRC | K ○ ~350 HB | N ○ | S ○ | H ◉ ~60 HRC | H ◉ ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

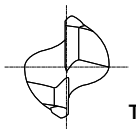
C.1054

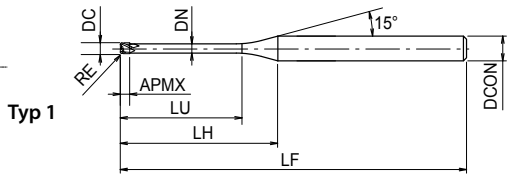
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	θk	Le (α=0,5°)
3056030	6	3	30	4,8	6	5,85	80	2	-	-
3056035	6	3	35	4,8	6	5,85	80	2	-	-
3056040	6	3	40	4,8	6	5,85	90	2	-	-
3056045	6	3	45	4,8	6	5,85	100	2	-	-
3056050	6	3	50	4,8	6	5,85	120	2	-	-

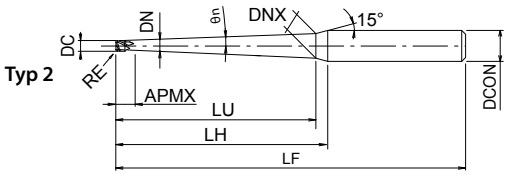
WXS-CPR

Frezowanie | Węglik









- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 rowki, długa i ołówkowa szyjka, promień naroża, do form i matryc
- 247 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

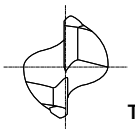
CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | D<0.5 0~-0.01 | D≥0.5 0~-0.015 | C.1060

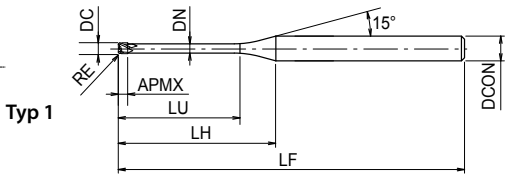
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3100201	0,2	0,05	0	0,5	0,15	4	0,18	-	50	7,6	2	1
3100202	0,2	0,05	0	1	0,15	4	0,18	-	50	8,1	2	1
3100203	0,2	0,05	1	1	0,15	4	0,18	0,22	50	8,2	2	2
3100204	0,2	0,05	1	2	0,15	4	0,18	0,26	50	9,1	2	2
3100301	0,3	0,05	0	1	0,25	4	0,28	-	50	7,9	2	1
3100302	0,3	0,05	0	2	0,25	4	0,28	-	50	8,9	2	1
3100303	0,3	0,05	1	2	0,25	4	0,28	0,35	50	9	2	2
3100304	0,3	0,05	1	3	0,25	4	0,28	0,39	50	9,9	2	2
3100401	0,4	0,05	0	1	0,3	4	0,37	-	50	8,1	2	1
3100402	0,4	0,05	0	1,5	0,3	4	0,37	-	50	8,6	2	1
3100403	0,4	0,05	0	2	0,3	4	0,37	-	50	9,1	2	1
3100404	0,4	0,05	0	3	0,3	4	0,37	-	50	10,1	2	1
3100409	0,4	0,05	1	3	0,3	4	0,37	0,48	50	9,7	2	2
3100405	0,4	0,05	0	4	0,3	4	0,37	-	50	11,1	2	1
3100410	0,4	0,05	1	4	0,3	4	0,37	0,51	50	10,7	2	2
3100406	0,4	0,1	0	2	0,3	4	0,37	-	50	9,1	2	1
3100407	0,4	0,1	0	3	0,3	4	0,37	-	50	10,1	2	1
3100415	0,4	0,1	1	3	0,3	4	0,37	0,48	50	9,7	2	2
3100408	0,4	0,1	0	4	0,3	4	0,37	-	50	11,1	2	1
3100416	0,4	0,1	1	4	0,3	4	0,37	0,51	50	10,7	2	2
3100501	0,5	0,05	0	1	0,4	4	0,46	-	50	8,1	2	1
3100502	0,5	0,05	0	2	0,4	4	0,46	-	50	9,1	2	1
3100503	0,5	0,05	0	3	0,4	4	0,46	-	50	10,1	2	1
3100513	0,5	0,05	1	3	0,4	4	0,46	0,58	50	9,5	2	2
3100504	0,5	0,05	0	4	0,4	4	0,46	-	50	11,1	2	1
3100505	0,5	0,05	0	5	0,4	4	0,46	-	50	12,1	2	1
3100514	0,5	0,05	1	5	0,4	4	0,46	0,64	50	11,4	2	2
3100506	0,5	0,05	0	6	0,4	4	0,46	-	50	13,1	2	1
3100515	0,5	0,05	1	8	0,4	4	0,46	0,75	50	14,2	2	2
3100516	0,5	0,05	1	10	0,4	4	0,46	0,81	50	16,1	2	2
3100517	0,5	0,05	1	12	0,4	4	0,46	0,88	50	18	2	2
3100507	0,5	0,1	0	1	0,4	4	0,46	-	50	8,1	2	1
3100508	0,5	0,1	0	2	0,4	4	0,46	-	50	9,1	2	1
3100509	0,5	0,1	0	3	0,4	4	0,46	-	50	10,1	2	1
3100527	0,5	0,1	1	3	0,4	4	0,46	0,58	50	9,5	2	2
3100510	0,5	0,1	0	4	0,4	4	0,46	-	50	11,1	2	1
3100511	0,5	0,1	0	5	0,4	4	0,46	-	50	12,1	2	1
3100528	0,5	0,1	1	5	0,4	4	0,46	0,64	50	11,4	2	2
3100512	0,5	0,1	0	6	0,4	4	0,46	-	50	13,1	2	1
3100529	0,5	0,1	1	8	0,4	4	0,46	0,75	50	14,2	2	2
3100530	0,5	0,1	1	10	0,4	4	0,46	0,81	50	16,1	2	2
3100531	0,5	0,1	1	12	0,4	4	0,46	0,88	50	18	2	2
3100601	0,6	0,1	0	2	0,48	4	0,55	-	50	8,9	2	1
3100602	0,6	0,1	0	4	0,48	4	0,55	-	50	10,9	2	1
3100603	0,6	0,1	0	6	0,48	4	0,55	-	50	12,9	2	1
3100806	0,8	0,05	1	5	0,65	4	0,75	0,93	50	11,2	2	2

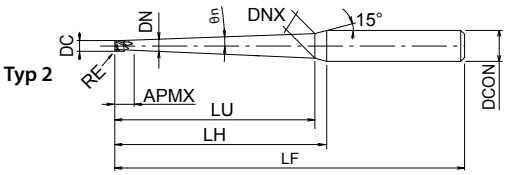
WXS-CPR

Frezowanie | Węglik









- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 rowki, długa i ołówkowa szyjka, promień naroża, do form i matryc
- 247 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

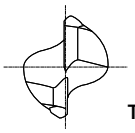
CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | D<0.5 0~-0.01 | D≥0.5 0~-0.015 | C.1060

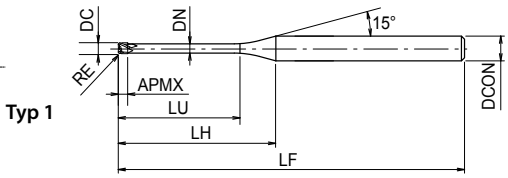
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3100807	0,8	0,05	1	8	0,65	4	0,75	1,04	50	14	2	2
3100801	0,8	0,1	0	4	0,65	4	0,75	-	50	10,5	2	1
3100810	0,8	0,1	1	5	0,65	4	0,75	0,93	50	11,2	2	2
3100802	0,8	0,1	0	6	0,65	4	0,75	-	50	12,5	2	1
3100811	0,8	0,1	1	8	0,65	4	0,75	1,04	50	14	2	2
3100803	0,8	0,2	0	4	0,65	4	0,75	-	50	10,5	2	1
3100814	0,8	0,2	1	5	0,65	4	0,75	0,93	50	11,2	2	2
3100804	0,8	0,2	0	6	0,65	4	0,75	-	50	12,5	2	1
3100805	0,8	0,2	0	8	0,65	4	0,75	-	50	14,5	2	1
3100815	0,8	0,2	1	8	0,65	4	0,75	1,04	50	14	2	2
3101001	1	0,05	0	4	0,8	4	0,94	-	50	10,1	2	1
3101002	1	0,05	0	6	0,8	4	0,94	-	50	12,1	2	1
3101023	1	0,05	1	6	0,8	4	0,94	1,16	50	11,8	2	2
3101003	1	0,05	0	8	0,8	4	0,94	-	50	14,1	2	1
3101004	1	0,05	0	10	0,8	4	0,94	-	50	16,1	2	1
3101024	1	0,05	1	10	0,8	4	0,94	1,29	60	15,5	2	2
3101005	1	0,05	0	12	0,8	4	0,94	-	50	18,1	2	1
3101025	1	0,05	1	15	0,8	4	0,94	1,46	60	20,2	2	2
3101026	1	0,05	1	20	0,8	4	0,94	1,61	60	24,9	2	2
3101027	1	0,05	1	25	0,8	4	0,94	1,79	70	29,6	2	2
3101028	1	0,05	1	30	0,8	4	0,94	1,96	80	34,3	2	2
3101029	1	0,05	1	35	0,8	4	0,94	2,13	80	39	2	2
3101006	1	0,1	0	4	0,8	4	0,94	-	50	10,1	2	1
3101007	1	0,1	0	6	0,8	4	0,94	-	50	12,1	2	1
3101032	1	0,1	1	6	0,8	4	0,94	1,16	50	11,8	2	2
3101008	1	0,1	0	8	0,8	4	0,94	-	50	14,1	2	1
3101009	1	0,1	0	10	0,8	4	0,94	-	50	16,1	2	1
3101033	1	0,1	1	10	0,8	4	0,94	1,29	60	15,5	2	2
3101010	1	0,1	0	12	0,8	4	0,94	-	50	18,1	2	1
3101034	1	0,1	1	15	0,8	4	0,94	1,46	60	20,2	2	2
3101035	1	0,1	1	20	0,8	4	0,94	1,61	60	24,9	2	2
3101036	1	0,1	1	25	0,8	4	0,94	1,79	70	29,6	2	2
3101037	1	0,1	1	30	0,8	4	0,94	1,96	80	34,3	2	2
3101038	1	0,1	1	35	0,8	4	0,94	2,13	80	39	2	2
3101011	1	0,2	0	4	0,8	4	0,94	-	50	10,1	2	1
3101012	1	0,2	0	6	0,8	4	0,94	-	50	12,1	2	1
3101041	1	0,2	1	6	0,8	4	0,94	1,16	50	11,8	2	2
3101013	1	0,2	0	8	0,8	4	0,94	-	50	14,1	2	1
48253108	1	0,2	0	8	0,8	6	0,94	-	50	17,9	2	1
3101014	1	0,2	0	10	0,8	4	0,94	-	50	16,1	2	1
3101042	1	0,2	1	10	0,8	4	0,94	1,29	60	15,5	2	2
3101015	1	0,2	0	12	0,8	4	0,94	-	50	18,1	2	1
3101043	1	0,2	1	15	0,8	4	0,94	1,46	60	20,2	2	2
3101016	1	0,2	0	16	0,8	4	0,94	-	60	22,1	2	1
3101017	1	0,2	0	20	0,8	4	0,94	-	60	26,1	2	1
3101044	1	0,2	1	20	0,8	4	0,94	1,61	60	24,9	2	2

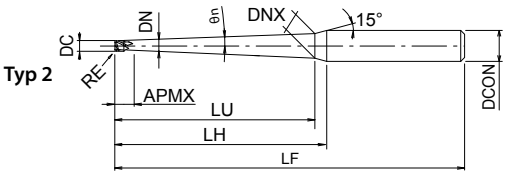
WXS-CPR

Frezowanie | Węglik









- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 rowki, długa i ołówkowa szyjka, promień naroża, do form i matryc
- 247 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

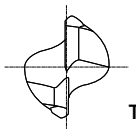
CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | D<0.5 0~-0.01 | D≥0.5 0~-0.015 | C.1060

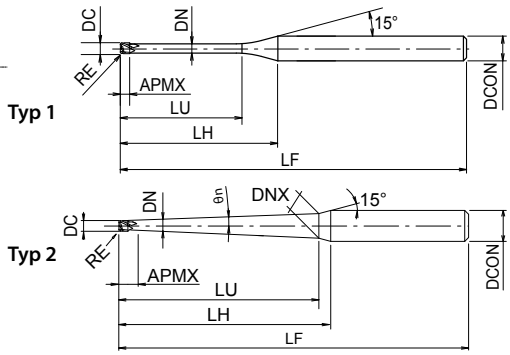
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3101045	1	0,2	1	25	0,8	4	0,94	1,79	70	29,6	2	2
3101046	1	0,2	1	30	0,8	4	0,94	1,96	80	34,3	2	2
3101047	1	0,2	1	35	0,8	4	0,94	2,13	80	39	2	2
3101018	1	0,3	0	4	0,8	4	0,94	-	50	10,1	2	1
3101019	1	0,3	0	6	0,8	4	0,94	-	50	12,1	2	1
3101050	1	0,3	1	6	0,8	4	0,94	1,16	50	11,8	2	2
3101020	1	0,3	0	8	0,8	4	0,94	-	50	14,1	2	1
3101021	1	0,3	0	10	0,8	4	0,94	-	50	16,1	2	1
3101051	1	0,3	1	10	0,8	4	0,94	1,29	60	15,5	2	2
3101022	1	0,3	0	12	0,8	4	0,94	-	50	18,1	2	1
3101052	1	0,3	1	15	0,8	4	0,94	1,46	60	20,2	2	2
3101053	1	0,3	1	20	0,8	4	0,94	1,61	60	24,9	2	2
3101054	1	0,3	1	25	0,8	4	0,94	1,79	70	29,6	2	2
3101055	1	0,3	1	30	0,8	4	0,94	1,96	80	34,3	2	2
3101056	1	0,3	1	35	0,8	4	0,94	2,13	80	39	2	2
3101201	1,2	0,2	0	6	1	4	1,14	-	50	11,7	2	1
3101202	1,2	0,2	0	8	1	4	1,14	-	50	13,7	2	1
3101203	1,2	0,2	0	10	1	4	1,14	-	50	15,7	2	1
3101204	1,2	0,3	0	6	1	4	1,14	-	50	11,7	2	1
3101205	1,2	0,3	0	8	1	4	1,14	-	50	13,7	2	1
3101206	1,2	0,3	0	10	1	4	1,14	-	50	15,7	2	1
3101511	1,5	0,1	1	10	1,2	4	1,43	1,78	60	14,6	2	2
3101512	1,5	0,1	1	15	1,2	4	1,43	1,94	60	19,3	2	2
3101513	1,5	0,1	1	20	1,2	4	1,43	2,1	60	24	2	2
3101514	1,5	0,1	1	25	1,2	4	1,43	2,27	70	28,7	2	2
3101515	1,5	0,1	1	30	1,2	4	1,43	2,45	80	33,4	2	2
3101501	1,5	0,2	0	6	1,2	4	1,43	-	50	11,1	2	1
3101502	1,5	0,2	0	8	1,2	4	1,43	-	50	13,1	2	1
3101503	1,5	0,2	0	10	1,2	4	1,43	-	50	15,1	2	1
3101518	1,5	0,2	1	10	1,2	4	1,43	1,78	60	14,6	2	2
3101504	1,5	0,2	0	12	1,2	4	1,43	-	50	17,1	2	1
3101519	1,5	0,2	1	15	1,2	4	1,43	1,94	60	19,3	2	2
3101505	1,5	0,2	0	16	1,2	4	1,43	-	50	21,1	2	1
3101520	1,5	0,2	1	20	1,2	4	1,43	2,1	60	24	2	2
3101521	1,5	0,2	1	25	1,2	4	1,43	2,27	70	28,7	2	2
3101522	1,5	0,2	1	30	1,2	4	1,43	2,45	80	33,4	2	2
3101506	1,5	0,3	0	6	1,2	4	1,43	-	50	11,1	2	1
3101507	1,5	0,3	0	8	1,2	4	1,43	-	50	13,1	2	1
3101508	1,5	0,3	0	10	1,2	4	1,43	-	50	15,1	2	1
3101525	1,5	0,3	1	10	1,2	4	1,43	1,78	60	14,6	2	2
3101509	1,5	0,3	0	12	1,2	4	1,43	-	50	17,1	2	1
3101526	1,5	0,3	1	15	1,2	4	1,43	1,94	60	19,3	2	2
3101510	1,5	0,3	0	16	1,2	4	1,43	-	50	21,1	2	1
3101527	1,5	0,3	1	20	1,2	4	1,43	2,1	60	24	2	2
3101528	1,5	0,3	1	25	1,2	4	1,43	2,27	70	28,7	2	2
3101529	1,5	0,3	1	30	1,2	4	1,43	2,45	80	33,4	2	2

WXS-CPR

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 rowki, długa i ołówkowa szyjka, promień naroża, do form i matryc
- 247 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

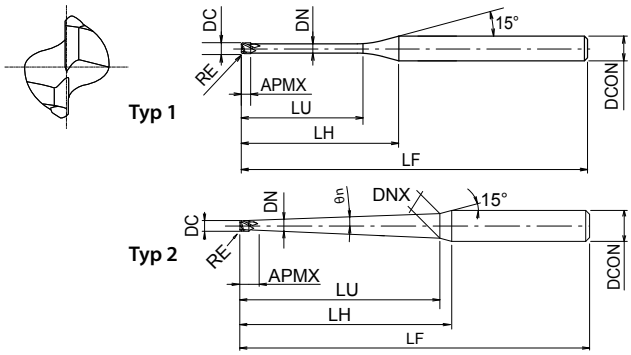
CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | D<0.5 0~-0.01 | D≥0.5 0~-0.015 | C.1060

EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3102001	2	0,1	0	8	1,6	4	1,92	-	50	12,22	2	1
3102002	2	0,1	0	10	1,6	4	1,92	-	50	14,2	2	1
3102003	2	0,1	0	12	1,6	4	1,92	-	50	16,2	2	1
3102025	2	0,1	1	15	1,6	4	1,92	2,43	60	18,4	2	2
3102004	2	0,1	0	16	1,6	4	1,92	-	60	20,2	2	1
3102005	2	0,1	0	20	1,6	4	1,92	-	60	24,2	2	1
3102026	2	0,1	1	20	1,6	4	1,92	2,58	60	23,1	2	2
3102006	2	0,1	0	25	1,6	4	1,92	-	70	29,2	2	1
3102027	2	0,1	1	25	1,6	4	1,92	2,76	70	27,8	2	2
3102028	2	0,1	1	30	1,6	4	1,92	2,93	80	32,5	2	2
3102029	2	0,1	1	40	1,6	4	1,92	3,27	80	41,8	2	2
3102030	2	0,1	1	50	1,6	4	1,92	3,62	100	51,1	2	2
3102007	2	0,2	0	8	1,6	4	1,92	-	50	12,2	2	1
3102008	2	0,2	0	10	1,6	4	1,92	-	50	14,2	2	1
3102009	2	0,2	0	12	1,6	4	1,92	-	50	16,2	2	1
3102033	2	0,2	1	15	1,6	4	1,92	2,43	60	18,4	2	2
3102010	2	0,2	0	16	1,6	4	1,92	-	60	20,2	2	1
3102011	2	0,2	0	20	1,6	4	1,92	-	60	24,2	2	1
3102034	2	0,2	1	20	1,6	4	1,92	2,58	60	23,1	2	2
3102012	2	0,2	0	25	1,6	4	1,92	-	70	29,2	2	1
3102035	2	0,2	1	25	1,6	4	1,92	2,76	70	27,8	2	2
3102036	2	0,2	1	30	1,6	4	1,92	2,93	80	32,5	2	2
3102037	2	0,2	1	40	1,6	4	1,92	3,27	80	41,8	2	2
3102038	2	0,2	1	50	1,6	4	1,92	3,62	100	51,1	2	2
3102013	2	0,3	0	8	1,6	4	1,92	-	50	12,2	2	1
3102014	2	0,3	0	10	1,6	4	1,92	-	50	14,2	2	1
3102015	2	0,3	0	12	1,6	4	1,92	-	50	16,2	2	1
3102041	2	0,3	1	15	1,6	4	1,92	2,43	60	18,4	2	2
3102016	2	0,3	0	16	1,6	4	1,92	-	60	20,2	2	1
3102017	2	0,3	0	20	1,6	4	1,92	-	60	24,2	2	1
3102042	2	0,3	1	20	1,6	4	1,92	2,58	60	23,1	2	2
3102018	2	0,3	0	25	1,6	4	1,92	-	70	29,2	2	1
3102043	2	0,3	1	25	1,6	4	1,92	2,76	70	27,8	2	2
3102044	2	0,3	1	30	1,6	4	1,92	2,93	80	32,5	2	2
3102045	2	0,3	1	40	1,6	4	1,92	3,27	80	41,8	2	2
3102046	2	0,3	1	50	1,6	4	1,92	3,62	100	51,1	2	2
3102019	2	0,5	0	8	1,6	4	1,92	-	50	12,2	2	1
3102020	2	0,5	0	10	1,6	4	1,92	-	50	14,2	2	1
3102021	2	0,5	0	12	1,6	4	1,92	-	50	16,2	2	1
3102049	2	0,5	1	15	1,6	4	1,92	2,43	60	18,4	2	2
3102022	2	0,5	0	16	1,6	4	1,92	-	60	20,2	2	1
3102023	2	0,5	0	20	1,6	4	1,92	-	60	24,2	2	1
3102050	2	0,5	1	20	1,6	4	1,92	2,58	60	23,1	2	2
3102024	2	0,5	0	25	1,6	4	1,92	-	70	29,2	2	1
3102051	2	0,5	1	25	1,6	4	1,92	2,76	70	27,8	2	2
3102052	2	0,5	1	30	1,6	4	1,92	2,93	80	32,5	2	2

WXS-CPR

Frezowanie | Węglik





- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 rowki, długa i ołówkowa szyjka, promień naroża, do form i matryc
- 247 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

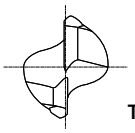
CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | D<0.5 0~-0.01 | D≥0.5 0~-0.015 | C.1060

EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3102053	2	0,5	1	40	1,6	4	1,92	3,27	80	41,8	2	2
3102054	2	0,5	1	50	1,6	4	1,92	3,62	100	51,1	2	2
3102501	2,5	0,2	0	10	2,2	4	2,4	-	50	13,2	2	1
3102502	2,5	0,2	0	20	2,2	4	2,4	-	60	23,2	2	1
3102503	2,5	0,2	0	30	2,2	4	2,4	-	70	33,2	2	1
3102504	2,5	0,5	0	10	2,2	4	2,4	-	50	13,2	2	1
3102505	2,5	0,5	0	20	2,2	4	2,4	-	60	23,2	2	1
3102506	2,5	0,5	0	30	2,2	4	2,4	-	70	33,2	2	1
3103001	3	0,2	0	8	2,5	6	2,85	-	60	13,9	2	1
3103002	3	0,2	0	12	2,5	6	2,85	-	60	17,9	2	1
3103020	3	0,2	1	15	2,5	6	2,85	3,4	60	20,3	2	2
3103003	3	0,2	0	16	2,5	6	2,85	-	60	21,9	2	1
3103004	3	0,2	0	20	2,5	6	2,85	-	70	25,9	2	1
3103021	3	0,2	1	20	2,5	6	2,85	3,55	60	25	2	2
3103005	3	0,2	0	25	2,5	6	2,85	-	70	30,9	2	1
3103006	3	0,2	0	30	2,5	6	2,85	-	70	35,9	2	1
3103022	3	0,2	1	30	2,5	6	2,85	3,9	80	34,4	2	2
3103007	3	0,2	0	35	2,5	6	2,85	-	80	40,9	2	1
3103023	3	0,2	1	40	2,5	6	2,85	4,24	80	43,8	2	2
3103024	3	0,2	1	50	2,5	6	2,85	4,59	100	53,1	2	2
3103025	3	0,2	1	60	2,5	6	2,85	4,94	110	62,5	2	2
3103008	3	0,3	0	12	2,5	6	2,85	-	60	17,9	2	1
3103009	3	0,3	0	16	2,5	6	2,85	-	60	21,9	2	1
3103010	3	0,3	0	20	2,5	6	2,85	-	70	25,9	2	1
3103011	3	0,3	0	25	2,5	6	2,85	-	70	30,9	2	1
3103012	3	0,3	0	30	2,5	6	2,85	-	70	35,9	2	1
3103013	3	0,3	0	35	2,5	6	2,85	-	80	40,9	2	1
3103014	3	0,5	0	12	2,5	6	2,85	-	60	17,9	2	1
3103026	3	0,5	1	15	2,5	6	2,85	3,4	60	20,3	2	2
3103015	3	0,5	0	16	2,5	6	2,85	-	60	21,9	2	1
3103016	3	0,5	0	20	2,5	6	2,85	-	70	25,9	2	1
3103027	3	0,5	1	20	2,5	6	2,85	3,55	60	25	2	2
3103017	3	0,5	0	25	2,5	6	2,85	-	70	30,9	2	1
3103018	3	0,5	0	30	2,5	6	2,85	-	70	35,9	2	1
3103028	3	0,5	1	30	2,5	6	2,85	3,9	80	34,4	2	2
3103019	3	0,5	0	35	2,5	6	2,85	-	80	40,9	2	1
3103029	3	0,5	1	40	2,5	6	2,85	4,24	80	43,8	2	2
3103030	3	0,5	1	50	2,5	6	2,85	4,59	100	53,1	2	2
3103031	3	0,5	1	60	2,5	6	2,85	4,94	110	62,5	2	2
3104001	4	0,2	0	16	4	6	3,84	-	60	20,1	4	1
3104002	4	0,2	0	20	4	6	3,84	-	60	24,1	4	1
3104003	4	0,2	0	25	4	6	3,84	-	70	29,1	4	1
3104004	4	0,2	0	30	4	6	3,84	-	70	34,1	4	1
3104005	4	0,2	0	40	4	6	3,84	-	90	44,1	4	1
3104006	4	0,2	0	50	4	6	3,84	-	100	54,1	4	1
3104007	4	0,3	0	16	4	6	3,84	-	60	20,1	4	1

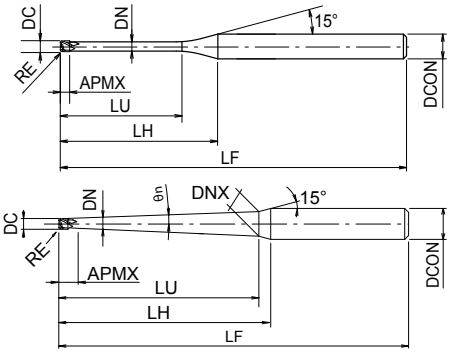
WXS-CPR

Frezowanie | Węglik





Typ 1



- Frez z węglika z powłoką WXS
- Do stali hartowanej do 65 HRC i stali nierdzewnej
- 2 rowki, długa i ołówkowa szyjka, promień naroża, do form i matryc
- 247 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CARBIDE | WXS | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | D<0.5 0~-0.01 | D≥0.5 0~-0.015

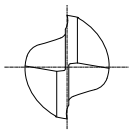
C.1060

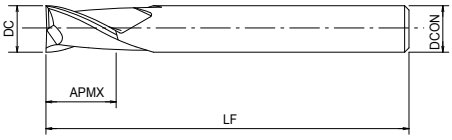
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP	Typ
3104008	4	0,3	0	20	4	6	3,84	60	24,1	4	1
3104009	4	0,3	0	25	4	6	3,84	70	29,1	4	1
3104010	4	0,3	0	30	4	6	3,84	70	34,1	4	1
3104011	4	0,3	0	40	4	6	3,84	90	44,1	4	1
3104012	4	0,3	0	50	4	6	3,84	100	54,1	4	1
3104013	4	0,5	0	16	4	6	3,84	60	20,1	4	1
3104014	4	0,5	0	20	4	6	3,84	60	24,1	4	1
3104015	4	0,5	0	25	4	6	3,84	70	29,1	4	1
3104016	4	0,5	0	30	4	6	3,84	70	34,1	4	1
3104017	4	0,5	0	40	4	6	3,84	90	44,1	4	1
3104018	4	0,5	0	50	4	6	3,84	100	54,1	4	1
3104019	4	1	0	16	4	6	3,84	60	20,1	4	1
3104020	4	1	0	20	4	6	3,84	60	24,1	4	1
3104021	4	1	0	25	4	6	3,84	70	29,1	4	1
3104022	4	1	0	30	4	6	3,84	70	34,1	4	1
3104023	4	1	0	40	4	6	3,84	90	44,1	4	1
3104024	4	1	0	50	4	6	3,84	100	54,1	4	1

WXL-1,5D-DE

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 1.5XD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.02

C.1064

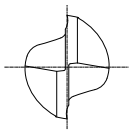
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3181801	0,1	0,15	4	45	2
3181802	0,2	0,3	4	45	2
3181803	0,3	0,45	4	45	2
3181804	0,4	0,6	4	45	2
3181805	0,5	0,75	4	45	2
3181806	0,6	0,9	4	45	2
3181807	0,7	1,1	4	45	2
3181808	0,8	1,2	4	45	2
3181809	0,9	1,4	4	45	2
3181810	1	1,5	4	45	2
3181811	1,1	1,7	4	45	2
3181812	1,2	1,8	4	45	2
3181813	1,3	2	4	45	2
3181814	1,4	2,1	4	45	2
3181815	1,5	2,3	4	45	2
3181816	1,6	2,4	4	45	2
3181817	1,7	2,6	4	45	2
3181818	1,8	2,7	4	45	2
3181819	1,9	2,9	4	45	2
3181820	2	3	4	45	2
3181821	2,1	3,2	4	45	2
3181822	2,2	3,3	4	45	2
3181823	2,3	3,5	4	45	2
3181824	2,4	3,6	4	45	2
3181825	2,5	3,8	4	45	2
3181826	2,6	3,9	4	45	2
3181827	2,7	4,1	4	45	2
3181828	2,8	4,2	4	45	2
3181829	2,9	4,4	4	45	2
3181830	3	4,5	6	45	2
3181831	3,1	4,7	6	45	2
3181832	3,2	4,8	6	45	2
3181833	3,3	5	6	45	2
3181834	3,4	5,1	6	45	2
3181835	3,5	5,3	6	45	2
3181836	3,6	5,4	6	45	2
3181837	3,7	5,6	6	45	2
3181838	3,8	5,7	6	45	2
3181839	3,9	5,9	6	45	2
3181840	4	6	6	45	2
3181841	4,1	6,2	6	50	2
3181842	4,2	6,3	6	50	2
3181843	4,3	6,5	6	50	2
3181844	4,4	6,6	6	50	2
3181845	4,5	6,8	6	50	2
3181846	4,6	6,9	6	50	2

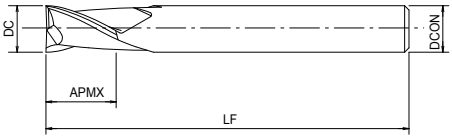
WXL-1,5D-DE

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 1.5XD, palcowy





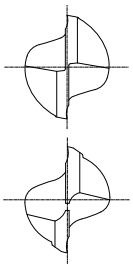


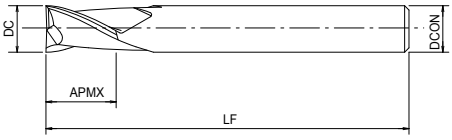
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3181847	4,7	7,1	6	50	2
3181848	4,8	7,2	6	50	2
3181849	4,9	7,4	6	50	2
3181850	5	7,5	6	50	2
3181851	5,1	7,7	6	50	2
3181852	5,2	7,8	6	50	2
3181853	5,3	8	6	50	2
3181854	5,4	8,1	6	50	2
3181855	5,5	8,3	6	50	2
3181856	5,6	8,4	6	50	2
3181857	5,7	8,6	6	50	2
3181858	5,8	8,7	6	50	2
3181859	5,9	8,9	6	50	2
3181860	6	9	6	50	2
3181880	8	12	8	60	2
3181900	10	15	10	70	2
3181920	12	18	12	75	2

WXL-2D-DE

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 2xD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02 | C.1065

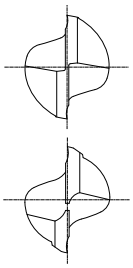
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182001	0,1	0,2	4	45	2
3182002	0,2	0,4	4	45	2
3182003	0,3	0,6	4	45	2
3182004	0,4	0,8	4	45	2
3182005	0,5	1	4	45	2
3182006	0,6	1,2	4	45	2
3182007	0,7	1,4	4	45	2
3182008	0,8	1,6	4	45	2
3182009	0,9	1,8	4	45	2
3182010	1	2	4	45	2
3182011	1,1	2,2	4	45	2
3182012	1,2	2,4	4	45	2
3182013	1,3	2,6	4	45	2
3182014	1,4	2,8	4	45	2
3182015	1,5	3	4	45	2
3182016	1,6	3,2	4	45	2
3182017	1,7	3,4	4	45	2
3182018	1,8	3,6	4	45	2
3182019	1,9	3,8	4	45	2
3182020	2	4	4	45	2
3182021	2,1	4,2	4	45	2
3182022	2,2	4,4	4	45	2
3182023	2,3	4,6	4	45	2
3182024	2,4	4,8	4	45	2
3182025	2,5	5	4	45	2
3182026	2,6	5,2	4	45	2
3182027	2,7	5,4	4	45	2
3182028	2,8	5,6	4	45	2
3182029	2,9	5,8	4	45	2
3182030	3	6	6	45	2
3182031	3,1	6,2	6	45	2
3182032	3,2	6,4	6	45	2
3182033	3,3	6,6	6	45	2
3182034	3,4	6,8	6	45	2
3182035	3,5	7	6	45	2
3182036	3,6	7,2	6	45	2
3182037	3,7	7,4	6	45	2
3182038	3,8	7,6	6	45	2
3182039	3,9	7,8	6	45	2
3182040	4	8	6	45	2
3182041	4,1	8,2	6	50	2
3182042	4,2	8,4	6	50	2
3182043	4,3	8,6	6	50	2
3182044	4,4	8,8	6	50	2
3182045	4,5	9	6	50	2
3182046	4,6	9,2	6	50	2

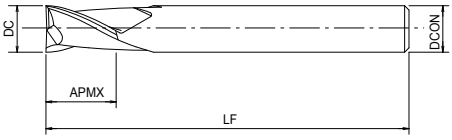
WXL-2D-DE

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 2xD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02

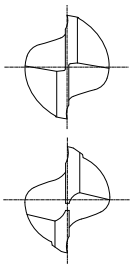
C.1065

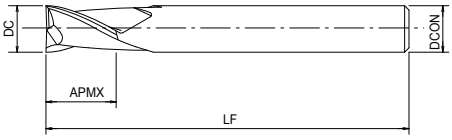
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182047	4,7	9,4	6	50	2
3182048	4,8	9,6	6	50	2
3182049	4,9	9,8	6	50	2
3182050	5	10	6	50	2
3182051	5,1	10,2	6	50	2
3182052	5,2	10,4	6	50	2
3182053	5,3	10,6	6	50	2
3182054	5,4	10,8	6	50	2
3182055	5,5	11	6	50	2
3182056	5,6	11,2	6	50	2
3182057	5,7	11,4	6	50	2
3182058	5,8	11,6	6	50	2
3182059	5,9	11,8	6	50	2
3182060	6	12	6	50	2
3182061	6,1	12,2	8	60	2
3182062	6,2	12,4	8	60	2
3182063	6,3	12,6	8	60	2
3182064	6,4	12,8	8	60	2
3182065	6,5	13	8	60	2
3182066	6,6	13,2	8	60	2
3182067	6,7	13,4	8	60	2
3182068	6,8	13,6	8	60	2
3182069	6,9	13,8	8	60	2
3182070	7	14	8	60	2
3182071	7,1	14,2	8	60	2
3182072	7,2	14,4	8	60	2
3182073	7,3	14,6	8	60	2
3182074	7,4	14,8	8	60	2
3182075	7,5	15	8	60	2
3182076	7,6	15,2	8	60	2
3182077	7,7	15,4	8	60	2
3182078	7,8	15,6	8	60	2
3182079	7,9	15,8	8	60	2
3182080	8	16	8	60	2
3182081	8,1	16,2	10	70	2
3182082	8,2	16,4	10	70	2
3182083	8,3	16,6	10	70	2
3182084	8,4	16,8	10	70	2
3182085	8,5	17	10	70	2
3182086	8,6	17,2	10	70	2
3182087	8,7	17,4	10	70	2
3182088	8,8	17,6	10	70	2
3182089	8,9	17,8	10	70	2
3182090	9	18	10	70	2
3182091	9,1	18,2	10	70	2
3182092	9,2	18,4	10	70	2

WXL-2D-DE

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 2xD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02 | C.1065

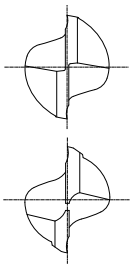
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182093	9,3	18,6	10	70	2
3182094	9,4	18,8	10	70	2
3182095	9,5	19	10	70	2
3182096	9,6	19,2	10	70	2
3182097	9,7	19,4	10	70	2
3182098	9,8	19,6	10	70	2
3182099	9,9	19,8	10	70	2
3182100	10	20	10	70	2
3182101	10,1	20,2	12	75	2
3182102	10,2	20,4	12	75	2
3182103	10,3	20,6	12	75	2
3182104	10,4	20,8	12	75	2
3182105	10,5	21	12	75	2
3182106	10,6	21,2	12	75	2
3182107	10,7	21,4	12	75	2
3182108	10,8	21,6	12	75	2
3182109	10,9	21,8	12	75	2
3182110	11	22	12	75	2
3182111	11,1	22,2	12	75	2
3182112	11,2	22,4	12	75	2
3182113	11,3	22,6	12	75	2
3182114	11,4	22,8	12	75	2
3182115	11,5	23	12	75	2
3182116	11,6	23,2	12	75	2
3182117	11,7	23,4	12	75	2
3182118	11,8	23,6	12	75	2
3182119	11,9	23,8	12	75	2
3182120	12	24	12	75	2
3182121	12,1	24,2	12	85	2
3182122	12,2	24,4	12	85	2
3182123	12,3	24,6	12	85	2
3182124	12,4	24,8	12	85	2
3182125	12,5	25	12	85	2
3182126	12,6	25,2	12	85	2
3182127	12,7	25,4	12	85	2
3182128	12,8	25,6	12	85	2
3182129	12,9	25,8	12	85	2
3182130	13	26	12	85	2
3182131	13,1	26,2	12	85	2
3182132	13,2	26,4	12	85	2
3182133	13,3	26,6	12	85	2
3182134	13,4	26,8	12	85	2
3182135	13,5	27	12	85	2
3182136	13,6	27,2	12	85	2
3182137	13,7	27,4	12	85	2
3182138	13,8	27,6	12	85	2

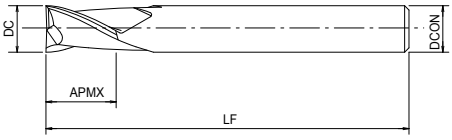
WXL-2D-DE

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 2xD, palcowy





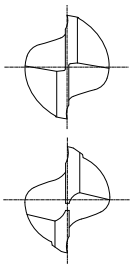


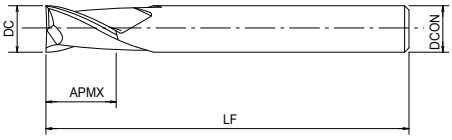
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182139	13,9	27,8	12	85	2
3182140	14	28	12	85	2
3182145	14,5	29	16	90	2
3182150	15	30	16	90	2
3182155	15,5	31	16	90	2
3182160	16	32	16	90	2
3182165	16,5	33	16	90	2
3182170	17	34	16	90	2
3182175	17,5	35	16	90	2
3182180	18	36	16	90	2
3182185	18,5	37	20	100	2
3182190	19	38	20	100	2
3182195	19,5	39	20	100	2
3182200	20	40	20	100	2
3182210	21	42	20	105	2
3182220	22	44	20	105	2
3182230	23	46	25	120	2
3182240	24	48	25	120	2
3182250	25	50	25	125	2
3182300	30	60	32	140	2

WXL-3D-DE

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 3xD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 35° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02

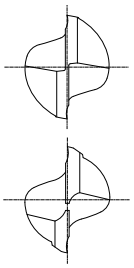
C.1066

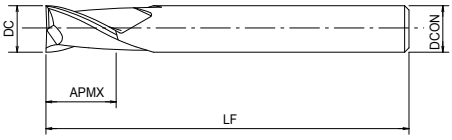
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182401	0,1	0,3	4	45	2
3182402	0,2	0,6	4	45	2
3182403	0,3	0,9	4	45	2
3182404	0,4	1,2	4	45	2
3182405	0,5	1,5	4	45	2
3182406	0,6	1,8	4	45	2
3182407	0,7	2,1	4	45	2
3182408	0,8	2,4	4	45	2
3182409	0,9	2,7	4	45	2
3182410	1	3	4	45	2
3182411	1,1	3,3	4	45	2
3182412	1,2	3,6	4	45	2
3182413	1,3	3,9	4	45	2
3182414	1,4	4,2	4	45	2
3182415	1,5	4,5	4	45	2
3182416	1,6	4,8	4	45	2
3182417	1,7	5,1	4	45	2
3182418	1,8	5,4	4	45	2
3182419	1,9	5,7	4	45	2
3182420	2	6	4	45	2
3182421	2,1	6,3	4	45	2
3182422	2,2	6,6	4	45	2
3182423	2,3	6,9	4	45	2
3182424	2,4	7,2	4	45	2
3182425	2,5	7,5	4	45	2
3182426	2,6	7,8	4	45	2
3182427	2,7	8,1	4	45	2
3182428	2,8	8,4	4	45	2
3182429	2,9	8,7	4	45	2
3182430	3	9	6	45	2
3182431	3,1	9,3	6	45	2
3182432	3,2	9,6	6	45	2
3182433	3,3	9,9	6	45	2
3182434	3,4	10,2	6	45	2
3182435	3,5	10,5	6	45	2
3182436	3,6	10,8	6	45	2
3182437	3,7	11,1	6	45	2
3182438	3,8	11,4	6	45	2
3182439	3,9	11,7	6	45	2
3182440	4	12	6	50	2
3182441	4,1	12,3	6	50	2
3182442	4,2	12,6	6	50	2
3182443	4,3	12,9	6	50	2
3182444	4,4	13,2	6	50	2
3182445	4,5	13,5	6	50	2
3182446	4,6	13,8	6	55	2

WXL-3D-DE

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 3xD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 35° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02

C.1066

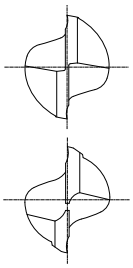
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182447	4,7	14,1	6	55	2
3182448	4,8	14,4	6	55	2
3182449	4,9	14,7	6	55	2
3182450	5	15	6	55	2
3182451	5,1	15,3	6	55	2
3182452	5,2	15,6	6	55	2
3182453	5,3	15,9	6	55	2
3182454	5,4	16,2	6	55	2
3182455	5,5	16,5	6	60	2
3182456	5,6	16,8	6	60	2
3182457	5,7	17,1	6	60	2
3182458	5,8	17,4	6	60	2
3182459	5,9	17,7	6	60	2
3182460	6	18	6	60	2
3182465	6,5	19,5	8	65	2
3182470	7	21	8	65	2
3182475	7,5	22,5	8	70	2
3182480	8	24	8	70	2
3182485	8,5	25,5	10	70	2
3182490	9	27	10	75	2
3182495	9,5	28,5	10	75	2
3182500	10	30	10	80	2
3182510	11	33	12	80	2
3182520	12	36	12	90	2
3182560	16	48	16	110	2
3182580	18	54	16	130	2
3182600	20	60	20	130	2

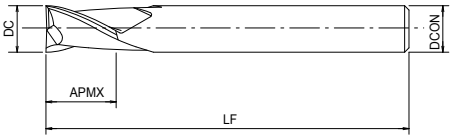
WXL-4D-DE

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 4xD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 40° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02

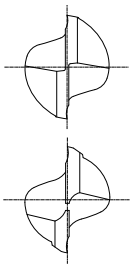
C.1067

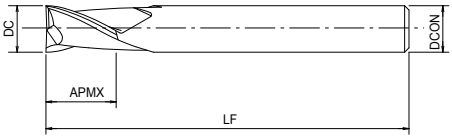
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182602	0,2	0,8	4	45	2
3182603	0,3	1,2	4	45	2
3182604	0,4	1,6	4	45	2
3182605	0,5	2	4	45	2
3182606	0,6	2,4	4	45	2
3182607	0,7	2,8	4	45	2
3182608	0,8	3,2	4	45	2
3182609	0,9	3,6	4	45	2
3182610	1	4	4	45	2
3182611	1,1	4,4	4	45	2
3182612	1,2	4,8	4	45	2
3182613	1,3	5,2	4	45	2
3182614	1,4	5,6	4	45	2
3182615	1,5	6	4	45	2
3182616	1,6	6,4	4	45	2
3182617	1,7	6,8	4	45	2
3182618	1,8	7,2	4	45	2
3182619	1,9	7,6	4	45	2
3182620	2	8	4	45	2
3182621	2,1	8,4	4	45	2
3182622	2,2	8,8	4	45	2
3182623	2,3	9,2	4	45	2
3182624	2,4	9,6	4	45	2
3182625	2,5	10	4	45	2
3182626	2,6	10,4	4	50	2
3182627	2,7	10,8	4	50	2
3182628	2,8	11,2	4	50	2
3182629	2,9	11,6	4	50	2
3182630	3	12	6	50	2
3182631	3,1	12,4	6	50	2
3182632	3,2	12,8	6	50	2
3182633	3,3	13,2	6	50	2
3182634	3,4	13,6	6	50	2
3182635	3,5	14	6	50	2
3182636	3,6	14,4	6	50	2
3182637	3,7	14,8	6	50	2
3182638	3,8	15,2	6	50	2
3182639	3,9	15,6	6	50	2
3182640	4	16	6	55	2
3182641	4,1	16,4	6	55	2
3182642	4,2	16,8	6	55	2
3182643	4,3	17,2	6	55	2
3182644	4,4	17,6	6	55	2
3182645	4,5	18	6	55	2
3182646	4,6	18,4	6	55	2
3182647	4,7	18,8	6	55	2

WXL-4D-DE

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali nierdzewnych, miedzi
- 2 ostrza 4xD, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | WXL | 40° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02

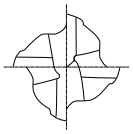
C.1067

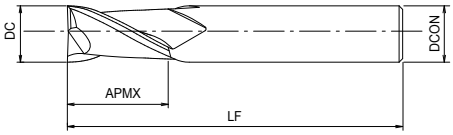
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3182648	4,8	19,2	6	55	2
3182649	4,9	19,6	6	55	2
3182650	5	20	6	60	2
3182651	5,1	20,4	6	60	2
3182652	5,2	20,8	6	60	2
3182653	5,3	21,2	6	60	2
3182654	5,4	21,6	6	60	2
3182655	5,5	22	6	65	2
3182656	5,6	22,4	6	65	2
3182657	5,7	22,8	6	65	2
3182658	5,8	23,2	6	65	2
3182659	5,9	23,6	6	65	2
3182660	6	24	6	65	2
3182680	8	32	8	80	2
3182700	10	40	10	90	2
3182720	12	48	12	100	2

WXL-EMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do szybkiego frezowania stali, stali nierdzewnej i żeliwa
- 4 ostrza, palcowy





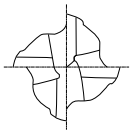


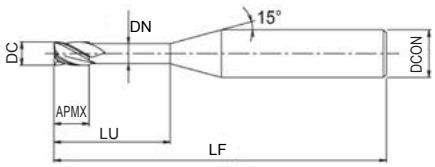
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3130510	1	2,5	4	40	4
3130515	1,5	4	4	40	4
3130520	2	6	4	40	4
3130525	2,5	8	4	40	4
3130530	3	8	6	45	4
3130535	3,5	10	6	45	4
3130540	4	11	6	45	4
3130545	4,5	11	6	45	4
3130550	5	13	6	50	4
3130555	5,5	13	6	50	4
3130560	6	13	6	50	4
3130565	6,5	16	8	60	4
3130570	7	16	8	60	4
3130575	7,5	16	8	60	4
3130580	8	19	8	60	4
3130585	8,5	19	10	70	4
3130590	9	19	10	70	4
3130595	9,5	19	10	70	4
3130600	10	22	10	70	4
3130605	10,5	22	12	75	4
3130610	11	22	12	75	4
3130615	11,5	22	12	75	4
3130620	12	26	12	75	4
3130625	12,5	26	12	85	4
3130630	13	26	12	85	4
3130640	14	26	12	85	4
3130650	15	26	16	90	4
3130660	16	32	16	100	4
3130670	17	32	16	100	4
3130680	18	32	16	100	4
3130690	19	32	20	100	4
3130700	20	38	20	105	4
3130710	21	38	20	105	4
3130720	22	38	20	105	4
3130730	23	45	25	120	4
3130740	24	45	25	120	4
3130750	25	45	25	120	4
3130800	30	45	32	125	4

WXL-LN-EMS-6

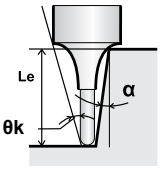
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka
- Średnica chwytu 6



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

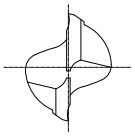
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | D≤12 | 0~-0.015 | C.1069

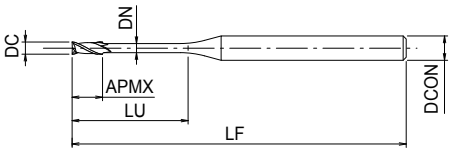
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
48142010	1	5	1,5	6	0,95	60	5,16	5,34	5,54	5,74	5,97	6,21	4
48142015	1,5	7,5	2,3	6	1,45	60	7,75	8,02	8,31	8,62	8,96	9,32	4
48142020	2	10	3	6	1,95	60	10,34	10,7	11,08	11,5	11,95	12,43	4
48142025	2,5	12,5	3,7	6	2,4	60	12,92	13,37	13,85	14,37	14,93	15,54	4
48142030	3	15	4,5	6	2,85	70	15,5	16,05	16,62	17,25	17,92	18,65	4
48142035	3,5	17,5	5,3	6	3,35	70	18,09	18,72	19,4	20,12	20,91	21,76	4
48142040	4	20	6	6	3,85	70	20,67	21,39	22,17	23	-	-	4
48142050	5	25	7,5	6	4,85	80	25,84	26,74	-	-	-	-	4
48142060	6	30	9	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	4

WXL-LN-EDS

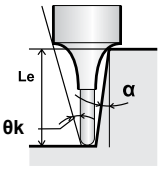
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, palcowy
- 199 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

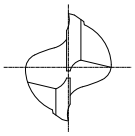
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.015 | Ø2<D | C.1070

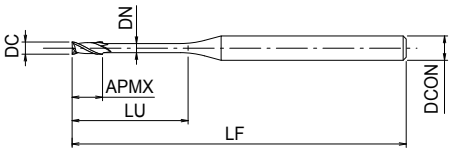
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3131100	0,1	0,3	0,15	4	0,09	45	14,61	0,31	0,32	0,33	0,34	0,37	-	2
3131101	0,1	0,5	0,15	4	0,09	45	14,04	0,53	0,56	0,58	0,61	0,66	-	2
3131102	0,1	1	0,15	4	0,09	45	13,22	1,05	1,1	1,14	1,18	1,28	-	2
3131201	0,2	0,5	0,3	4	0,18	45	14,02	0,52	0,55	0,57	0,6	0,62	0,64	2
3131202	0,2	1	0,3	4	0,18	45	13,19	1,05	1,09	1,13	1,17	1,22	1,27	2
3131203	0,2	1,5	0,3	4	0,18	45	12,45	1,57	1,62	1,68	1,75	1,81	1,89	2
3131204	0,2	2	0,3	4	0,18	45	11,78	2,09	2,16	2,24	2,32	2,41	2,51	2
3131205	0,2	2,5	0,3	4	0,18	45	11,18	2,6	2,69	2,79	2,9	3,01	3,13	2
3131206	0,2	3	0,3	4	0,18	45	10,64	3,12	3,23	3,35	3,47	3,61	3,75	2
3131207	0,2	3,5	0,3	4	0,18	45	10,15	3,64	3,76	3,9	4,05	4,2	4,37	2
3131208	0,2	4	0,3	4	0,18	45	9,71	4,15	4,3	4,45	4,62	4,8	5	2
3131302	0,3	1	0,45	4	0,28	45	13,16	1,03	1,08	1,12	1,16	1,21	1,25	2
3131303	0,3	1,5	0,45	4	0,28	45	12,4	1,56	1,61	1,67	1,74	1,8	1,88	2
3131304	0,3	2	0,45	4	0,28	45	11,73	2,08	2,15	2,23	2,31	2,4	2,5	2
3131305	0,3	2,5	0,45	4	0,28	45	11,12	2,59	2,68	2,78	2,88	3	3,12	2
3131306	0,3	3	0,45	4	0,28	45	10,57	3,11	3,22	3,33	3,46	3,59	3,74	2
3131308	0,3	4	0,45	4	0,28	45	9,62	4,14	4,29	4,44	4,61	4,79	4,98	2
3131310	0,3	5	0,45	4	0,28	45	8,83	5,18	5,36	5,55	5,76	5,98	6,23	2
3131312	0,3	6	0,45	4	0,28	45	8,15	6,21	6,43	6,66	6,91	7,18	7,47	2
3131318	0,3	9	0,45	4	0,28	45	6,63	9,31	9,64	9,98	10,36	10,76	11,2	2
3131403	0,4	1,5	0,6	4	0,37	45	12,4	1,52	1,57	1,63	1,69	1,75	1,82	2
3131404	0,4	2	0,6	4	0,37	45	11,71	2,03	2,1	2,18	2,26	2,35	2,45	2
3131406	0,4	3	0,6	4	0,37	45	10,53	3,07	3,17	3,29	3,41	3,55	3,69	2
3131408	0,4	4	0,6	4	0,37	45	9,56	4,1	4,24	4,4	4,56	4,74	4,93	2
3131410	0,4	5	0,6	4	0,37	45	8,76	5,13	5,31	5,51	5,71	5,93	6,18	2
3131412	0,4	6	0,6	4	0,37	45	8,08	6,17	6,38	6,61	6,86	7,13	7,42	2
3131414	0,4	7	0,6	4	0,37	45	7,49	7,2	7,45	7,72	8,01	8,32	8,66	2
3131416	0,4	8	0,6	4	0,37	45	6,99	8,24	8,52	8,83	9,16	9,52	9,9	2
3131418	0,4	9	0,6	4	0,37	45	6,55	9,27	9,59	9,94	10,31	10,71	11,15	2
3131420	0,4	10	0,6	4	0,37	45	6,16	10,3	10,66	11,05	11,46	11,91	12,39	2
3131424	0,4	12	0,6	4	0,37	45	5,5	12,37	12,8	13,26	13,76	14,3	14,88	2
3131501	0,5	1,5	0,7	4	0,45	45	12,29	1,56	1,61	1,67	1,73	1,8	1,87	2
3131502	0,5	2	0,7	4	0,45	45	11,59	2,07	2,14	2,22	2,31	2,4	2,49	2
3131503	0,5	3	0,7	4	0,45	45	10,4	3,11	3,21	3,33	3,46	3,59	3,74	2
3131504	0,5	4	0,7	4	0,45	45	9,43	4,14	4,28	4,44	4,61	4,78	4,98	2
3131505	0,5	5	0,7	4	0,45	45	8,63	5,17	5,35	5,55	5,75	5,98	6,22	2
3131506	0,5	6	0,7	4	0,45	45	7,95	6,21	6,42	6,66	6,9	7,17	7,47	2
3131507	0,5	7	0,7	4	0,45	45	7,37	7,24	7,49	7,76	8,05	8,37	8,71	2
3131508	0,5	8	0,7	4	0,45	45	6,86	8,27	8,56	8,87	9,2	9,56	9,95	2
3131509	0,5	9	0,7	4	0,45	45	6,43	9,31	9,63	9,98	10,35	10,76	11,19	2
3131510	0,5	10	0,7	4	0,45	45	6,04	10,34	10,7	11,09	11,5	11,95	12,44	2
3131512	0,5	12	0,7	4	0,45	45	5,39	12,41	12,84	13,31	13,8	14,34	14,92	2
3131515	0,5	15	0,7	4	0,45	50	4,65	15,51	16,05	16,63	17,25	17,93	18,65	2
3131602	0,6	2	0,9	4	0,55	45	11,51	2,07	2,14	2,22	2,31	2,4	2,49	2
3131603	0,6	3	0,9	4	0,55	45	10,31	3,11	3,21	3,33	3,46	3,59	3,74	2
3131604	0,6	4	0,9	4	0,55	45	9,33	4,14	4,28	4,44	4,61	4,78	4,98	2

WXL-LN-EDS

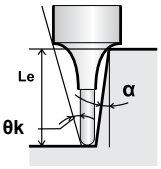
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, palcowy
- 199 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

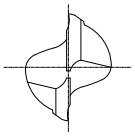
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.015 | Ø2<D | C.1070

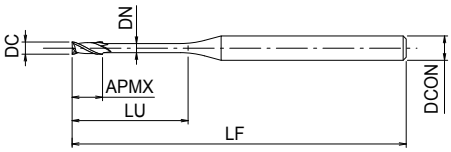
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3131605	0,6	5	0,9	4	0,55	45	8,52	5,17	5,35	5,55	5,75	5,98	6,22	2
3131606	0,6	6	0,9	4	0,55	45	7,84	6,21	6,42	6,66	6,9	7,17	7,47	2
3131607	0,6	7	0,9	4	0,55	45	7,26	7,24	7,49	7,76	8,05	8,37	8,71	2
3131608	0,6	8	0,9	4	0,55	45	6,76	8,27	8,56	8,87	9,2	9,56	9,95	2
3131610	0,6	10	0,9	4	0,55	45	5,94	10,34	10,7	11,09	11,5	11,95	12,44	2
3131612	0,6	12	0,9	4	0,55	45	5,29	12,41	12,84	13,31	13,8	14,34	14,92	2
3131615	0,6	15	0,9	4	0,55	50	4,55	15,51	16,05	16,63	17,25	17,93	18,65	2
3131618	0,6	18	0,9	4	0,55	50	3,99	18,61	19,26	19,96	20,7	21,51	22,38	2
3131702	0,7	2	1	4	0,65	45	11,43	2,07	2,14	2,22	2,31	2,4	2,49	2
3131704	0,7	4	1	4	0,65	45	9,22	4,14	4,28	4,44	4,61	4,78	4,98	2
3131706	0,7	6	1	4	0,65	45	7,73	6,21	6,42	6,66	6,9	7,17	7,47	2
3131708	0,7	8	1	4	0,65	45	6,65	8,27	8,56	8,87	9,2	9,56	9,95	2
3131710	0,7	10	1	4	0,65	45	5,83	10,34	10,7	11,09	11,5	11,95	12,44	2
3131804	0,8	4	1,2	4	0,75	45	9,11	4,14	4,28	4,44	4,61	4,78	4,98	2
3131806	0,8	6	1,2	4	0,75	45	7,61	6,21	6,42	6,66	6,9	7,17	7,47	2
3131808	0,8	8	1,2	4	0,75	45	6,53	8,27	8,56	8,87	9,2	9,56	9,95	2
3131810	0,8	10	1,2	4	0,75	45	5,72	10,34	10,7	11,09	11,5	11,95	12,44	2
3131812	0,8	12	1,2	4	0,75	45	5,09	12,41	12,84	13,31	13,8	14,34	14,92	2
3131814	0,8	14	1,2	4	0,75	50	4,58	14,48	14,98	15,52	16,1	16,73	17,41	2
3131816	0,8	16	1,2	4	0,75	50	4,16	16,54	17,12	17,74	18,4	19,12	19,9	2
3131820	0,8	20	1,2	4	0,75	55	3,52	20,68	21,4	22,17	23	23,9	24,87	2
3131824	0,8	24	1,2	4	0,75	60	3,06	24,81	25,68	26,6	27,6	28,68	29,84	2
3131904	0,9	4	1,35	4	0,85	45	9	4,14	4,28	4,44	4,61	4,78	4,98	2
3131906	0,9	6	1,35	4	0,85	45	7,49	6,21	6,42	6,66	6,9	7,17	7,47	2
3131908	0,9	8	1,35	4	0,85	45	6,41	8,27	8,56	8,87	9,2	9,56	9,95	2
3131910	0,9	10	1,35	4	0,85	45	5,61	10,34	10,7	11,09	11,5	11,95	12,44	2
3131915	0,9	15	1,35	4	0,85	50	4,26	15,51	16,05	16,63	17,25	17,93	18,65	2
3132003	1	3	1,5	4	0,95	45	9,89	3,11	3,21	3,33	3,46	3,59	3,74	2
3132004	1	4	1,5	4	0,95	45	8,88	4,14	4,28	4,44	4,61	4,78	4,98	2
3132005	1	5	1,5	4	0,95	45	8,05	5,17	5,35	5,55	5,75	5,98	6,22	2
3132006	1	6	1,5	4	0,95	45	7,37	6,21	6,42	6,66	6,9	7,17	7,47	2
3132007	1	7	1,5	4	0,95	45	6,79	7,24	7,49	7,76	8,05	8,37	8,71	2
3132008	1	8	1,5	4	0,95	45	6,29	8,27	8,56	8,87	9,2	9,56	9,95	2
3132009	1	9	1,5	4	0,95	45	5,86	9,31	9,63	9,98	10,35	10,76	11,19	2
3132010	1	10	1,5	4	0,95	45	5,49	10,34	10,7	11,09	11,5	11,95	12,44	2
3132012	1	12	1,5	4	0,95	45	4,87	12,41	12,84	13,31	13,8	14,34	14,92	2
3132014	1	14	1,5	4	0,95	50	4,38	14,48	14,98	15,52	16,1	16,73	17,41	2
3132016	1	16	1,5	4	0,95	50	3,97	16,54	17,12	17,74	18,4	19,12	19,9	2
3132018	1	18	1,5	4	0,95	55	3,64	18,61	19,26	19,96	20,7	21,51	22,38	2
3132020	1	20	1,5	4	0,95	55	3,35	20,68	21,4	22,17	23	23,9	24,87	2
3132022	1	22	1,5	4	0,95	60	3,11	22,75	23,54	24,39	25,3	26,29	27,36	2
3132025	1	25	1,5	4	0,95	60	2,81	25,85	26,75	27,71	28,75	29,87	-	2
3132030	1	30	1,5	4	0,95	70	2,41	31,02	32,1	33,25	34,5	-	-	2
3132204	1,2	4	1,8	4	1,15	45	8,54	4,22	4,38	4,54	4,71	4,9	5,09	2
3132206	1,2	6	1,8	4	1,15	45	7,05	6,3	6,52	6,76	7,01	7,29	7,58	2
3132208	1,2	8	1,8	4	1,15	45	6	8,37	8,66	8,98	9,31	9,67	10,07	2

WXL-LN-EDS

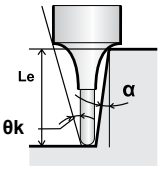
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, palcowy
- 199 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.015 | Ø2<D | C.1070

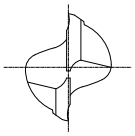
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3132210	1,2	10	1,8	4	1,15	45	5,22	10,44	10,8	11,19	11,61	12,06	12,55	2
3132212	1,2	12	1,8	4	1,15	45	4,62	12,51	12,94	13,41	13,91	14,45	15,04	2
3132214	1,2	14	1,8	4	1,15	50	4,14	14,57	15,08	15,63	16,21	16,84	17,53	2
3132216	1,2	16	1,8	4	1,15	50	3,76	16,64	17,22	17,84	18,51	19,23	20,01	2
3132220	1,2	20	1,8	4	1,15	55	3,16	20,77	21,5	22,28	23,11	24,01	24,99	2
3132406	1,4	6	2,1	4	1,35	45	6,77	6,3	6,52	6,76	7,01	7,29	7,58	2
3132408	1,4	8	2,1	4	1,35	45	5,73	8,37	8,66	8,98	9,31	9,67	10,07	2
3132410	1,4	10	2,1	4	1,35	45	4,97	10,44	10,8	11,19	11,61	12,06	12,55	2
3132412	1,4	12	2,1	4	1,35	45	4,39	12,51	12,94	13,41	13,91	14,45	15,04	2
3132414	1,4	14	2,1	4	1,35	50	3,92	14,57	15,08	15,63	16,21	16,84	17,53	2
3132416	1,4	16	2,1	4	1,35	50	3,55	16,64	17,22	17,84	18,51	19,23	20,01	2
3132422	1,4	22	2,1	4	1,35	60	2,76	22,84	23,64	24,49	25,41	26,4	-	2
3132504	1,5	4	2,3	4	1,45	45	8,12	4,22	4,38	4,54	4,71	4,9	5,09	2
3132506	1,5	6	2,3	4	1,45	45	6,62	6,3	6,52	6,76	7,01	7,29	7,58	2
3132508	1,5	8	2,3	4	1,45	45	5,59	8,37	8,66	8,98	9,31	9,67	10,07	2
3132510	1,5	10	2,3	4	1,45	45	4,84	10,44	10,8	11,19	11,61	12,06	12,55	2
3132512	1,5	12	2,3	4	1,45	45	4,26	12,51	12,94	13,41	13,91	14,45	15,04	2
3132514	1,5	14	2,3	4	1,45	50	3,81	14,57	15,08	15,63	16,21	16,84	17,53	2
3132516	1,5	16	2,3	4	1,45	50	3,45	16,64	17,22	17,84	18,51	19,23	20,01	2
3132518	1,5	18	2,3	4	1,45	55	3,14	18,71	19,36	20,06	20,81	21,62	22,5	2
3132520	1,5	20	2,3	4	1,45	55	2,89	20,77	21,5	22,28	23,11	24,01	-	2
3132525	1,5	25	2,3	4	1,45	60	2,4	25,94	26,85	27,82	28,86	-	-	2
3132530	1,5	30	2,3	4	1,45	70	2,06	31,11	32,2	33,36	34,61	-	-	2
3132538	1,5	38	2,3	4	1,45	80	1,67	39,38	40,75	42,22	-	-	-	2
3132540	1,5	40	2,3	4	1,45	80	1,6	41,45	42,89	44,44	-	-	-	2
3132545	1,5	45	2,3	4	1,45	80	1,44	46,62	48,24	-	-	-	-	2
3132606	1,6	6	2,4	4	1,55	45	6,47	6,3	6,52	6,76	7,01	7,29	7,58	2
3132608	1,6	8	2,4	4	1,55	45	5,45	8,37	8,66	8,98	9,31	9,67	10,07	2
3132610	1,6	10	2,4	4	1,55	45	4,71	10,44	10,8	11,19	11,61	12,06	12,55	2
3132612	1,6	12	2,4	4	1,55	45	4,14	12,51	12,94	13,41	13,91	14,45	15,04	2
3132614	1,6	14	2,4	4	1,55	50	3,7	14,57	15,08	15,63	16,21	16,84	17,53	2
3132616	1,6	16	2,4	4	1,55	50	3,34	16,64	17,22	17,84	18,51	19,23	20,01	2
3132618	1,6	18	2,4	4	1,55	55	3,04	18,71	19,36	20,06	20,81	21,62	22,5	2
3132620	1,6	20	2,4	4	1,55	55	2,8	20,77	21,5	22,28	23,11	24,01	-	2
3132806	1,8	6	2,7	4	1,75	45	5,96	6,42	6,77	7,1	7,39	7,68	7,99	2
3132808	1,8	8	2,7	4	1,75	45	5,01	8,53	8,96	9,34	9,69	10,07	10,48	2
3132810	1,8	10	2,7	4	1,75	45	4,33	10,64	11,13	11,56	11,99	12,46	12,97	2
3132812	1,8	12	2,7	4	1,75	45	3,81	12,74	13,29	13,78	14,29	14,85	15,45	2
3132814	1,8	14	2,7	4	1,75	50	3,4	14,83	15,44	15,99	16,59	17,24	17,94	2
3132816	1,8	16	2,7	4	1,75	50	3,07	16,92	17,58	18,21	18,89	19,63	20,43	2
3132818	1,8	18	2,7	4	1,75	55	2,79	19,01	19,71	20,43	21,19	22,02	-	2
3132820	1,8	20	2,7	4	1,75	55	2,57	21,09	21,85	22,64	23,49	24,41	-	2
3132825	1,8	25	2,7	4	1,75	60	2,13	26,28	27,2	28,18	29,24	-	-	2
3133006	2	6	3	4	1,95	45	5,62	6,42	6,77	7,1	7,39	7,68	7,99	2
3133008	2	8	3	4	1,95	45	4,7	8,53	8,96	9,34	9,69	10,07	10,48	2
3133010	2	10	3	4	1,95	45	4,04	10,64	11,13	11,56	11,99	12,46	12,97	2

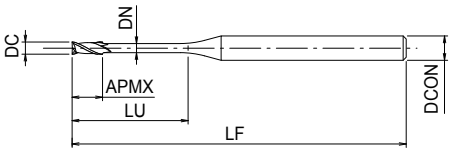


WXL-LN-EDS

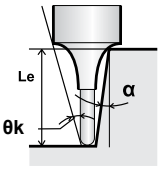
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, palcowy
- 199 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.015 | Ø2<D | C.1070

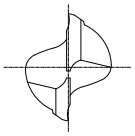
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3133012	2	12	3	4	1,95	45	3,54	12,74	13,29	13,78	14,29	14,85	15,45	2
3133014	2	14	3	4	1,95	50	3,15	14,83	15,44	15,99	16,59	17,24	17,94	2
3133016	2	16	3	4	1,95	50	2,84	16,92	17,58	18,21	18,89	19,63	-	2
3133018	2	18	3	4	1,95	55	2,58	19,01	19,71	20,43	21,19	22,02	-	2
3133020	2	20	3	4	1,95	55	2,37	21,09	21,85	22,64	23,49	-	-	2
3133025	2	25	3	4	1,95	60	1,96	26,28	27,2	28,18	-	-	-	2
3133030	2	30	3	4	1,95	70	1,68	31,45	32,55	33,73	-	-	-	2
3133035	2	35	3	4	1,95	80	1,46	36,62	37,9	-	-	-	-	2
3133040	2	40	3	4	1,95	90	1,3	41,79	43,25	-	-	-	-	2
3133050	2	50	3	4	1,95	100	1,06	52,13	53,94	-	-	-	-	2
3133060	2	60	3	4	1,95	110	0,89	62,46	-	-	-	-	-	2
3133508	2,5	8	3,7	4	2,4	45	3,86	8,47	8,87	9,22	9,57	9,94	10,35	2
3133510	2,5	10	3,7	4	2,4	45	3,27	10,57	11,03	11,44	11,87	12,33	12,83	2
3133512	2,5	12	3,7	4	2,4	45	2,84	12,66	13,18	13,66	14,17	14,72	-	2
3133514	2,5	14	3,7	4	2,4	50	2,51	14,75	15,32	15,88	16,47	17,11	-	2
3133516	2,5	16	3,7	4	2,4	55	2,25	16,83	17,46	18,09	18,77	-	-	2
3133518	2,5	18	3,7	4	2,4	55	2,03	18,91	19,6	20,31	21,07	-	-	2
3133520	2,5	20	3,7	4	2,4	60	1,86	20,99	21,74	22,52	-	-	-	2
3133525	2,5	25	3,7	4	2,4	70	1,53	26,17	27,09	28,07	-	-	-	2
3133530	2,5	30	3,7	4	2,4	80	1,3	31,34	32,44	-	-	-	-	2
3133540	2,5	40	3,7	4	2,4	90	1	41,68	-	-	-	-	-	2
3133550	2,5	50	3,7	4	2,4	100	0,81	52,02	-	-	-	-	-	2
3134008	3	8	4,5	6	2,85	45	6,19	8,42	8,79	9,13	9,47	9,84	10,24	2
3134010	3	10	4,5	6	2,85	45	5,41	10,51	10,95	11,35	11,77	12,23	12,73	2
3134012	3	12	4,5	6	2,85	45	4,81	12,6	13,09	13,56	14,07	14,62	15,21	2
3134014	3	14	4,5	6	2,85	50	4,32	14,68	15,23	15,78	16,37	17,01	17,7	2
3134016	3	16	4,5	6	2,85	55	3,93	16,76	17,37	18	18,67	19,4	20,18	2
3134018	3	18	4,5	6	2,85	55	3,6	18,84	19,51	20,21	20,97	21,79	22,67	2
3134020	3	20	4,5	6	2,85	60	3,32	20,91	21,65	22,43	23,27	24,18	25,16	2
3134025	3	25	4,5	6	2,85	65	2,79	26,09	27	27,97	29,02	30,15	-	2
3134030	3	30	4,5	6	2,85	80	2,4	31,25	32,34	33,51	34,77	-	-	2
3134035	3	35	4,5	6	2,85	90	2,1	36,42	37,69	39,05	40,52	-	-	2
3134040	3	40	4,5	6	2,85	90	1,87	41,59	43,04	44,6	-	-	-	2
3134050	3	50	4,5	6	2,85	100	1,54	51,93	53,74	55,68	-	-	-	2
3135012	4	12	6	6	3,85	50	3,58	12,6	13,09	13,56	14,07	14,62	15,21	2
3135016	4	16	6	6	3,85	60	2,87	16,76	17,37	18	18,67	19,4	-	2
3135020	4	20	6	6	3,85	60	2,39	20,91	21,65	22,43	23,27	-	-	2
3135025	4	25	6	6	3,85	70	1,98	26,09	27	27,97	-	-	-	2
3135030	4	30	6	6	3,85	80	1,69	31,25	32,34	33,51	-	-	-	2
3135035	4	35	6	6	3,85	90	1,47	36,42	37,69	-	-	-	-	2
3135040	4	40	6	6	3,85	90	1,3	41,59	43,04	-	-	-	-	2
3135045	4	45	6	6	3,85	100	1,17	46,76	48,39	-	-	-	-	2
3135050	4	50	6	6	3,85	100	1,06	51,93	53,74	-	-	-	-	2
3135060	4	60	6	6	3,85	110	0,9	62,26	-	-	-	-	-	2
3136016	5	16	7,5	6	4,85	60	1,58	16,76	17,37	18	-	-	-	2
3136020	5	20	7,5	6	4,85	70	1,3	20,91	21,65	-	-	-	-	2

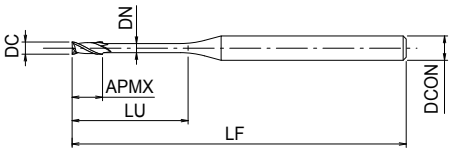
WXL-LN-EDS

Frezowanie | Węglik

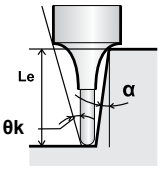
INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, palcowy
- 199 rozmiary









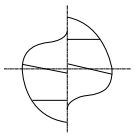
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	ZEFP
3136025	5	25	7,5	6	4,85	70	1,06	26,09	27	2
3136030	5	30	7,5	6	4,85	90	0,89	31,25	-	2
3136035	5	35	7,5	6	4,85	90	0,77	36,42	-	2
3136040	5	40	7,5	6	4,85	100	0,68	41,59	-	2
3136050	5	50	7,5	6	4,85	110	0,55	51,93	-	2
3136060	5	60	7,5	6	4,85	120	0,46	-	-	2
3137020	6	20	9	6	5,85	80	-	-	-	2
3137030	6	30	9	6	5,85	90	-	-	-	2
3137040	6	40	9	6	5,85	100	-	-	-	2
3137050	6	50	9	6	5,85	110	-	-	-	2
3137060	6	60	9	6	5,85	120	-	-	-	2
3138040	8	40	12	8	7,85	110	-	-	-	2
3139050	10	50	15	10	9,85	125	-	-	-	2
3140060	12	60	18	12	11,9	140	-	-	-	2

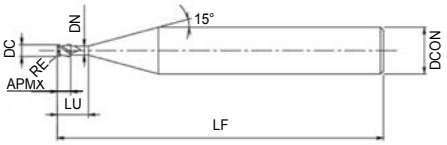


WXL-CR-EDS-6

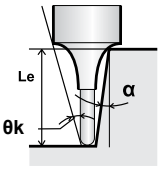
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrzy promień naroża
- Średnica chwytu 6



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.015

C.1072

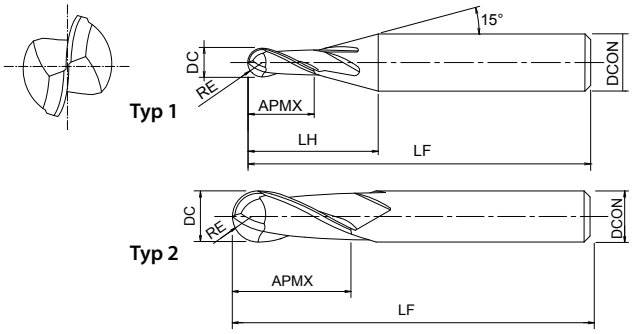
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
48144060	0,6	0,1	1,8	0,9	6	0,55	50	1,86	1,92	1,99	2,07	2,15	2,23	2
48144080	0,8	0,1	2,4	1,2	6	0,75	50	2,48	2,56	2,66	2,76	2,86	2,98	2
48144100	1	0,1	2,5	1,5	6	0,95	50	2,58	2,67	2,77	2,85	2,98	3,1	2
48144120	1,2	0,1	3	1,8	6	1,15	50	3,1	3,2	3,32	3,45	3,58	3,72	2
48144150	1,5	0,1	3,8	2,3	6	1,45	50	3,92	4,06	4,21	4,36	4,54	4,72	2
48144180	1,8	0,1	4,5	2,7	6	1,75	50	4,62	4,81	4,98	5,17	5,37	5,59	2
48144200	2	0,1	5	3	6	1,95	50	5,16	5,34	5,54	5,74	5,97	6,21	2
48144250	2,5	0,1	5	3,7	6	2,4	50	5,16	5,34	5,54	5,74	5,97	6,21	2

WXL-HS-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX





- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do szybkiego frezowania stali, stali nierdzewnej i żeliwa
- 2 ostrza, krótsza długość całkowita, kulowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R 0.003~-0.007 3≤R≤6 | R ± 0.005 R<3

C.1073

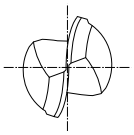
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
3107020	0,2	0,1	0,4	4	35	6,5	2	1
3107040	0,4	0,2	0,8	4	35	6,9	2	1
3107060	0,6	0,3	1,1	4	35	6,9	2	1
3107080	0,8	0,4	2	4	35	7,4	2	1
3107100	1	0,5	1,5	4	40	6,7	2	1
3107120	1,2	0,6	3	4	40	7,9	2	1
3107150	1,5	0,75	2	4	40	6,4	2	1
3107200	2	1	3	4	40	7,1	2	1
3107300	3	1,5	4,5	4	40	7,9	2	1
3107400	4	2	6	6	40	11,2	2	1
3108500	5	2,5	8	6	40	11,6	2	1
3108600	6	3	10	6	45	-	2	2
3108620	8	4	12	8	55	-	2	2
3108640	10	5	15	10	65	-	2	2
3108660	12	6	18	12	70	-	2	2

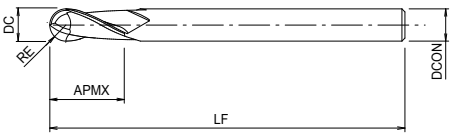
WXL-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do szybkiego frezowania stali, stali nierdzewnej i żeliwa
- 2 ostrza, kulowy







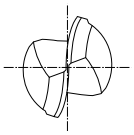
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
3105010	0,1	0,05	0,2	4	40	2
3105020	0,2	0,1	0,4	4	40	2
3105030	0,3	0,15	0,6	4	40	2
3106030	0,3	0,15	0,6	6	50	2
3105040	0,4	0,2	0,8	4	40	2
3106040	0,4	0,2	0,8	6	50	2
3105050	0,5	0,25	1,1	4	40	2
3106050	0,5	0,25	1,1	6	50	2
3105060	0,6	0,3	1,1	4	40	2
3106060	0,6	0,3	1,1	6	50	2
3106710	0,7	0,35	1,5	4	40	2
3105080	0,8	0,4	2	4	40	2
3106080	0,8	0,4	2	6	50	2
3106720	0,9	0,45	2,2	4	50	2
3105100	1	0,5	1,5	4	50	2
3105101	1	0,5	2,5	4	50	2
3106100	1	0,5	2,5	6	60	2
3106730	1,1	0,55	2,7	4	50	2
3105120	1,2	0,6	3	4	50	2
3106740	1,3	0,65	3,2	4	50	2
3105140	1,4	0,7	3,5	4	50	2
3105150	1,5	0,75	2	4	50	2
3105151	1,5	0,75	4	4	50	2
3106150	1,5	0,75	4	6	50	2
3105160	1,6	0,8	4	4	50	2
3106750	1,7	0,85	4,2	4	50	2
3106760	1,8	0,9	4,5	4	50	2
3106770	1,9	0,95	4,7	4	50	2
3105200	2	1	3	4	50	2
3105201	2	1	6	4	50	2
3106200	2	1	5	6	50	2
3106780	2,1	1,05	4,8	6	50	2
3106790	2,2	1,1	4,9	6	50	2
3106800	2,3	1,15	5	6	50	2
3106810	2,4	1,2	5,1	6	50	2
3105250	2,5	1,25	3	4	50	2
3105251	2,5	1,25	6	4	50	2
3106250	2,5	1,25	6	6	60	2
3106820	2,6	1,3	5,2	6	50	2
3106830	2,7	1,35	5,4	6	50	2
3106840	2,8	1,4	5,6	6	60	2
3106850	2,9	1,45	5,8	6	60	2
3105300	3	1,5	4,5	4	60	2
3106300	3	1,5	4,5	6	60	2
3106301	3	1,5	8	6	60	2
3106350	3,5	1,75	8	6	70	2

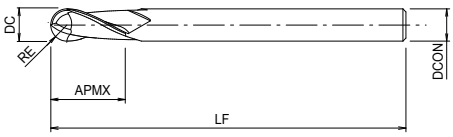
WXL-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do szybkiego frezowania stali, stali nierdzewnej i żeliwa
- 2 ostrza, kulowy





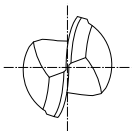


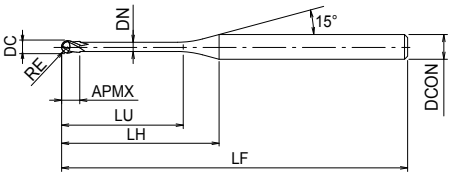
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
3105400	4	2	8	4	60	2
3106400	4	2	6	6	70	2
3106401	4	2	8	6	70	2
3106860	4,5	2,25	8	6	80	2
3106500	5	2,5	8	6	80	2
3106501	5	2,5	10	6	80	2
3106502	5	2,5	12	6	80	2
3106870	5,5	2,75	10	6	80	2
3106600	6	3	10	6	90	2
3106601	6	3	12	6	90	2
3106880	6,5	3,25	13	6	90	2
3106610	7	3,5	14	6	90	2
3106890	7,5	3,75	14	6	90	2
3106620	8	4	12	8	100	2
3106621	8	4	14	8	100	2
3106900	8,5	4,25	16	8	100	2
3106630	9	4,5	18	8	100	2
3106910	9,5	4,75	18	8	100	2
3106640	10	5	15	10	100	2
3106641	10	5	18	10	100	2
3106650	11	5,5	22	10	100	2
3106660	12	6	18	12	110	2
3106661	12	6	22	12	110	2
3106920	13	6,5	24	12	110	2
3106670	14	7	26	12	110	2
3106930	15	7,5	28	12	110	2
3106680	16	8	30	16	140	2
3106690	18	9	34	16	140	2
3106700	20	10	38	20	160	2

WXL-LN-EBD

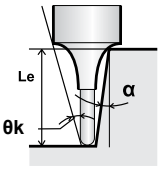
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 284 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

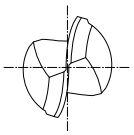
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | C.1075

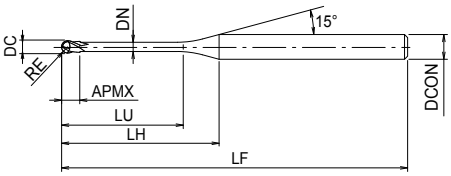
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3110103	0,1	0,05	0,3	0,08	4	0,085	45	7,5	14,46	0,34	0,35	0,36	0,37	0,38	0,4	2
3110105	0,1	0,05	0,5	0,08	4	0,085	45	7,7	14,1	0,54	0,56	0,58	0,6	0,62	0,64	2
3110203	0,2	0,1	0,3	0,16	4	0,18	45	7,3	14,59	0,3	0,31	0,32	0,33	0,34	0,35	2
3110205	0,2	0,1	0,5	0,16	4	0,18	45	7,5	14,44	0,53	0,55	0,57	0,59	0,61	0,63	2
3120205	0,2	0,1	0,5	0,16	6	0,18	50	11,3	14,16	0,53	0,55	0,57	0,59	0,61	0,63	2
3110207	0,2	0,1	0,75	0,16	4	0,18	45	7,8	13,72	0,79	0,82	0,85	0,88	0,91	0,94	2
3110210	0,2	0,1	1	0,16	4	0,18	45	8	13,31	1,05	1,09	1,13	1,17	1,21	1,26	2
3120210	0,2	0,1	1	0,16	6	0,18	50	11,8	13,85	1,05	1,09	1,13	1,17	1,21	1,26	2
3110212	0,2	0,1	1,25	0,16	4	0,18	45	8,3	12,92	1,31	1,36	1,41	1,46	1,51	1,57	2
3110215	0,2	0,1	1,5	0,16	4	0,18	45	8,5	12,56	1,57	1,63	1,68	1,74	1,81	1,88	2
3120215	0,2	0,1	1,5	0,16	6	0,18	50	12,3	13,3	1,57	1,63	1,68	1,74	1,81	1,88	2
3110217	0,2	0,1	1,75	0,16	4	0,18	45	8,8	12,21	1,83	1,9	1,96	2,03	2,11	2,19	2
3110220	0,2	0,1	2	0,16	4	0,18	45	9	11,88	2,09	2,16	2,24	2,32	2,4	2,5	2
3120220	0,2	0,1	2	0,16	6	0,18	50	12,8	12,8	2,09	2,16	2,24	2,32	2,4	2,5	2
3110225	0,2	0,1	2,5	0,16	4	0,18	45	9,5	11,28	2,61	2,7	2,79	2,89	3	3,12	2
3110230	0,2	0,1	3	0,16	4	0,18	45	10	10,73	3,13	3,23	3,35	3,47	3,6	3,74	2
3110305	0,3	0,15	0,5	0,24	4	0,28	45	7,3	14,22	0,52	0,54	0,56	0,58	0,6	0,62	2
3110306	0,3	0,15	0,6	0,24	4	0,28	45	7,4	14,03	0,63	0,65	0,68	0,7	0,72	0,75	2
3110307	0,3	0,15	0,75	0,24	4	0,28	45	7,6	13,77	0,79	0,82	0,85	0,87	0,9	0,93	2
3110310	0,3	0,15	1	0,24	4	0,28	45	7,8	13,34	1,05	1,09	1,12	1,16	1,2	1,24	2
3120310	0,3	0,15	1	0,24	6	0,28	50	11,6	13,88	1,05	1,09	1,12	1,16	1,2	1,24	2
3110312	0,3	0,15	1,25	0,24	4	0,28	45	8,1	12,94	1,31	1,36	1,4	1,45	1,5	1,55	2
3110315	0,3	0,15	1,5	0,24	4	0,28	45	8,3	12,57	1,57	1,63	1,68	1,74	1,8	1,87	2
3120315	0,3	0,15	1,5	0,24	6	0,28	50	12,1	13,33	1,57	1,63	1,68	1,74	1,8	1,87	2
3110317	0,3	0,15	1,75	0,24	4	0,28	45	8,6	12,21	1,83	1,89	1,96	2,02	2,1	2,18	2
3110320	0,3	0,15	2	0,24	4	0,28	45	8,8	11,87	2,09	2,16	2,23	2,31	2,4	2,49	2
3120320	0,3	0,15	2	0,24	6	0,28	50	12,6	12,81	2,09	2,16	2,23	2,31	2,4	2,49	2
3110322	0,3	0,15	2,25	0,24	4	0,28	45	9,1	11,56	2,35	2,43	2,51	2,6	2,69	2,8	2
3110325	0,3	0,15	2,5	0,24	4	0,28	45	9,3	11,25	2,61	2,69	2,79	2,89	2,99	3,11	2
3120325	0,3	0,15	2,5	0,24	6	0,28	50	13,1	12,34	2,61	2,69	2,79	2,89	2,99	3,11	2
3110327	0,3	0,15	2,75	0,24	4	0,28	45	9,6	10,97	2,87	2,96	3,06	3,17	3,29	3,42	2
3110330	0,3	0,15	3	0,24	4	0,28	45	9,8	10,69	3,13	3,23	3,34	3,46	3,59	3,73	2
3120330	0,3	0,15	3	0,24	6	0,28	50	13,6	11,89	3,13	3,23	3,34	3,46	3,59	3,73	2
3110335	0,3	0,15	3,5	0,24	4	0,28	45	10,3	10,19	3,64	3,76	3,9	4,04	4,19	4,35	2
3110340	0,3	0,15	4	0,24	4	0,28	45	10,8	9,72	4,16	4,3	4,45	4,61	4,78	4,97	2
3110345	0,3	0,15	4,5	0,24	4	0,28	45	11,3	9,3	4,68	4,83	5	5,19	5,38	5,59	2
3110350	0,3	0,15	5	0,24	4	0,28	45	11,8	8,91	5,19	5,37	5,56	5,76	5,98	6,22	2
3110405	0,4	0,2	0,5	0,3	4	0,37	45	7,1	14,3	0,52	0,53	0,55	0,56	0,58	0,6	2
3110407	0,4	0,2	0,75	0,3	4	0,37	45	7,4	13,83	0,78	0,8	0,83	0,85	0,88	0,91	2
3110410	0,4	0,2	1	0,3	4	0,37	45	7,6	13,39	1,04	1,07	1,11	1,14	1,18	1,22	2
3120410	0,4	0,2	1	0,3	6	0,37	50	11,4	13,93	1,04	1,07	1,11	1,14	1,18	1,22	2
3110415	0,4	0,2	1,5	0,3	4	0,37	45	8,1	12,59	1,56	1,61	1,66	1,72	1,77	1,84	2
3120415	0,4	0,2	1,5	0,3	6	0,37	50	11,9	13,36	1,56	1,61	1,66	1,72	1,77	1,84	2
3110420	0,4	0,2	2	0,3	4	0,37	45	8,6	11,88	2,08	2,14	2,21	2,29	2,37	2,46	2
3120420	0,4	0,2	2	0,3	6	0,37	50	12,4	12,83	2,08	2,14	2,21	2,29	2,37	2,46	2
3110425	0,4	0,2	2,5	0,3	4	0,37	45	9,1	11,24	2,6	2,68	2,77	2,87	2,97	3,08	2

WXL-LN-EBD

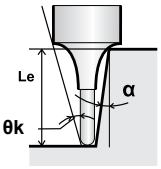
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 284 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

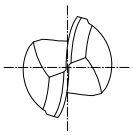
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | C.1075

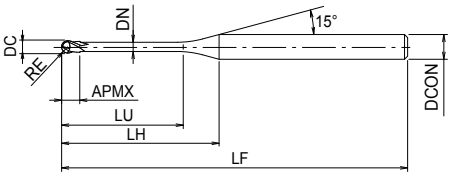
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3120425	0,4	0,2	2,5	0,3	6	0,37	50	12,9	12,35	2,6	2,68	2,77	2,87	2,97	3,08	2
3110430	0,4	0,2	3	0,3	4	0,37	45	9,6	10,67	3,11	3,21	3,32	3,44	3,57	3,7	2
3120430	0,4	0,2	3	0,3	6	0,37	50	13,4	11,9	3,11	3,21	3,32	3,44	3,57	3,7	2
3110435	0,4	0,2	3,5	0,3	4	0,37	45	10,1	10,15	3,63	3,75	3,88	4,02	4,16	4,33	2
3110440	0,4	0,2	4	0,3	4	0,37	45	10,6	9,68	4,15	4,28	4,43	4,59	4,76	4,95	2
3120440	0,4	0,2	4	0,3	6	0,37	50	14,4	11,09	4,15	4,28	4,43	4,59	4,76	4,95	2
3110445	0,4	0,2	4,5	0,3	4	0,37	45	11,1	9,25	4,66	4,82	4,99	5,17	5,36	5,57	2
3110450	0,4	0,2	5	0,3	4	0,37	45	11,6	8,86	5,18	5,35	5,54	5,74	5,96	6,19	2
3120450	0,4	0,2	5	0,3	6	0,37	50	15,4	10,38	5,18	5,35	5,54	5,74	5,96	6,19	2
3110455	0,4	0,2	5,5	0,3	4	0,37	45	12,1	8,5	5,7	5,89	6,09	6,32	6,55	6,81	2
3110460	0,4	0,2	6	0,3	4	0,37	45	12,6	8,16	6,21	6,42	6,65	6,89	7,15	7,43	2
3120460	0,4	0,2	6	0,3	6	0,37	50	16,4	9,76	6,21	6,42	6,65	6,89	7,15	7,43	2
3110510	0,5	0,25	1	0,4	4	0,45	45	7,6	13,45	1,03	1,06	1,09	1,12	1,15	1,19	2
3110515	0,5	0,25	1,5	0,4	4	0,45	45	8,1	12,62	1,55	1,59	1,64	1,69	1,75	1,81	2
3120515	0,5	0,25	1,5	0,4	6	0,45	50	11,9	13,4	1,55	1,59	1,64	1,69	1,75	1,81	2
3110520	0,5	0,25	2	0,4	4	0,45	45	8,6	11,89	2,06	2,13	2,2	2,27	2,35	2,43	2
3120520	0,5	0,25	2	0,4	6	0,45	50	12,4	12,86	2,06	2,13	2,2	2,27	2,35	2,43	2
3110525	0,5	0,25	2,5	0,4	4	0,45	45	9,1	11,23	2,58	2,66	2,75	2,84	2,94	3,05	2
3120525	0,5	0,25	2,5	0,4	6	0,45	50	12,9	12,36	2,58	2,66	2,75	2,84	2,94	3,05	2
3110530	0,5	0,25	3	0,4	4	0,45	45	9,6	10,65	3,1	3,2	3,3	3,42	3,54	3,68	2
3120530	0,5	0,25	3	0,4	6	0,45	50	13,4	11,9	3,1	3,2	3,3	3,42	3,54	3,68	2
3110535	0,5	0,25	3,5	0,4	4	0,45	45	10,1	10,12	3,61	3,73	3,86	3,99	4,14	4,3	2
3110540	0,5	0,25	4	0,4	4	0,45	45	10,6	9,64	4,13	4,27	4,41	4,57	4,74	4,92	2
3120540	0,5	0,25	4	0,4	6	0,45	50	14,4	11,08	4,13	4,27	4,41	4,57	4,74	4,92	2
3110545	0,5	0,25	4,5	0,4	4	0,45	45	11,1	9,2	4,65	4,8	4,97	5,14	5,33	5,54	2
3110550	0,5	0,25	5	0,4	4	0,45	45	11,6	8,8	5,17	5,34	5,52	5,72	5,93	6,16	2
3120550	0,5	0,25	5	0,4	6	0,45	50	15,4	10,36	5,17	5,34	5,52	5,72	5,93	6,16	2
3110555	0,5	0,25	5,5	0,4	4	0,45	45	12,1	8,43	5,68	5,87	6,07	6,29	6,53	6,78	2
3110560	0,5	0,25	6	0,4	4	0,45	45	12,6	8,1	6,2	6,41	6,63	6,87	7,13	7,41	2
3120560	0,5	0,25	6	0,4	6	0,45	50	16,4	9,73	6,2	6,41	6,63	6,87	7,13	7,41	2
3110570	0,5	0,25	7	0,4	4	0,45	45	13,6	7,49	7,23	7,48	7,74	8,02	8,32	8,65	2
3110580	0,5	0,25	8	0,4	4	0,45	45	14,6	6,98	8,27	8,55	8,85	9,17	9,52	9,89	2
3120580	0,5	0,25	8	0,4	6	0,45	50	18,4	8,67	8,27	8,55	8,85	9,17	9,52	9,89	2
3110590	0,5	0,25	9	0,4	4	0,45	45	15,6	6,52	9,3	9,62	9,95	10,32	10,71	11,14	2
3110600	0,5	0,25	10	0,4	4	0,45	45	16,6	6,13	10,33	10,68	11,06	11,47	11,9	12,38	2
3110610	0,6	0,3	1	0,5	4	0,55	45	7,4	13,49	1,03	1,05	1,08	1,11	1,14	1,18	2
3110615	0,6	0,3	1,5	0,5	4	0,55	45	7,9	12,64	1,55	1,59	1,64	1,69	1,74	1,8	2
3120615	0,6	0,3	1,5	0,5	6	0,55	50	11,7	13,42	1,55	1,59	1,64	1,69	1,74	1,8	2
3110620	0,6	0,3	2	0,5	4	0,55	45	8,4	11,88	2,06	2,12	2,19	2,26	2,34	2,42	2
3120620	0,6	0,3	2	0,5	6	0,55	50	12,2	12,87	2,06	2,12	2,19	2,26	2,34	2,42	2
3110625	0,6	0,3	2,5	0,5	4	0,55	45	8,9	11,21	2,58	2,66	2,74	2,84	2,94	3,04	2
3120625	0,6	0,3	2,5	0,5	6	0,55	50	12,7	12,37	2,58	2,66	2,74	2,84	2,94	3,04	2
3110630	0,6	0,3	3	0,5	4	0,55	45	9,4	10,61	3,1	3,19	3,3	3,41	3,53	3,66	2
3120630	0,6	0,3	3	0,5	6	0,55	50	13,2	11,9	3,1	3,19	3,3	3,41	3,53	3,66	2
3110635	0,6	0,3	3,5	0,5	4	0,55	45	9,9	10,07	3,61	3,73	3,85	3,99	4,13	4,29	2
3110640	0,6	0,3	4	0,5	4	0,55	45	10,4	9,58	4,13	4,26	4,41	4,56	4,73	4,91	2

WXL-LN-EBD

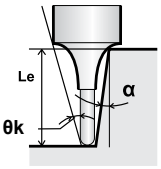
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 284 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

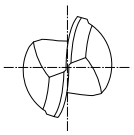
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | C.1075

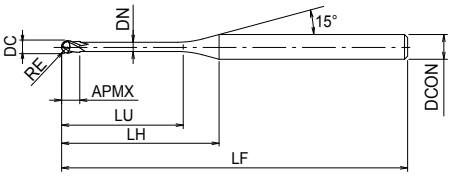
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3120640	0,6	0,3	4	0,5	6	0,55	50	14,2	11,06	4,13	4,26	4,41	4,56	4,73	4,91	2
3110645	0,6	0,3	4,5	0,5	4	0,55	45	10,9	9,13	4,65	4,8	4,96	5,14	5,32	5,53	2
3110650	0,6	0,3	5	0,5	4	0,55	45	11,4	8,73	5,16	5,33	5,51	5,71	5,92	6,15	2
3120650	0,6	0,3	5	0,5	6	0,55	50	15,2	10,33	5,16	5,33	5,51	5,71	5,92	6,15	2
3110655	0,6	0,3	5,5	0,5	4	0,55	45	11,9	8,36	5,68	5,87	6,07	6,29	6,52	6,77	2
3110660	0,6	0,3	6	0,5	4	0,55	45	12,4	8,02	6,2	6,4	6,62	6,86	7,12	7,39	2
3120660	0,6	0,3	6	0,5	6	0,55	50	16,2	9,69	6,2	6,4	6,62	6,86	7,12	7,39	2
3110665	0,6	0,3	6,5	0,5	4	0,55	45	12,9	7,7	6,71	6,94	7,18	7,44	7,71	8,02	2
3110670	0,6	0,3	7	0,5	4	0,55	45	13,4	7,41	7,23	7,47	7,73	8,01	8,31	8,64	2
3110675	0,6	0,3	7,5	0,5	4	0,55	45	13,9	7,14	7,75	8,01	8,29	8,59	8,91	9,26	2
3110680	0,6	0,3	8	0,5	4	0,55	45	14,4	6,89	8,26	8,54	8,84	9,16	9,51	9,88	2
3120680	0,6	0,3	8	0,5	6	0,55	50	18,2	8,62	8,26	8,54	8,84	9,16	9,51	9,88	2
3110685	0,6	0,3	8,5	0,5	4	0,55	45	14,9	6,66	8,78	9,08	9,39	9,74	10,1	10,5	2
3110690	0,6	0,3	9	0,5	4	0,55	45	15,4	6,44	9,3	9,61	9,95	10,31	10,7	11,12	2
3110695	0,6	0,3	9,5	0,5	4	0,55	45	15,9	6,23	9,81	10,15	10,5	10,89	11,3	11,75	2
3110700	0,6	0,3	10	0,5	4	0,55	45	16,4	6,04	10,33	10,68	11,06	11,46	11,9	12,37	2
3120700	0,6	0,3	10	0,5	6	0,55	50	20,2	7,76	10,33	10,68	11,06	11,46	11,9	12,37	2
3110711	0,6	0,3	11	0,5	4	0,55	45	17,4	5,69	11,37	11,75	12,16	12,61	13,09	13,61	2
3110712	0,6	0,3	12	0,5	4	0,55	45	18,4	5,38	12,4	12,82	13,27	13,76	14,28	14,85	2
3110820	0,8	0,4	2	0,6	4	0,75	45	8,1	11,86	2,06	2,12	2,18	2,25	2,32	2,4	2
3120820	0,8	0,4	2	0,6	6	0,75	50	11,8	12,9	2,06	2,12	2,18	2,25	2,32	2,4	2
3110830	0,8	0,4	3	0,5	4	0,75	45	9,1	10,52	3,09	3,19	3,29	3,4	3,51	3,64	2
3120830	0,8	0,4	3	0,6	6	0,75	50	12,8	11,89	3,09	3,19	3,29	3,4	3,51	3,64	2
3110840	0,8	0,4	4	0,6	4	0,75	45	10,1	9,45	4,13	4,26	4,4	4,55	4,71	4,88	2
3120840	0,8	0,4	4	0,6	6	0,75	50	13,8	11,02	4,13	4,26	4,4	4,55	4,71	4,88	2
3110850	0,8	0,4	5	0,6	4	0,75	45	11,1	8,58	5,16	5,33	5,5	5,7	5,9	6,13	2
3120850	0,8	0,4	5	0,6	6	0,75	50	14,8	10,27	5,16	5,33	5,5	5,7	5,9	6,13	2
3110860	0,8	0,4	6	0,6	4	0,75	45	12,1	7,85	6,19	6,4	6,61	6,85	7,1	7,37	2
3120860	0,8	0,4	6	0,6	6	0,75	50	15,8	9,62	6,19	6,4	6,61	6,85	7,1	7,37	2
3110870	0,8	0,4	7	0,6	4	0,75	45	13,1	7,24	7,23	7,47	7,72	8	8,29	8,61	2
3110880	0,8	0,4	8	0,6	4	0,75	45	14,1	6,71	8,26	8,54	8,83	9,15	9,49	9,86	2
3120880	0,8	0,4	8	0,6	6	0,75	50	17,8	8,53	8,26	8,54	8,83	9,15	9,49	9,86	2
3110890	0,8	0,4	9	0,6	4	0,75	45	15,1	6,25	9,29	9,6	9,94	10,3	10,68	11,1	2
3110900	0,8	0,4	10	0,6	4	0,75	45	16,1	5,86	10,33	10,67	11,05	11,45	11,88	12,34	2
3120900	0,8	0,4	10	0,6	6	0,75	50	19,8	7,66	10,33	10,67	11,05	11,45	11,88	12,34	2
3110912	0,8	0,4	12	0,5	4	0,75	45	18,1	5,2	12,4	12,81	13,26	13,75	14,27	14,83	2
3111025	1	0,5	2,5	0,8	4	0,95	45	8,2	11,09	2,57	2,64	2,72	2,81	2,9	3	2
3111030	1	0,5	3	0,8	4	0,95	45	8,7	10,43	3,09	3,18	3,28	3,38	3,49	3,62	2
3121030	1	0,5	3	0,8	6	0,95	50	12,4	11,88	3,09	3,18	3,28	3,38	3,49	3,62	2
3111040	1	0,5	4	0,8	4	0,95	45	9,7	9,32	4,12	4,25	4,39	4,53	4,69	4,86	2
3121040	1	0,5	4	0,8	6	0,95	50	13,4	10,98	4,12	4,25	4,39	4,53	4,69	4,86	2
3111050	1	0,5	5	0,8	4	0,95	45	10,7	8,41	5,16	5,32	5,49	5,68	5,88	6,1	2
3121050	1	0,5	5	0,8	6	0,95	50	14,4	10,21	5,16	5,32	5,49	5,68	5,88	6,1	2
3111060	1	0,5	6	0,8	4	0,95	45	11,7	7,67	6,19	6,39	6,6	6,83	7,08	7,35	2
3121060	1	0,5	6	0,8	6	0,95	50	15,4	9,54	6,19	6,39	6,6	6,83	7,08	7,35	2
3111070	1	0,5	7	0,8	4	0,95	45	12,7	7,05	7,22	7,46	7,71	7,98	8,27	8,59	2

WXL-LN-EBD

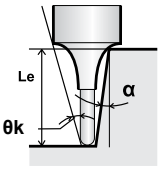
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 284 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

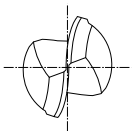
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | C.1075

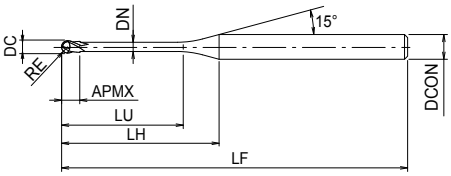
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3121070	1	0,5	7	0,8	6	0,95	50	16,4	8,95	7,22	7,46	7,71	7,98	8,27	8,59	2
3111080	1	0,5	8	0,8	4	0,95	45	13,7	6,52	8,26	8,53	8,82	9,13	9,47	9,83	2
3121080	1	0,5	8	0,8	6	0,95	50	17,4	8,43	8,26	8,53	8,82	9,13	9,47	9,83	2
3111090	1	0,5	9	0,8	4	0,95	45	14,7	6,06	9,29	9,6	9,93	10,28	10,66	11,08	2
3111100	1	0,5	10	0,8	4	0,95	45	15,7	5,66	10,33	10,67	11,04	11,43	11,86	12,32	2
3121100	1	0,5	10	0,8	6	0,95	50	19,4	7,55	10,33	10,67	11,04	11,43	11,86	12,32	2
3111112	1	0,5	12	0,8	4	0,95	45	17,7	5,01	12,39	12,81	13,25	13,73	14,25	14,81	2
3121112	1	0,5	12	0,8	6	0,95	50	21,4	6,83	12,39	12,81	13,25	13,73	14,25	14,81	2
3111114	1	0,5	14	0,8	4	0,95	50	19,7	4,49	14,46	14,95	15,47	16,03	16,64	17,29	2
3121114	1	0,5	14	0,8	6	0,95	60	23,4	6,24	14,46	14,95	15,47	16,03	16,64	17,29	2
3111116	1	0,5	16	0,8	4	0,95	50	21,7	4,06	16,53	17,09	17,69	18,33	19,03	19,78	2
3121116	1	0,5	16	0,8	6	0,95	60	25,4	5,74	16,53	17,09	17,69	18,33	19,03	19,78	2
3111118	1	0,5	18	0,8	4	0,95	55	23,7	3,71	18,59	19,23	19,9	20,63	21,41	22,26	2
3111120	1	0,5	20	0,8	4	0,95	55	25,7	4,95	20,66	21,36	22,12	22,93	23,8	24,75	2
3121120	1	0,5	20	0,8	6	0,95	60	29,4	3,42	20,66	21,36	22,12	22,93	23,8	24,75	2
3121122	1	0,5	22	0,8	6	0,95	60	31,4	4,63	22,73	23,5	24,33	25,23	26,19	27,24	2
3111240	1,2	0,6	4	1	4	1,15	45	9,4	9,07	4,19	4,34	4,48	4,62	4,78	4,95	2
3111260	1,2	0,6	6	1	4	1,15	45	11,4	7,41	6,27	6,48	6,69	6,92	7,17	7,44	2
3121260	1,2	0,6	6	1	6	1,15	50	15,2	9,4	6,27	6,48	6,69	6,92	7,17	7,44	2
3111280	1,2	0,6	8	1	4	1,15	45	13,4	6,26	8,35	8,62	8,91	9,22	9,56	9,93	2
3121280	1,2	0,6	8	1	6	1,15	50	17,1	8,28	8,35	8,62	8,91	9,22	9,56	9,93	2
3111300	1,2	0,6	10	1	4	1,15	45	15,4	5,42	10,42	10,76	11,13	11,52	11,95	12,41	2
3121300	1,2	0,6	10	1	6	1,15	50	19,2	7,39	10,42	10,76	11,13	11,52	11,95	12,41	2
3111312	1,2	0,6	12	1	4	1,15	45	17,4	4,78	12,49	12,9	13,34	13,82	14,34	14,9	2
3121312	1,2	0,6	12	1	6	1,15	50	21,2	6,68	12,49	12,9	13,34	13,82	14,34	14,9	2
3111314	1,2	0,6	14	1	4	1,15	50	19,4	4,27	14,55	15,04	15,56	16,12	16,73	17,38	2
3111316	1,2	0,6	16	1	4	1,15	50	21,4	3,86	16,62	17,18	17,78	18,42	19,12	19,87	2
3121316	1,2	0,6	16	1	6	1,15	60	25,2	5,6	16,62	17,18	17,78	18,42	19,12	19,87	2
3111318	1,2	0,6	18	1	4	1,15	55	23,4	3,52	18,69	19,32	19,99	20,72	21,51	22,36	2
3111320	1,2	0,6	20	1	4	1,15	60	25,4	3,24	20,75	21,46	22,21	23,02	23,9	24,84	2
3111324	1,2	0,6	24	1	4	1,15	60	29,4	2,79	24,89	25,74	26,64	27,62	28,68	-	2
3111480	1,4	0,7	8	1,1	4	1,35	45	13,1	6,04	8,35	8,61	8,9	9,21	9,54	9,9	2
3111512	1,4	0,7	12	1,1	4	1,35	45	17,1	4,57	12,48	12,89	13,33	13,81	14,32	14,87	2
3111516	1,4	0,7	16	1,1	4	1,35	50	21,1	3,67	16,62	17,17	17,77	18,41	19,1	19,85	2
3111530	1,5	0,75	3	1,2	4	1,45	45	7,9	10,01	3,13	3,25	3,35	3,45	3,56	3,67	2
3111540	1,5	0,75	4	1,2	4	1,45	45	8,9	8,8	4,18	4,33	4,46	4,6	4,75	4,92	2
3111560	1,5	0,75	6	1,2	4	1,45	45	10,9	7,08	6,27	6,47	6,68	6,9	7,14	7,4	2
3121560	1,5	0,75	6	1,2	6	1,45	50	14,6	9,26	6,27	6,47	6,68	6,9	7,14	7,4	2
3111580	1,5	0,75	8	1,2	4	1,45	45	12,9	5,92	8,34	8,61	8,9	9,2	9,53	9,89	2
3121580	1,5	0,75	8	1,2	6	1,45	50	16,6	8,11	8,34	8,61	8,9	9,2	9,53	9,89	2
3111600	1,5	0,75	10	1,2	4	1,45	45	14,9	5,09	10,41	10,75	11,11	11,5	11,92	12,38	2
3121600	1,5	0,75	10	1,2	6	1,45	50	18,6	7,21	10,41	10,75	11,11	11,5	11,92	12,38	2
3111612	1,5	0,75	12	1,2	4	1,45	45	16,9	4,46	12,48	12,89	13,33	13,8	14,31	14,86	2
3121612	1,5	0,75	12	1,2	6	1,45	50	20,6	6,49	12,48	12,89	13,33	13,8	14,31	14,86	2
3111614	1,5	0,75	14	1,2	4	1,45	50	18,9	3,96	14,55	15,03	15,55	16,1	16,7	17,35	2
3111616	1,5	0,75	16	1,2	4	1,45	55	20,9	3,57	16,62	17,17	17,76	18,4	19,09	19,83	2

WXL-LN-EBD

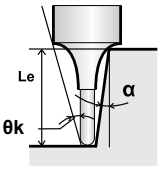
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 284 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

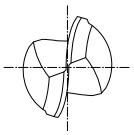
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | C.1075

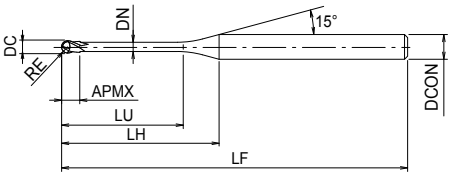
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3121616	1,5	0,75	16	1,2	6	1,45	60	24,6	5,4	16,62	17,17	17,76	18,4	19,09	19,83	2
3111618	1,5	0,75	18	1,2	4	1,45	55	22,9	3,25	18,68	19,31	19,98	20,7	21,48	22,32	2
3111620	1,5	0,75	20	1,2	4	1,45	55	24,9	2,98	20,75	21,45	22,19	23	23,87	-	2
3121620	1,5	0,75	20	1,2	6	1,45	60	28,6	4,63	20,75	21,45	22,19	23	23,87	24,81	2
3111622	1,5	0,75	22	1,2	4	1,45	55	26,9	2,75	22,82	23,59	24,41	25,3	26,26	-	2
3111630	1,5	0,75	30	1,2	4	1,45	65	34,9	2,1	31,09	32,14	33,28	34,5	-	-	2
3111640	1,6	0,8	4	1,3	4	1,55	45	8,7	8,7	4,18	4,33	4,46	4,59	4,74	4,91	2
3111680	1,6	0,8	8	1,3	4	1,55	45	12,7	5,8	8,34	8,61	8,89	9,19	9,52	9,88	2
3111712	1,6	0,8	12	1,3	4	1,55	45	16,7	4,34	12,48	12,89	13,32	13,79	14,3	14,85	2
3111716	1,6	0,8	16	1,3	4	1,55	50	20,7	3,47	16,61	17,16	17,76	18,39	19,08	19,82	2
3111720	1,6	0,8	20	1,3	4	1,55	55	24,7	2,89	20,75	21,44	22,19	22,99	23,86	-	2
3111880	1,8	0,9	8	1,4	4	1,75	45	12,6	5,38	8,48	8,88	9,23	9,56	9,9	10,27	2
3111912	1,8	0,9	12	1,4	4	1,75	45	16,6	4,02	12,69	13,22	13,68	14,16	14,68	15,24	2
3111916	1,8	0,9	16	1,4	4	1,75	50	20,6	3,2	16,88	17,51	18,11	18,76	19,46	20,21	2
3111920	1,8	0,9	20	1,4	4	1,75	55	24,6	2,66	21,05	21,79	22,55	23,36	24,24	-	2
3112030	2	1	3	1,6	4	1,95	45	7,3	9,1	3,16	3,31	3,47	3,64	3,8	3,96	2
3112040	2	1	4	1,6	4	1,95	45	8,3	7,87	4,23	4,44	4,66	4,86	5,06	5,26	2
3122040	2	1	4	1,6	6	1,95	50	12	10,32	4,23	4,44	4,66	4,86	5,06	5,26	2
3112060	2	1	6	1,6	4	1,95	45	10,3	6,19	6,36	6,67	6,96	7,23	7,49	7,76	2
3122060	2	1	6	1,6	6	1,95	50	14	8,77	6,36	6,67	6,96	7,23	7,49	7,76	2
3112080	2	1	8	1,6	4	1,95	45	12,3	5,1	8,48	8,87	9,22	9,55	9,88	10,24	2
3122080	2	1	8	1,6	6	1,95	50	16	7,61	8,48	8,87	9,22	9,55	9,88	10,24	2
3112100	2	1	10	1,6	4	1,95	45	14,3	4,33	10,59	11,05	11,45	11,85	12,27	12,73	2
3122100	2	1	10	1,6	6	1,95	50	18	6,73	10,59	11,05	11,45	11,85	12,27	12,73	2
3112112	2	1	12	1,6	4	1,95	45	16,3	3,77	12,69	13,21	13,67	14,15	14,66	15,22	2
3122112	2	1	12	1,6	6	1,95	50	20	6,03	12,69	13,21	13,67	14,15	14,66	15,22	2
3112114	2	1	14	1,6	4	1,95	50	18,3	3,33	14,78	15,36	15,89	16,45	17,05	17,7	2
3112116	2	1	16	1,6	4	1,95	50	20,3	2,98	16,88	17,51	18,1	18,75	19,44	-	2
3122116	2	1	16	1,6	6	1,95	60	24	4,98	16,88	17,51	18,1	18,75	19,44	20,19	2
3112118	2	1	18	1,6	4	1,95	55	22,3	2,7	18,96	19,65	20,32	21,04	21,83	-	2
3112120	2	1	20	1,6	4	1,95	55	24,3	2,47	21,05	21,78	22,54	23,34	-	-	2
3122120	2	1	20	1,6	6	1,95	65	28	4,25	21,05	21,78	22,54	23,34	24,22	25,16	2
3112122	2	1	22	1,6	4	1,95	60	26,3	2,27	23,13	23,92	24,75	25,64	-	-	2
3112125	2	1	25	1,6	4	1,95	65	29,3	2,03	26,24	27,13	28,08	29,09	-	-	2
3122125	2	1	25	1,6	6	1,95	70	33	3,58	26,24	27,13	28,08	29,09	30,19	31,38	2
3112130	2	1	30	1,6	4	1,95	70	34,3	1,73	31,42	32,48	33,62	-	-	-	2
3122130	2	1	30	1,6	6	1,95	75	38	3,1	31,42	32,48	33,62	34,84	36,16	37,59	2
3112135	2	1	35	1,6	4	1,95	75	39,3	1,5	36,59	37,83	39,16	-	-	-	2
3122135	2	1	35	1,6	6	1,95	80	43	2,73	36,59	37,83	39,16	40,59	42,14	-	2
3112140	2	1	40	1,6	4	1,95	80	44,3	1,33	41,76	43,18	-	-	-	-	2
3112560	2,5	1,25	6	2	4	2,35	45	9,1	5,46	6,26	6,51	6,75	6,99	7,21	7,46	2
3112600	2,5	1,25	10	2	4	2,35	50	13,1	3,63	10,46	10,85	11,21	11,59	11,99	12,43	2
3112615	2,5	1,25	15	2	4	2,35	55	18,1	2,55	15,67	16,21	16,75	17,34	17,96	-	2
3112620	2,5	1,25	20	2	4	2,35	60	23,1	1,97	20,87	21,56	22,3	-	-	-	2
3112625	2,5	1,25	25	2	4	2,35	65	28,1	1,6	26,04	26,91	27,84	-	-	-	2
3112630	2,5	1,25	30	2	4	2,35	70	33,1	1,35	31,21	32,26	-	-	-	-	2

WXL-LN-EBD

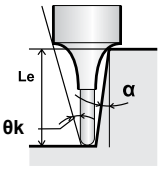
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 284 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

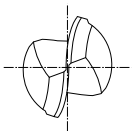
CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | C.1075

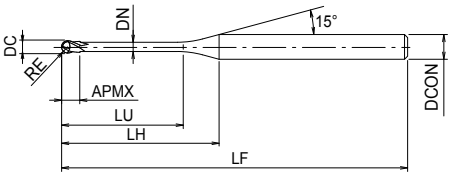
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
3112635	2,5	1,25	35	2	4	2,35	70	38,1	1,17	36,38	37,61	-	-	-	-	2
3113060	3	1,5	6	2,4	4	2,85	45	8,2	4,29	6,25	6,49	6,72	6,95	7,17	7,4	2
3123059	3	1,5	6	2,4	3	2,85	45	-	-	-	-	-	-	-	-	2
3123060	3	1,5	6	2,4	6	2,85	50	11,9	8,17	6,25	6,49	6,72	6,95	7,17	7,4	2
3123080	3	1,5	8	2,4	6	2,85	50	13,9	6,88	8,35	8,67	8,97	9,25	9,55	9,88	2
3123100	3	1,5	10	2,4	6	2,85	50	15,9	5,94	10,44	10,83	11,19	11,55	11,94	12,37	2
3123112	3	1,5	12	2,4	6	2,85	55	17,9	5,22	12,53	12,98	13,4	13,85	14,33	14,86	2
3123114	3	1,5	14	2,4	6	2,85	55	19,9	4,66	14,62	15,13	15,62	16,15	16,72	17,34	2
3123115	3	1,5	15	2,4	6	2,85	55	20,9	4,42	15,66	16,2	16,73	17,3	17,92	18,59	2
3123116	3	1,5	16	2,4	6	2,85	55	21,9	4,21	16,7	17,26	17,84	18,45	19,11	19,83	2
3123120	3	1,5	20	2,4	6	2,85	60	25,9	3,52	20,86	21,54	22,27	23,05	23,89	24,8	2
3123125	3	1,5	25	2,4	6	2,85	65	30,9	2,92	26,04	26,89	27,81	28,8	29,86	-	2
3123130	3	1,5	30	2,4	6	2,85	70	35,9	2,5	31,2	32,24	33,35	34,55	-	-	2
3123135	3	1,5	35	2,4	6	2,85	80	40,9	2,18	36,37	37,59	38,89	40,3	-	-	2
3123140	3	1,5	40	2,4	6	2,85	85	45,9	1,94	41,54	42,94	44,43	-	-	-	2
3123600	3,5	1,75	10	2,8	6	3,35	60	15	5,4	10,43	10,81	11,16	11,51	11,9	12,31	2
3123615	3,5	1,75	15	2,8	6	3,35	60	20	3,93	15,65	16,18	16,7	17,26	17,87	18,53	2
3123620	3,5	1,75	20	2,8	6	3,35	65	25	3,08	20,85	21,53	22,24	23,01	23,84	24,74	2
3123625	3,5	1,75	25	2,8	6	3,35	65	30	2,54	26,03	26,87	27,78	28,76	29,82	-	2
3123630	3,5	1,75	30	2,8	6	3,35	70	35	2,16	31,2	32,22	33,32	34,51	-	-	2
3123635	3,5	1,75	35	2,8	6	3,35	80	40	1,88	36,36	37,57	38,87	-	-	-	2
3123640	3,5	1,75	40	2,8	6	3,35	90	45	1,66	41,53	42,92	44,41	-	-	-	2
3123645	3,5	1,75	45	2,8	6	3,35	90	50	1,49	46,7	48,27	-	-	-	-	2
3114080	4	2	8	3,2	4	3,85	55	-	-	-	-	-	-	-	-	2
3124080	4	2	8	3,2	6	3,85	60	12,1	5,67	8,33	8,63	8,91	9,18	9,46	9,77	2
3124100	4	2	10	3,2	6	3,85	60	14,1	4,74	10,42	10,79	11,13	11,48	11,85	12,25	2
3124112	4	2	12	3,2	6	3,85	60	16,1	4,07	12,51	12,95	13,35	13,78	14,24	14,74	2
3124114	4	2	14	3,2	6	3,85	60	18,1	3,57	14,6	15,09	15,57	16,08	16,63	17,22	2
3124115	4	2	15	3,2	6	3,85	60	19,1	3,36	15,64	16,16	16,67	17,23	17,82	18,47	2
3124116	4	2	16	3,2	6	3,85	60	20,1	3,18	16,68	17,23	17,78	18,38	19,02	19,71	2
3124120	4	2	20	3,2	6	3,85	65	24,1	2,6	20,84	21,51	22,22	22,98	23,8	-	2
3124125	4	2	25	3,2	6	3,85	70	29,1	2,12	26,02	26,86	27,76	28,72	-	-	2
3124130	4	2	30	3,2	6	3,85	80	34,1	1,79	31,19	32,21	33,3	-	-	-	2
3124135	4	2	35	3,2	6	3,85	80	39,1	1,55	36,36	37,55	38,84	-	-	-	2
3124140	4	2	40	3,2	6	3,85	90	44,1	1,36	41,52	42,9	-	-	-	-	2
3124145	4	2	45	3,2	6	3,85	90	49,1	1,22	46,69	48,25	-	-	-	-	2
3124150	4	2	50	3,2	6	3,85	100	54,1	1,1	51,86	53,6	-	-	-	-	2
3125100	5	2,5	10	5	6	4,85	65	12,2	2,96	10,4	10,75	11,08	11,4	11,75	-	2
3125115	5	2,5	15	5	6	4,85	70	17,2	1,96	15,62	16,13	16,62	-	-	-	2
3125120	5	2,5	20	5	6	4,85	70	22,2	1,46	20,82	21,47	-	-	-	-	2
3125125	5	2,5	25	5	6	4,85	70	27,2	1,16	26	26,82	-	-	-	-	2
3125130	5	2,5	30	5	6	4,85	80	32,2	0,97	31,17	-	-	-	-	-	2
3125135	5	2,5	35	5	6	4,85	80	37,2	0,83	36,34	-	-	-	-	-	2
3125140	5	2,5	40	5	6	4,85	90	42,2	0,72	41,51	-	-	-	-	-	2
3125145	5	2,5	45	5	6	4,85	100	47,2	0,64	46,68	-	-	-	-	-	2
3125150	5	2,5	50	5	6	4,85	100	52,2	0,58	51,84	-	-	-	-	-	2

WXL-LN-EBD

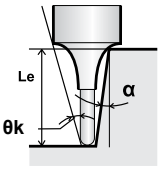
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC i stali nierdzewnej
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 284 rozmiary



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

C.1075

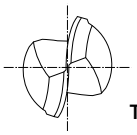
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
3126100	6	3	10	6	6	5,85	60	2
3126120	6	3	20	6	6	5,85	70	2
3126125	6	3	25	6	6	5,85	70	2
3126130	6	3	30	6	6	5,85	80	2
3126135	6	3	35	6	6	5,85	80	2
3126140	6	3	40	6	6	5,85	90	2
3126145	6	3	45	6	6	5,85	100	2
3126150	6	3	50	6	6	5,85	120	2

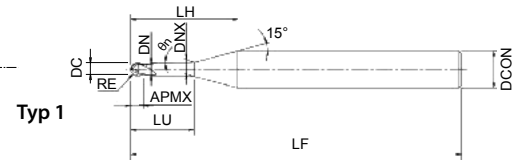
WXL-PC-EBD

Frezowanie | Węglik

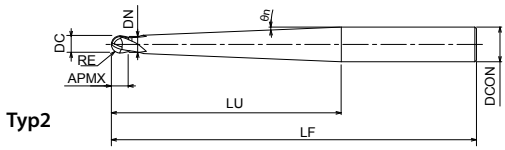
INDEX



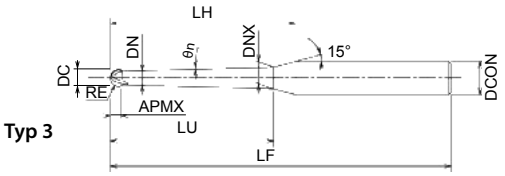




Typ 1



Typ2



Typ 3

- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka
- 152 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

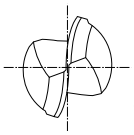
C.1080

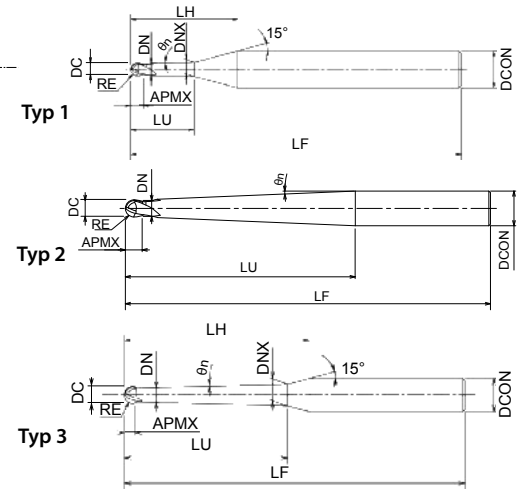
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3170051	0,4	0,2	0,5	2	0,3	4	0,38	0,41	45	9	2	1
3170052	0,4	0,2	0,5	3	0,3	4	0,38	0,43	45	9,9	2	1
3170053	0,4	0,2	0,5	4	0,3	4	0,38	0,44	45	10,9	2	1
3170061	0,4	0,2	1	4	0,3	4	0,38	0,5	45	10,8	2	1
3170054	0,4	0,2	0,5	5	0,3	4	0,38	0,46	45	11,9	2	1
3170062	0,4	0,2	1	5	0,3	4	0,38	0,53	45	11,7	2	1
3170055	0,4	0,2	0,5	6	0,3	4	0,38	0,47	45	12,8	2	1
3170063	0,4	0,2	1	6	0,3	4	0,38	0,57	45	12,7	2	1
3170091	0,6	0,3	0,5	2	0,5	4	0,58	0,61	45	9	2	1
3170092	0,6	0,3	0,5	4	0,5	4	0,58	0,64	45	10,9	2	1
3170101	0,6	0,3	1	4	0,5	4	0,58	0,69	45	10,8	2	1
3170093	0,6	0,3	0,5	6	0,5	4	0,58	0,67	45	12,8	2	1
3170102	0,6	0,3	1	6	0,5	4	0,58	0,76	45	12,6	2	1
3170094	0,6	0,3	0,5	8	0,5	4	0,58	0,7	45	14,8	2	1
3170103	0,6	0,3	1	8	0,5	4	0,58	0,83	45	14,5	2	1
3170095	0,6	0,3	0,5	10	0,5	4	0,58	0,74	45	16,7	2	1
3170104	0,6	0,3	1	10	0,5	4	0,58	0,9	45	16,4	2	1
3170096	0,6	0,3	0,5	12	0,5	4	0,58	0,77	45	18,7	2	1
3170105	0,6	0,3	1	12	0,5	4	0,58	0,97	45	18,2	2	1
3170097	0,6	0,3	0,5	16	0,5	4	0,58	0,84	50	22,5	2	1
3170106	0,6	0,3	1	16	0,5	4	0,58	1,11	50	22	2	1
3170111	0,8	0,4	0,5	4	0,6	4	0,78	0,84	45	10,5	2	1
3170112	0,8	0,4	0,5	6	0,6	4	0,78	0,87	45	12,5	2	1
3170113	0,8	0,4	0,5	8	0,6	4	0,78	0,9	45	14,4	2	1
3170121	0,8	0,4	1	8	0,6	4	0,78	1,02	45	14,1	2	1
3170114	0,8	0,4	0,5	12	0,6	4	0,78	0,97	45	18,3	2	1
3170122	0,8	0,4	1	12	0,6	4	0,78	1,16	45	17,9	2	1
3170123	0,8	0,4	1	16	0,6	4	0,78	1,3	50	21,6	2	1
3170131	1	0,5	0,5	6	0,63	4	0,95	1,03	45	12,2	2	3
3170132	1	0,5	0,5	8	0,63	4	0,95	1,07	45	14,1	2	3
3170151	1	0,5	1,5	8	0,63	4	0,95	1,31	45	13,5	2	3
3170133	1	0,5	0,5	10	0,63	4	0,95	1,1	45	16	2	3
3170141	1	0,5	1	10	0,63	4	0,95	1,26	45	15,7	2	3
3170152	1	0,5	1,5	10	0,63	4	0,95	1,41	45	15,4	2	3
3170134	1	0,5	0,5	12	0,63	4	0,95	1,14	45	18	2	3
3170153	1	0,5	1,5	12	0,63	4	0,95	1,52	45	17,2	2	3
3170135	1	0,5	0,5	16	0,63	4	0,95	1,21	50	21,8	2	3
3170154	1	0,5	1,5	16	0,63	4	0,95	1,73	50	20,8	2	3
3170136	1	0,5	0,5	18	0,63	4	0,95	1,24	55	23,8	2	3
3170137	1	0,5	0,5	20	0,63	4	0,95	1,28	55	25,7	2	3
3170155	1	0,5	1,5	20	0,63	4	0,95	1,94	55	24,4	2	3
3170138	1	0,5	0,5	25	0,63	4	0,95	1,37	60	30,5	2	3
3170156	1	0,5	1,5	25	0,63	4	0,95	2,2	60	28,9	2	3
3170139	1	0,5	0,5	30	0,63	4	0,95	1,45	65	35,4	2	3
3170157	1	0,5	1,5	30	0,63	4	0,95	2,46	65	33,4	2	3
3170140	1	0,5	0,5	35	0,63	4	0,95	1,54	70	40,2	2	3

WXL-PC-EBD

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka
- 152 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

C.1080

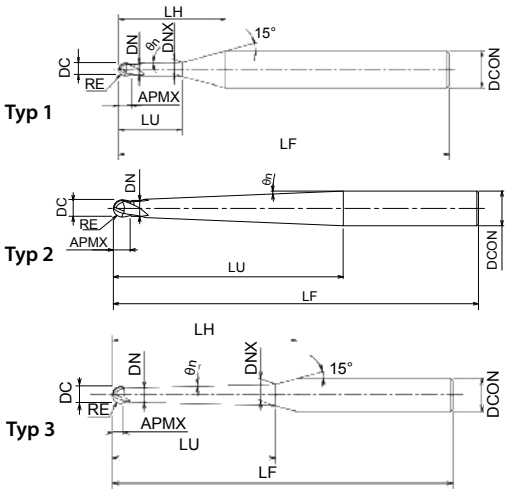
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3170142	1	0,5	1	16	0,63	4	0,95	1,47	50	21,3	2	3
3170143	1	0,5	1	20	0,63	4	0,95	1,61	55	25	2	3
3170144	1	0,5	1	25	0,63	4	0,95	1,78	60	29,7	2	3
3170145	1	0,5	1	30	0,63	4	0,95	1,96	65	34,4	2	3
3170146	1	0,5	1	35	0,63	4	0,95	2,13	70	39,1	2	3
3170158	1	0,5	1,5	35	0,63	4	0,95	2,72	70	37,9	2	3
3170147	1	0,5	1	40	0,63	4	0,95	2,31	80	43,7	2	3
3170161	1	0,5	2	45	0,63	4	0,95	-	80	-	2	2
3170148	1	0,5	1	50	0,63	4	0,95	2,66	90	53,1	2	3
3170149	1	0,5	1	60	0,63	4	0,95	3	100	62,4	2	3
3170150	1	0,5	1	70	0,63	4	0,95	3,35	110	71,8	2	3
3170211	1,5	0,75	0,5	8	0,95	4	1,42	1,53	45	13,2	2	3
3170212	1,5	0,75	0,5	10	0,95	4	1,42	1,57	45	15,2	2	3
3170221	1,5	0,75	1	10	0,95	4	1,42	1,71	45	14,8	2	3
3170230	1,5	0,75	1,5	10	0,95	4	1,42	1,87	45	14,5	2	3
3170213	1,5	0,75	0,5	12	0,95	4	1,42	1,6	45	17,1	2	3
3170222	1,5	0,75	1	12	0,95	4	1,42	1,79	45	16,7	2	3
3170231	1,5	0,75	1,5	12	0,95	4	1,42	1,97	45	16,3	2	3
3170214	1,5	0,75	0,5	16	0,95	4	1,42	1,67	55	21	2	3
3170223	1,5	0,75	1	16	0,95	4	1,42	1,93	55	20,4	2	3
3170232	1,5	0,75	1,5	16	0,95	4	1,42	2,18	55	19,9	2	3
3170215	1,5	0,75	0,5	20	0,95	4	1,42	1,74	55	24,8	2	3
3170224	1,5	0,75	1	20	0,95	4	1,42	2,07	55	24,2	2	3
3170233	1,5	0,75	1,5	20	0,95	4	1,42	2,39	55	23,5	2	3
3170216	1,5	0,75	0,5	25	0,95	4	1,42	1,83	60	29,7	2	3
3170225	1,5	0,75	1	25	0,95	4	1,42	2,24	60	28,9	2	3
3170234	1,5	0,75	1,5	25	0,95	4	1,42	2,65	60	28	2	3
3170217	1,5	0,75	0,5	30	0,95	4	1,42	1,92	65	34,5	2	3
3170226	1,5	0,75	1	30	0,95	4	1,42	2,41	65	33,5	2	3
3170235	1,5	0,75	1,5	30	0,95	4	1,42	2,91	65	32,6	2	3
3170218	1,5	0,75	0,5	35	0,95	4	1,42	2	70	39,4	2	3
3170227	1,5	0,75	1	35	0,95	4	1,42	2,59	70	38,2	2	3
3170236	1,5	0,75	1,5	35	0,95	4	1,42	3,17	70	37,1	2	3
3170241	1,5	0,75	2	38,6	0,95	4	1,42	-	70	-	2	2
3170271	2	1	0,5	8	1,26	4	1,93	2,04	45	12,3	2	3
3170272	2	1	0,5	10	1,26	4	1,93	2,07	45	14,2	2	3
3170273	2	1	0,5	12	1,26	4	1,93	2,11	45	16,2	2	3
3170274	2	1	0,5	16	1,26	4	1,93	2,18	50	20	2	3
3170281	2	1	1	16	1,26	4	1,93	2,43	50	19,5	2	3
3170291	2	1	1,5	16	1,26	4	1,93	2,67	50	19	2	3
3170275	2	1	0,5	20	1,26	4	1,93	2,25	55	23,9	2	3
3170282	2	1	1	20	1,26	4	1,93	2,57	55	23,3	2	3
3170276	2	1	0,5	25	1,26	4	1,93	2,33	65	28,7	2	3
3170277	2	1	0,5	30	1,26	4	1,93	2,42	70	33,6	2	3
3170278	2	1	0,5	35	1,26	4	1,93	2,51	75	38,4	2	3
3170279	2	1	0,5	40	1,26	4	1,93	2,6	80	43,2	2	3

WXL-PC-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX





- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka
- 152 rozmiary

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXL | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

C.1080

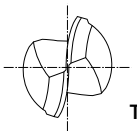
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3170292	2	1	1,5	20	1,26	4	1,93	2,88	55	22,6	2	3
3170283	2	1	1	25	1,26	4	1,93	2,74	65	27,9	2	3
3170293	2	1	1,5	25	1,26	4	1,93	3,15	65	27,1	2	3
3170284	2	1	1	30	1,26	4	1,93	2,91	70	32,6	2	3
3170294	2	1	1,5	30	1,26	4	1,93	3,41	70	31,6	2	3
3170301	2	1	2	31,5	1,26	4	1,93	-	70	-	2	2
3170285	2	1	1	35	1,26	4	1,93	3,09	75	37,3	2	3
3170295	2	1	1,5	35	1,26	4	1,93	3,67	75	36,1	2	3
3170286	2	1	1	40	1,26	4	1,93	3,26	80	41,9	2	3
3170296	2	1	1,5	41,4	1,26	4	1,93	-	80	-	2	2
3170287	2	1	1	50	1,26	6	1,93	3,61	90	55	2	3
3170288	2	1	1	60	1,26	6	1,93	3,96	100	64,4	2	3
3170289	2	1	1	70	1,26	6	1,93	4,31	110	73,7	2	3
3170321	3	1,5	0,5	8	2,4	6	2,95	3,05	50	14,1	2	1
3170322	3	1,5	0,5	10	2,4	6	2,95	3,08	50	16,1	2	1
3170323	3	1,5	0,5	12	2,4	6	2,95	3,12	55	18	2	1
3170324	3	1,5	0,5	16	2,4	6	2,95	3,18	55	21,9	2	1
3170325	3	1,5	0,5	20	2,4	6	2,95	3,25	60	25,8	2	1
3170331	3	1,5	1	20	2,4	6	2,95	3,55	60	25,1	2	1
3170341	3	1,5	1,5	20	2,4	6	2,95	3,85	60	24,5	2	1
3170326	3	1,5	0,5	25	2,4	6	2,95	3,34	65	30,6	2	1
3170332	3	1,5	1	25	2,4	6	2,95	3,73	65	29,8	2	1
3170342	3	1,5	1,5	25	2,4	6	2,95	4,11	65	29	2	1
3170327	3	1,5	0,5	30	2,4	6	2,95	3,42	70	35,4	2	1
3170333	3	1,5	1	30	2,4	6	2,95	3,9	70	34,5	2	1
3170343	3	1,5	1,5	30	2,4	6	2,95	4,37	70	33,6	2	1
3170328	3	1,5	0,5	35	2,4	6	2,95	3,51	80	40,3	2	1
3170334	3	1,5	1	35	2,4	6	2,95	4,07	80	39,2	2	1
3170344	3	1,5	1,5	35	2,4	6	2,95	4,64	80	38,1	2	1
3170329	3	1,5	0,5	40	2,4	6	2,95	3,6	85	45,1	2	1
3170335	3	1,5	1	40	2,4	6	2,95	4,25	85	43,8	2	1
3170345	3	1,5	1,5	40	2,4	6	2,95	4,9	85	42,6	2	1
3170351	3	1,5	2	47,5	2,4	6	2,95	-	100	-	2	2
3170330	3	1,5	0,5	50	2,4	6	2,95	3,77	90	54,8	2	1
3170336	3	1,5	1	50	2,4	6	2,95	4,6	90	53,2	2	1
3170346	3	1,5	1,5	50	2,4	6	2,95	5,42	90	51,6	2	1
3170337	3	1,5	1	60	2,4	6	2,95	4,95	100	62,5	2	1
3170347	3	1,5	1,5	62,5	2,4	6	2,95	-	100	-	2	2
3170338	3	1,5	1	70	2,4	6	2,95	5,3	110	71,9	2	1
3170371	4	2	1	20	3,2	6	3,93	4,5	65	23,4	2	1
3170372	4	2	1	30	3,2	6	3,93	4,85	80	32,7	2	1
3170391	4	2	2	34	3,2	6	3,93	-	80	-	2	2
3170373	4	2	1	40	3,2	6	3,93	5,2	90	42,1	2	1
3170381	4	2	1,5	44,2	3,2	6	3,93	-	80	-	2	2
3170374	4	2	1	50	3,2	8	3,93	5,55	100	55,1	2	1
3170375	4	2	1	60	3,2	8	3,93	5,9	110	64,5	2	1

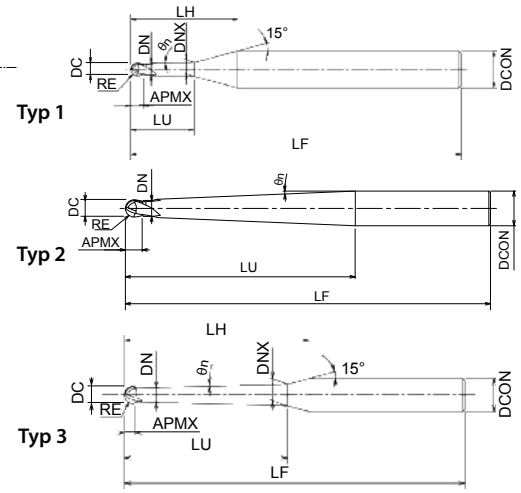
WXL-PC-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Do stali hartowanej do 52 HRC
- 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka
- 152 rozmiary





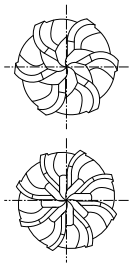


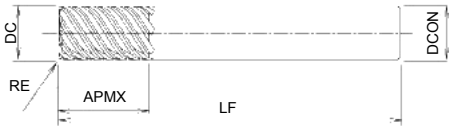
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	LH	ZEFP	Typ
3170431	6	3	1	30	6	8	5,95	6,77	100	32,9	2	1
3170451	6	3	2	36	6	8	5,95	-	100	-	2	2
3170432	6	3	1	40	6	8	5,95	7,12	100	42,2	2	1
3170441	6	3	1,5	49	6	8	5,95	-	100	-	2	2
3170433	6	3	1	50	6	8	5,95	7,47	100	51,6	2	1
3170434	6	3	1	60	6	10	5,95	7,82	110	64,6	2	1
3170435	6	3	1	70	6	10	5,95	8,17	120	74	2	1
3170436	6	3	1	80	6	12	5,95	8,52	130	87,1	2	1
3170574	8	4	3	35,5	8	10	7,95	-	100	-	2	2
3170576	8	4	1,5	54,5	8	10	7,95	-	120	-	2	2
3170585	10	5	3	39,5	10	12	9,95	-	110	-	2	2
3170587	10	5	1,5	58,5	10	12	9,95	-	130	-	2	2
3170598	12	6	3	60	12	16	11,9	15,6	140	60,7	2	1
3170599	12	6	1,5	80	12	16	11,9	14,8	160	82,2	2	1

AM-CRE

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do produkcji przyrostowej
- Wieloostrzowy, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | S Ti | S Ni | H ~65 HRC

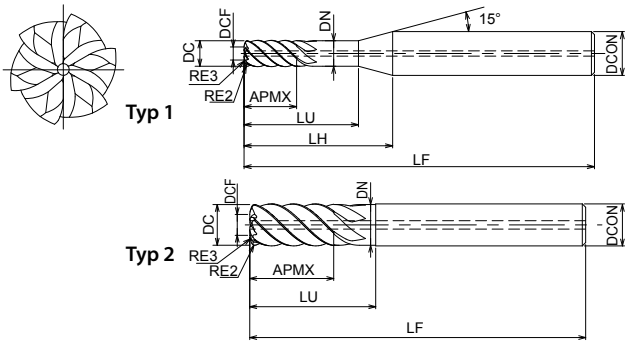
CARBIDE | DUROREY | 60° | R ± 0.03 | ±0.01 | SHRINK FIT | C.1085

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
3183010	6	1	9	6	60	6
3183015	6	1,5	9	6	60	6
3183018	8	1	12	8	70	6
3183020	8	2	12	8	70	6
3183110	10	1	15	10	80	6
3183120	10	2	15	10	80	6
3183210	12	1	18	12	90	8
3183220	12	2	18	12	90	8
3183226	16	1	24	16	105	8
3183230	16	3	24	16	105	8
3183310	20	1	30	20	110	8
3183330	20	3	30	20	110	8

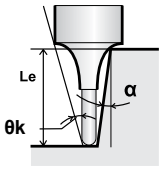
AM-HFC

Frezowanie | Węglik





- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Frezowania z dużymi posuwami materiałów po obróbce addatywnej
- 6 ostrzy
- Chłodzenie wewnętrzne



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | S Ti | S Ni | H ~70 HRC

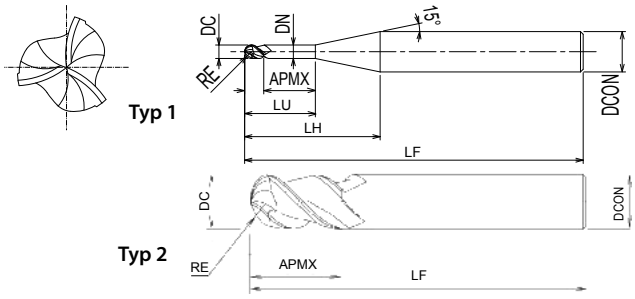
CARBIDE | DUROREY | 45° | R ± 0.03 | SHRINK FIT | C.1086

EDP	DC	RE	RE2	RE3	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ	DCF
3188204	4	0,5	0,4	2,5	12	8	6	3,8	50	15,9	3,73	12,53	12,98	13,43	13,91	15	6	1	2
3188205	5	0,6	0,5	3	15	10	6	4,8	60	17	1,76	15,64	16,18	16,74	-	-	6	1	2,5
3188206	6	0,8	0,6	3,5	18	12	6	5,8	60	-	-	-	-	-	-	-	6	2	3
3188208	8	1	0,8	5	24	16	8	7,7	70	-	-	-	-	-	-	-	6	2	4
3188210	10	1,2	1	6	30	20	10	9,7	80	-	-	-	-	-	-	-	6	2	5
3188212	12	1,5	1,2	7	36	24	12	11,7	90	-	-	-	-	-	-	-	6	2	6

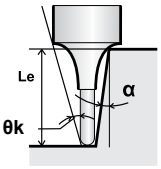
AM-EBT

Frezowanie | Węglik





- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Do produkcji przyrostowej
- 3 ostrza, kulowy



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | S Ti | S Ni | H ~65 HRC

CARBIDE | DUROREY | 30° | R ± 0.01 | SHRINK FIT

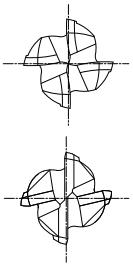
C.1087

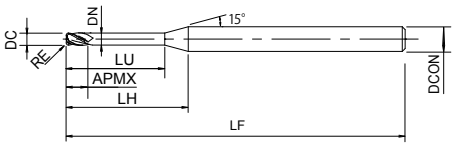
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3187240	2	1	4	2	6	1,95	60	11,9	10,64	4,19	4,3	4,42	4,85	4,55	3	1
3187280	2	1	8	2	6	1,95	60	15,9	7,79	8,33	8,58	8,86	9,82	9,15	3	1
3187360	3	1,5	6	3	6	2,85	60	11,8	8,15	6,44	6,61	6,79	7,45	7	3	1
3187392	3	1,5	12	3	6	2,85	60	17,8	5,22	12,64	13,03	13,44	14,91	13,89	3	1
3187408	4	2	8	4	6	3,85	60	12	5,65	8,49	8,71	8,96	9,81	9,22	3	1
3187416	4	2	16	4	6	3,85	60	20	3,17	16,76	17,27	17,82	19,76	18,42	3	1
3187510	5	2,5	10	5	6	4,85	60	12,1	2,95	10,54	10,82	11,12	-	11,45	3	1
3187520	5	2,5	20	5	6	4,85	60	22,1	1,46	20,87	21,52	-	-	-	3	1
3188060	6	3	-	9	6	-	60	-	-	-	-	-	-	-	3	-
3188080	8	4	-	12	8	-	70	-	-	-	-	-	-	-	3	-
3188100	10	5	-	15	10	-	80	-	-	-	-	-	-	-	3	-
3188120	12	6	-	18	12	-	90	-	-	-	-	-	-	-	3	-
3188160	16	8	-	24	16	-	105	-	-	-	-	-	-	-	3	-
3188200	20	10	-	30	20	-	110	-	-	-	-	-	-	-	3	-

PHX-LN-CRE

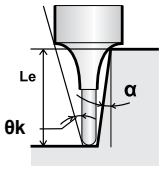
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WXS
- Dla stali do 60 HRC
- 4 ostrza, długa szyjka, promień naroża



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXS | SHRINK FIT | 30°

C.1088

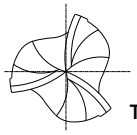
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	ZEFP
3190800	0,8	0,1	2	0,32	4	0,72	50	8,1	11,48	2,06	2,13	4
3190801	0,8	0,1	4	0,32	4	0,72	50	10,1	9,2	4,13	4,27	4
3190802	0,8	0,1	6	0,32	4	0,72	50	12,1	7,67	6,2	6,41	4
3190803	0,8	0,1	8	0,32	4	0,72	50	14,1	6,58	8,27	8,55	4
3191006	1	0,1	4	0,4	4	0,93	50	9,7	8,97	4,13	4,27	4
3191007	1	0,1	6	0,4	4	0,93	50	11,7	7,43	6,2	6,41	4
3191008	1	0,1	8	0,4	4	0,93	50	13,7	6,34	8,27	8,55	4
3191009	1	0,1	10	0,4	4	0,93	50	15,7	5,53	10,33	10,69	4
3191010	1	0,1	12	0,4	4	0,93	50	17,7	4,9	12,4	12,83	4
3191011	1	0,2	4	0,4	4	0,93	50	9,7	9,05	4,13	4,26	4
3191012	1	0,2	6	0,4	4	0,93	50	11,7	7,49	6,2	6,4	4
3191013	1	0,2	8	0,4	4	0,93	50	13,7	6,38	8,26	8,54	4
3191014	1	0,2	10	0,4	4	0,93	50	15,7	5,56	10,33	10,68	4
3191015	1	0,2	12	0,4	4	0,93	50	17,7	4,93	12,4	12,82	4
3191018	1	0,3	4	0,4	4	0,93	50	9,7	9,14	4,12	4,26	4
3191019	1	0,3	6	0,4	4	0,93	50	11,7	7,55	6,19	6,4	4
3191501	1,5	0,1	4	0,6	4	1,41	50	8,8	8,3	4,13	4,27	4
3191503	1,5	0,1	8	0,6	4	1,41	50	12,8	5,68	8,27	8,55	4
3191505	1,5	0,1	12	0,6	4	1,41	50	16,8	4,31	12,4	12,83	4
3191506	1,5	0,2	4	0,6	4	1,41	50	8,8	8,39	4,13	4,26	4
3191507	1,5	0,2	6	0,6	4	1,41	50	10,8	6,8	6,2	6,4	4
3191508	1,5	0,2	8	0,6	4	1,41	50	12,8	5,72	8,26	8,54	4
3192001	2	0,1	8	0,8	4	1,89	50	12,1	4,91	8,27	8,55	4
3192002	2	0,1	10	0,8	4	1,89	50	14,1	4,19	10,33	10,69	4
3192003	2	0,1	12	0,8	4	1,89	50	16,1	3,66	12,4	12,83	4
3192004	2	0,1	16	0,8	4	1,89	50	20,1	2,92	16,54	17,11	4
3192013	2	0,3	8	0,8	4	1,89	50	12,1	4,99	8,26	8,54	4
3192015	2	0,3	12	0,8	4	1,89	50	16,1	3,71	12,39	12,82	4
3192019	2	0,5	6	0,8	4	1,89	50	10,1	6,16	6,19	6,38	4
3192020	2	0,5	8	0,8	4	1,89	50	12,1	5,08	8,25	8,52	4
3192021	2	0,5	10	0,8	4	1,89	50	14,1	4,32	10,32	10,66	4
3192022	2	0,5	12	0,8	4	1,89	50	16,1	3,75	12,39	12,8	4
3193008	3	0,3	12	1,2	4	2,85	50	14,2	2,11	12,39	12,82	4

PHX-LN-DBT

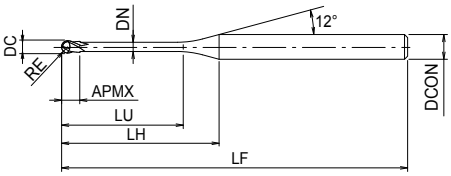
Frezowanie | Węglik

INDEX

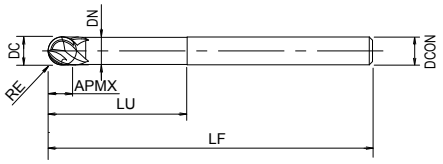




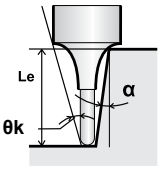
Typ 1



Typ 2



- Frez z węglika z powłoką WXS
- Dla stali do 60 HRC
- 3 ostrza, długa szyjka, ołówkowa



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WXS | 45° | SHRINK FIT | R ± 0.007

C.1089

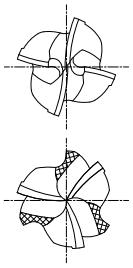
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	ZEFP	Typ
3194901	0,6	0,3	1	0,45	4	0,55	50	9,1	11,02	1,03	1,06	3	1
3194902	0,6	0,3	2	0,45	4	0,55	50	10,1	9,92	2,07	2,15	3	1
3194903	0,6	0,3	3	0,45	4	0,55	50	11,1	9,01	3,12	3,24	3	1
3194904	0,6	0,3	4	0,45	4	0,55	50	12,1	8,25	4,16	4,33	3	1
3194906	0,6	0,3	6	0,45	4	0,55	50	14,1	7,07	6,24	6,51	3	1
3195004	1	0,5	4	0,75	4	0,95	50	11,2	8,06	4,15	4,31	3	1
3195006	1	0,5	6	0,75	4	0,95	50	13,2	6,8	6,24	6,49	3	1
3195008	1	0,5	8	0,75	4	0,95	50	15,2	5,87	8,32	8,67	3	1
3195010	1	0,5	10	0,75	4	0,95	50	17,2	5,17	10,41	10,85	3	1
3195012	1	0,5	12	0,75	4	0,95	50	19,2	4,62	12,49	13,03	3	1
3195014	1	0,5	14	0,75	4	0,95	50	21,2	4,17	14,58	15,21	3	1
3195016	1	0,5	16	0,75	4	0,95	50	23,2	3,8	16,66	17,39	3	1
3195106	1,5	0,75	6	1,13	4	1,45	50	12	6,38	6,22	6,47	3	1
3195108	1,5	0,75	8	1,13	4	1,45	50	14	5,42	8,31	8,65	3	1
3195110	1,5	0,75	10	1,13	4	1,45	50	16	4,71	10,4	10,83	3	1
3195112	1,5	0,75	12	1,13	4	1,45	50	18	4,17	12,48	13,01	3	1
3195116	1,5	0,75	16	1,13	4	1,45	50	22	3,38	16,65	17,36	3	1
3195206	2	1	6	1,5	4	1,95	50	11	5,85	6,21	6,45	3	1
3195208	2	1	8	1,5	4	1,95	50	13	4,87	8,3	8,63	3	1
3195210	2	1	10	1,5	4	1,95	50	15	4,16	10,39	10,81	3	1
3195212	2	1	12	1,5	4	1,95	50	17	3,64	12,47	12,98	3	1
3195214	2	1	14	1,5	4	1,95	50	19	3,23	14,56	15,16	3	1
3195216	2	1	16	1,5	4	1,95	50	21	2,9	16,64	17,34	3	1
3195218	2	1	18	1,5	4	1,95	60	23	2,64	18,73	19,52	3	1
3195220	2	1	20	1,5	4	1,95	60	25	2,41	20,81	21,7	3	1
3195222	2	1	22	1,5	4	1,95	60	27	2,23	22,9	23,88	3	1
3195312	3	1,5	12	2,25	4	2,85	60	14,5	2,22	12,45	12,94	3	1
3195316	3	1,5	16	2,25	4	2,85	60	18,5	1,7	16,62	17,3	3	1
3195320	3	1,5	20	2,25	4	2,85	60	22,5	1,37	20,79	21,66	3	1
3195325	3	1,5	25	2,25	4	2,85	60	27,5	1,11	26,01	27,1	3	1
3195416	4	2	16	3	4	3,85	60	-	-	-	-	3	2
3195420	4	2	20	3	4	3,85	60	-	-	-	-	3	2
3195425	4	2	25	3	4	3,85	60	-	-	-	-	3	2
3195520	6	3	20	4,5	6	5,85	70	-	-	-	-	3	2
3195530	6	3	30	4,5	6	5,85	70	-	-	-	-	3	2

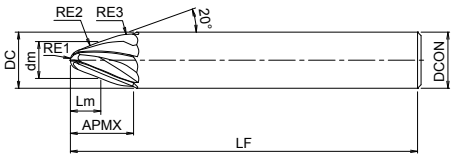
VU-TBR

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Wysokowydajna obróbka wykończeniowa
- 4-6 ostrzy, Typ monolityczny baryłkowy - stożkowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC | H ~70 HRC

CARBIDE | WXL | 15° | ± 10 µm | SHANK h5 | SHRINK FIT

C.1090

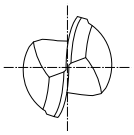
EDP	DC	RE	RE2	RE3	APMX	DCON	LF	ZEFP	Lm	dm
8549544	6	0,5	150	5	8,2	6	50	4	3,43	3,27
8549545	8	1	150	5	9,9	8	60	4	4,48	4,78
8549546	10	1,5	300	5	11,7	10	70	4	5,52	6,2
8549547	12	2	300	5	13,5	12	80	6	6,57	7,7
8549548	16	2,5	500	5	18	16	100	6	8,99	10,18
8549549	16	3	500	5	17,1	16	100	6	8,67	10,62

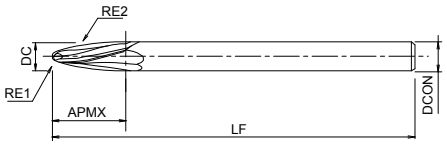
VU-EGG

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WXL
- Wysokowydajna obróbka wykończeniowa
- 2 ostrza, owalny kształt





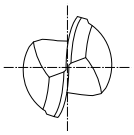


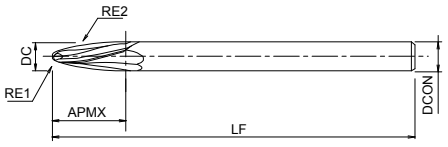
EDP	DC	RE	RE2	APMX	DCON	LF	ZEFP
W1901274	8	1,5	50	16,876	8	100	2

VU-EGG-H

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką DUROREY
- Wysokowydajna obróbka wykończeniowa
- 2 ostrza, owalny kształt

P ~45 HRC | P ~55 HRC | K ~350 HB | S | H 30-45 HRC | H 45-55 HRC | H 55-65 HRC

CARBIDE | DUROREY | 15° | ± 10 µm | SHRINK FIT

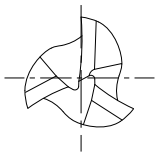
C.1092

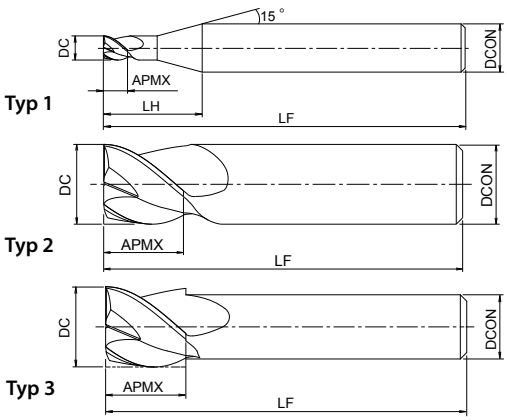
EDP	DC	RE	RE2	APMX	DCON	LF	ZEFP
W1901273	8	1,5	50	16,876	8	100	2

AE-VTSS NOWE

Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Antywibracyjny frez z węglika spiekanego kompatybilny z tokarkami z głowicą narzedziową przesuwną
- Szeroka różnorodność zastosowań i materiałów obrabianych
- 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy

P ~40 HRC | P ~45 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H

A | CARBIDE | DUARISE | 40°~43 | 0~-0.02 | SHRINK FIT

C.1094

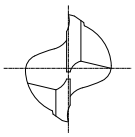
EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ZEFP	Typ
8557251	3	4,5	6	45	12,2	3	1
8557252	4	6	6	45	11,9	3	1
8557253	5	6	6	45	11,7	3	1
8557254	6	6	6	45	-	3	2
8557255	8	8	8	45	-	3	2
8557256	10	10	10	45	-	3	2
8557257	12	12	10	50	-	3	3

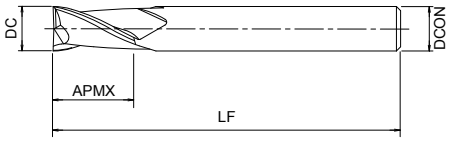
WX-G-EDSS DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WX
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, wyjątkowo krótka część robocza

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | WX | 35° | SHRINK FIT | 0~-0.02 | C.1095

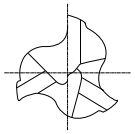
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3019010	1	1,5	4	40	2
3019012	1,2	1,8	4	40	2
3019015	1,5	2,3	4	40	2
3019018	1,8	2,7	4	40	2
3019020	2	3	4	40	2
3019025	2,5	3,7	4	40	2
3019028	2,8	4,2	4	40	2
3019030	3	4,5	6	50	2
3019035	3,5	5,3	6	50	2
3019040	4	6	6	50	2
3019045	4,5	6,8	6	50	2
3019050	5	7,5	6	50	2
3019055	5,5	8,3	6	50	2
3019060	6	9	6	50	2
3019070	7	11	8	60	2
3019080	8	12	8	60	2
3019090	9	14	10	70	2
3019100	10	15	10	70	2
3019120	12	18	12	75	2

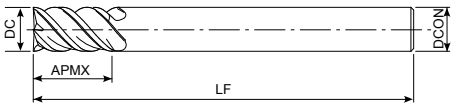
WX-G-ETSS

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WX
- Do ogólnego zastosowania
- 3 ostrza, wyjątkowo krótka część robocza







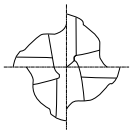
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
48120030	3	4,5	6	50	3
48120040	4	6	6	50	3
48120050	5	7,5	6	50	3
48120060	6	9	6	50	3
48120080	8	12	8	60	3
48120100	10	15	10	70	3
48120120	12	18	12	75	3
48120160	16	24	16	100	3

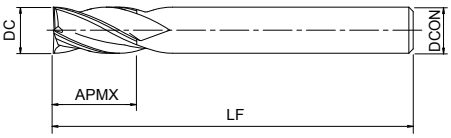


WX-G-EMSS DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WX
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, wyjątkowo krótka część robocza

P ◉ ~45 HRC | P ○ ~55 HRC | M ○ ~35 HRC | K ◉ ~350 HB | N ○ | S ○ | H ○ ~60 HRC

CARBIDE | WX | 35° | SHRINK FIT | 0~-0.02 | C.1096

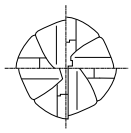
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
3019330	3	4,5	6	50	4
3019340	4	6	6	50	4
3019350	5	7,5	6	50	4
3019360	6	9	6	50	4
3019380	8	12	8	60	4
3019400	10	15	10	70	4
3019420	12	18	12	75	4

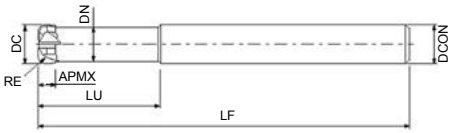
WX-HS-CRE

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką WX
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, krótsza długość całkowita, duży promień naroża







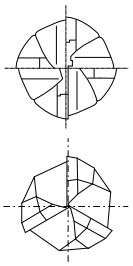
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
3019867	6	1,5	24	2,5	6	5,4	50	4
3019889	8	2	32	3,5	8	7,2	60	4
3019909	10	2	40	4	10	9	70	4
3019933	12	3	48	5	12	11	80	4

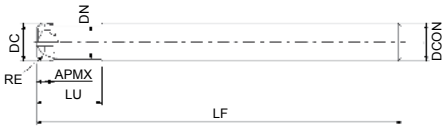


WX-CRE DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką WX
- Do ogólnego zastosowania
- Wieloostrzowy z dużym promieniem





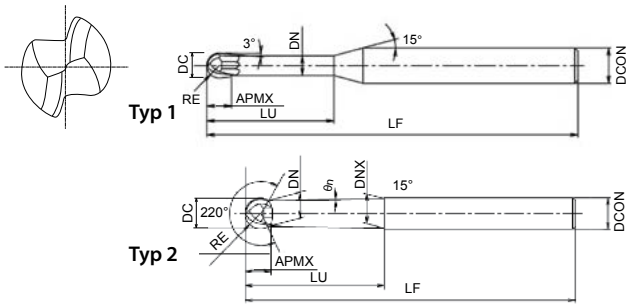


EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8549421	2	0,5	5	0,8	6	1,8	60	3
8549433	3	0,75	7,5	1,2	6	2,7	60	4
8549445	4	1	10	1,6	6	3,6	70	4
8549457	5	1,2	12,5	2	6	4,5	80	4
8549467	6	1,5	12	2,5	6	5,4	90	4
8549477	7	1,5	-	3	6	-	90	4
8549489	8	2	16	3,5	8	7,2	100	4
8549499	9	2	-	4	8	-	100	4
8549509	10	2	20	4	10	9	100	4
8549519	11	2	-	4,5	10	-	100	4
8549533	12	3	24	5	12	11	110	4
8549543	13	3	-	5,5	12	-	110	4

FXS-EQD

Frezowanie | Węglik





- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, 220 stopni kulowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC

CARBIDE | FX | SHRINK FIT | 220°

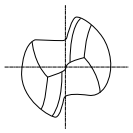
C.1099

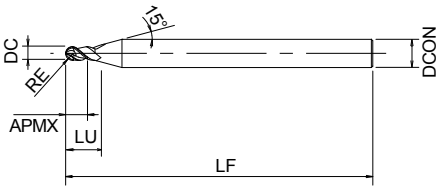
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	DN	DNX	LF	ZEFP	Typ
8544005	1	0,5	-	5	0,7	6	0,85	-	60	2	1
8544010	2	1	-	10	1,5	6	1,7	-	60	2	1
8544015	3	1,5	-	15	2,3	6	2,7	-	70	2	1
8544020	4	2	-	20	3	6	3,7	-	70	2	1
8544030	6	3	1,5	30	4	6	4,6	5,9	90	2	2
8544040	8	4	1,5	40	5,4	8	6,2	7,9	100	2	2
8544050	10	5	1,5	50	6,7	10	7,7	9,9	110	2	2

CBN-SXB

Frezowanie | Węglik







- Frez z ostrzami z azotku boru
- Do twardych materiałów do 68 HRC
- 2 ostrza, kulowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

CBN | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

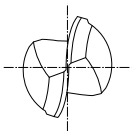
C.1099

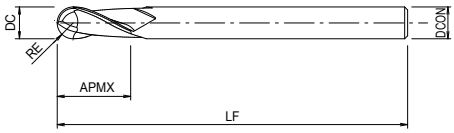
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
8525210	1	0,5	2,5	0,6	6	50	2
8525220	2	1	5	1,2	6	50	2
8525230	3	1,5	6	1,8	6	50	2

DG-EBD

Frezowanie | Węglik







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania grafitu
- 2 ostrza, kulowy

GRAPHITE

CARBIDE | DG | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.01

C.1100

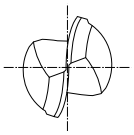
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8553541	4	2	8	4	80	2
8553561	6	3	12	6	80	2
8553581	8	4	16	8	100	2
8553601	10	5	20	10	100	2
8553621	12	6	36	12	130	2

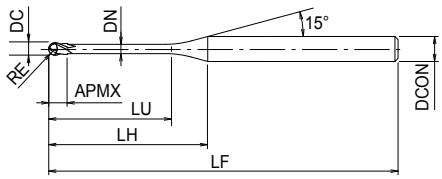
DG-LN-EBD

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania grafitu
- 2 ostrza, kulowy, długa szyjka dla głębokiego wysięgu

GRAPHITE

CARBIDE | DG | 30° | SHRINK FIT | ± 0.01 0,5≤R | ± 0.008 0,5>R

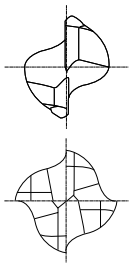
C.1101

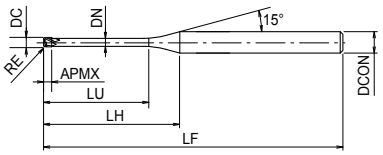
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP
8553701	0,4	0,2	4	0,6	4	0,36	50	11,17	2
8553702	0,4	0,2	8	0,6	4	0,36	50	15,17	2
8553711	0,6	0,3	6	0,9	4	0,56	50	12,8	2
8553712	0,6	0,3	10	0,9	4	0,56	50	16,8	2
48104001	0,8	0,4	15	1,2	4	0,76	60	21,4	2
8553721	1	0,5	4	1,5	4	0,96	50	10,05	2
8553722	1	0,5	6	1,5	4	0,96	50	12,05	2
8553723	1	0,5	10	1,5	4	0,96	50	16,05	2
8553724	1	0,5	16	1,5	4	0,96	60	22,05	2
8553725	1	0,5	20	1,5	4	0,96	60	26,05	2
8553726	1	0,5	30	1,5	4	0,96	80	36,05	2
8553731	1,5	0,75	6	2,3	4	1,44	50	11,07	2
8553732	1,5	0,75	10	2,3	4	1,44	50	15,07	2
8553733	1,5	0,75	16	2,3	4	1,44	60	21,07	2
8553742	2	1	10	3	4	1,9	50	14,35	2
8553743	2	1	16	3	4	1,9	60	20,35	2
8553744	2	1	20	3	4	1,9	60	24,35	2
8553745	2	1	30	3	4	1,9	80	34,35	2
8553761	3	1,5	20	4,5	4	2,9	60	22,48	2
8553762	3	1,5	40	4,5	4	2,9	80	42,48	2
8553781	4	2	20	6	4	3,9	60	-	2

DG-CPR

Frezowanie | Węglik







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania grafitu
- Wieloostrzowy, długa szyjka do głębokich aplikacji, promień naroża

GRAPHITE

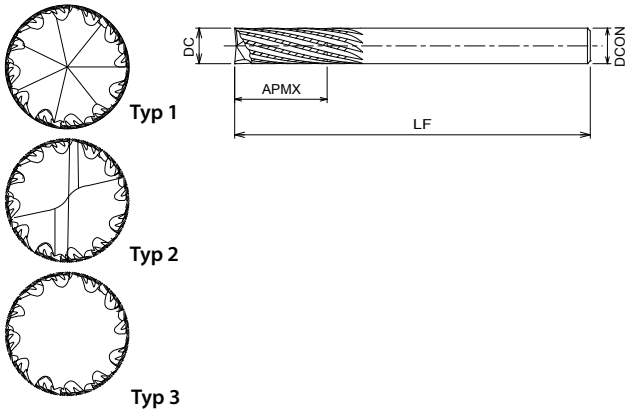
CARBIDE | DG | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.01 | D<1 0~-0.02 | D≥1 0~-0.027 | C.1102

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP
8554511	0,5	0,1	4	0,9	4	0,44	50	10,98	2
8554512	0,5	0,1	6	0,9	4	0,44	50	12,98	2
48103001	1	0,1	10	1,5	4	0,96	50	16,05	2
8554542	2	0,2	10	3	4	1,87	60	14,35	2
8554544	2	0,2	20	3	4	1,87	70	24,35	2
48103002	4	0,3	40	6	6	3,9	100	-	4
48103004	4	0,5	25	6	6	3,9	70	-	4
48103003	4	0,5	40	6	6	3,9	100	-	4
48103005	4	1	40	6	6	3,9	100	-	4
48103006	6	0,3	30	6	6	5,7	100	-	4
8554621	6	0,5	30	6	6	5,7	100	-	4
8554622	6	1	30	6	6	5,67	100	-	4
48103007	8	0,3	100	8	8	7,6	150	-	4
8554661	8	0,5	32	8	8	7,57	100	-	4
48103008	8	0,5	100	8	8	7,6	150	-	4
48103009	8	1	100	8	8	7,6	150	-	4
8554701	10	0,5	40	10	10	9,47	125	-	4
8554702	10	1	40	10	10	9,47	125	-	4
8554722	12	1	48	12	12	11,37	150	-	4

DIA-BNC

Frezowanie | Węglik





- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania CFRP
- Wieloostrzowy, mały łamacz wióra
- Dostępne również ze spiralą LH

CFRP

CARBIDE DIA SHRINK FIT

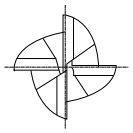
C.1103

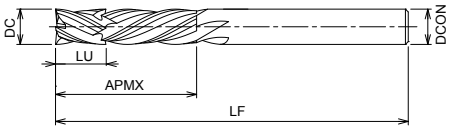
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP	Typ	Specification
48108001	6	18	6	68	8	1	Boczne
48108002	8	24	8	74	10	1	Boczne
48108003	10	30	10	80	12	1	Boczne
48108004	12	36	12	86	14	1	Boczne
48108011	6	18	6	68	8	2	Boczne i Plunging
48108012	8	24	8	74	10	2	Boczne i Plunging
48108013	10	30	10	80	12	2	Boczne i Plunging
48108014	12	36	12	86	14	2	Boczne i Plunging
8809012	6	18	6	88	10	3	Lewa spirala
8809013	8	24	8	94	14	3	Lewa spirala

DIA-HBC

Frezowanie | Węglik







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania CFRP
- 4 lewostronne / prawostronne ostrza do hamowania rozwarstwiania się materiału

CFRP

CARBIDE DIA SHRINK FIT

C.1103

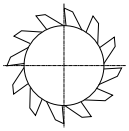
EDP	DC	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
48109001	6	15	7,5	6	65	4
48109002	8	20	10	8	70	4
48109003	10	25	12,5	10	75	4
48109004	12	30	15	12	100	4

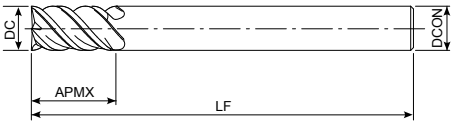
DIA-MFC

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania CFRP
- Wieloostrzowy, dla wyjątkowego wykończenia powierzchni

CFRP

CARBIDE DIA SHRINK FIT

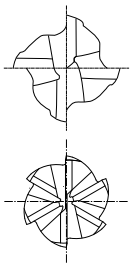
C.1103

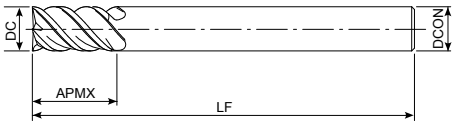
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8809171	6	18	6	80	8
8809173	8	24	8	90	10
8809175	10	30	10	100	12

DIA-REC

Frezowanie | Węglik







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania CFRP
- Wieloostrzowy, zgrubna i półwykańczająca obróbka

CFRP

CARBIDE DIA SHRINK FIT

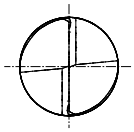
C.1103

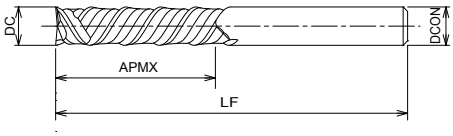
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8809161	6	18	6	68	4
8809163	8	24	8	74	6
8809165	10	30	10	80	6

HBC60

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Dla materiałów kompozytowych o strukturze plastra miodu
- 2 lewostronne / prawostronne ostrza

HONEYCOMB

CARBIDE

60°

C.1103

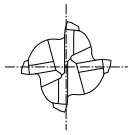
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8809181	6	18	6	68	2
8809183	8	24	8	74	2
8809185	10	30	10	80	2
8809187	12	36	12	86	2

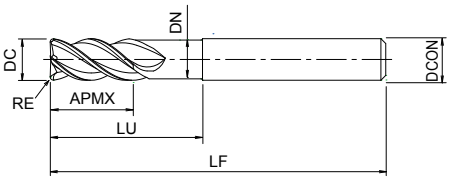
UVX-TI-4FL

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką TiAIN
- Do stopów tytanu
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża

M ○ ~35 HRC

S ◉

CARBIDE | FX | 40,5°~43,5 | 0~+0.05

C.1104

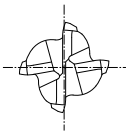
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8555120	12	-	36	24	12	11,5	90	4
8555121	12	1	36	24	12	11,5	90	4
8555122	12	1,5	36	24	12	11,5	90	4
8555123	12	2	36	24	12	11,5	90	4
8555124	12	2,5	36	24	12	11,5	90	4
8555125	12	3	36	24	12	11,5	90	4
8555126	12	4	36	24	12	11,5	90	4
8555160	16	-	48	32	16	15,5	100	4
8555161	16	1	48	32	16	15,5	100	4
8555162	16	1,5	48	32	16	15,5	100	4
8555163	16	2	48	32	16	15,5	100	4
8555164	16	2,5	48	32	16	15,5	100	4
8555165	16	3	48	32	16	15,5	100	4
8555166	16	4	48	32	16	15,5	100	4
8555200	20	-	60	40	20	19,5	120	4
8555201	20	1	60	40	20	19,5	120	4
8555202	20	1,5	60	40	20	19,5	120	4
8555203	20	2	60	40	20	19,5	120	4
8555204	20	2,5	60	40	20	19,5	120	4
8555205	20	3	60	40	20	19,5	120	4
8555206	20	4	60	40	20	19,5	120	4
8555207	20	5	60	40	20	19,5	120	4
8555250	25	-	75	50	25	24,5	140	4
8555251	25	1	75	50	25	24,5	140	4
8555252	25	1,5	75	50	25	24,5	140	4
8555253	25	2	75	50	25	24,5	140	4
8555254	25	2,5	75	50	25	24,5	140	4
8555255	25	3	75	50	25	24,5	140	4
8555256	25	4	75	50	25	24,5	140	4
8555257	25	5	75	50	25	24,5	140	4
8555258	25	6	75	50	25	24,5	140	4

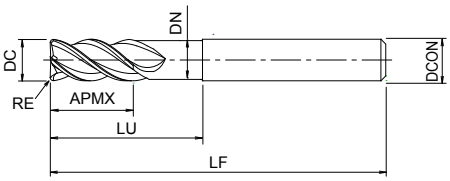
UVX-TI-4FL SAFE LOCK

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką TiAIN
- Do stopów tytanu
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Chwyt SafeLock

M ○ ~35 HRC

S ◉

CARBIDE | FX | 40,5°~43,5 | 0~+0.05

C.1104

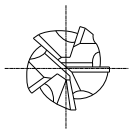
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8555660	12	1	36	24	12	11,5	90	4
8555661	12	3	36	24	12	11,5	90	4
8555662	16	1	48	32	16	15,5	100	4
8555663	16	3	48	32	16	15,5	100	4
8555664	20	1	60	40	20	19,5	120	4
8555665	20	3	60	40	20	19,5	120	4
8555666	20	5	60	40	20	19,5	120	4
8555667	25	1	75	50	25	24,5	140	4
8555668	25	3	75	50	25	24,5	140	4
8555669	25	5	75	50	25	24,5	140	4

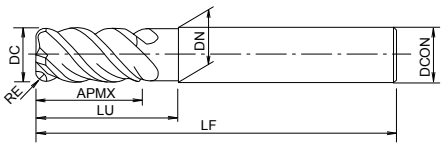
UVX-TI-5FL

Frezowanie | Węglik

INDEX

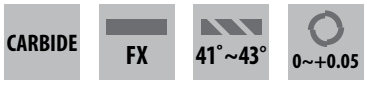






- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do stopów tytanu
- 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża





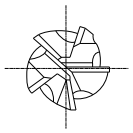
C.1104

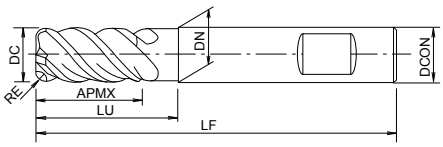
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8555320	12	-	36	24	12	11,5	90	5
8555321	12	1	36	24	12	11,5	90	5
8555322	12	1,5	36	24	12	11,5	90	5
8555323	12	2	36	24	12	11,5	90	5
8555324	12	2,5	36	24	12	11,5	90	5
8555325	12	3	36	24	12	11,5	90	5
8555326	12	4	36	24	12	11,5	90	5
8555360	16	-	48	32	16	15,5	100	5
8555361	16	1	48	32	16	15,5	100	5
8555362	16	1,5	48	32	16	15,5	100	5
8555363	16	2	48	32	16	15,5	100	5
8555364	16	2,5	48	32	16	15,5	100	5
8555365	16	3	48	32	16	15,5	100	5
8555366	16	4	48	32	16	15,5	100	5
8555400	20	-	60	40	20	19,5	120	5
8555401	20	1	60	40	20	19,5	120	5
8555402	20	1,5	60	40	20	19,5	120	5
8555403	20	2	60	40	20	19,5	120	5
8555404	20	2,5	60	40	20	19,5	120	5
8555405	20	3	60	40	20	19,5	120	5
8555406	20	4	60	40	20	19,5	120	5
8555407	20	5	60	40	20	19,5	120	5
8555450	25	-	75	50	25	24,5	140	5
8555451	25	1	75	50	25	24,5	140	5
8555452	25	1,5	75	50	25	24,5	140	5
8555453	25	2	75	50	25	24,5	140	5
8555454	25	2,5	75	50	25	24,5	140	5
8555455	25	3	75	50	25	24,5	140	5
8555456	25	4	75	50	25	24,5	140	5
8555457	25	5	75	50	25	24,5	140	5
8555458	25	6	75	50	25	24,5	140	5

UVX-TI-5FL Weldon

Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do stopów tytanu
- 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Do oprawki Weldon





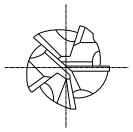


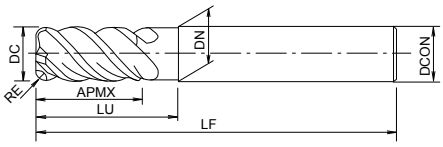
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
W1204247	12	-	36	24	12	11,5	90	5
W1204248	12	1	36	24	12	11,5	90	5
W1204249	12	2,5	36	24	12	11,5	90	5
W1304511	12	4	36	24	12	11,5	90	5
W1204250	16	-	48	32	16	15,5	100	5
W1304512	16	1	48	32	16	15,5	100	5
W1204251A	16	2,5	48	32	16	15,5	100	5
W1204252A	16	4	48	32	16	15,5	100	5
W1204253	20	-	52	40	20	19,5	105	5
W1304513	20	1	52	40	20	19,5	105	5
W1204254A	20	2,5	52	40	20	19,5	105	5
W1204255A	20	4	52	40	20	19,5	105	5
W1204256A	20	5	52	40	20	19,5	105	5
W1204257	20	6	52	40	20	19,5	105	5

UVX-TI-5FL SAFE LOCK

Frezowanie | Węglik

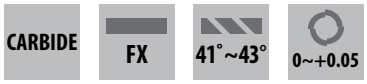






- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką TiAIN
- Do stopów tytanu
- 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Chwyt SafeLock







EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
48247120	12	-	36	24	12	11,5	90	5
8555670	12	1	36	24	12	11,5	90	5
48247123	12	1,5	36	24	12	11,5	90	5
48247124	12	2	36	24	12	11,5	90	5
48247125	12	2,5	36	24	12	11,5	90	5
8555671	12	3	36	24	12	11,5	90	5
48247127	12	4	36	24	12	11,5	90	5
48247160	16	-	48	32	16	15,5	100	5
8555672	16	1	48	32	16	15,5	100	5
48247163	16	1,5	48	32	16	15,5	100	5
48247164	16	2	48	32	16	15,5	100	5
48247165	16	2,5	48	32	16	15,5	100	5
8555673	16	3	48	32	16	15,5	100	5
48247167	16	4	48	32	16	15,5	100	5
48247200	20	-	60	40	20	19,5	120	5
8555674	20	1	60	40	20	19,5	120	5
48247203	20	1,5	60	40	20	19,5	120	5
48247204	20	2	60	40	20	19,5	120	5
48247205	20	2,5	60	40	20	19,5	120	5
8555675	20	3	60	40	20	19,5	120	5
48247207	20	4	60	40	20	19,5	120	5
8555676	20	5	60	40	20	19,5	120	5
48247250	25	-	75	50	25	24,5	140	5
8555677	25	1	75	50	25	24,5	140	5
48247253	25	1,5	75	50	25	24,5	140	5
48247254	25	2	75	50	25	24,5	140	5
48247255	25	2,5	75	50	25	24,5	140	5
8555678	25	3	75	50	25	24,5	140	5
48247257	25	4	75	50	25	24,5	140	5
8555679	25	5	75	50	25	24,5	140	5
48247259	25	6	75	50	25	24,5	140	5

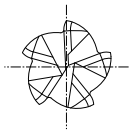


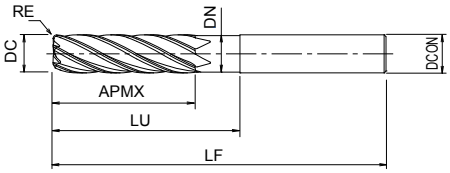
UVXL-TI-5FL

Frezowanie | Węglik

INDEX

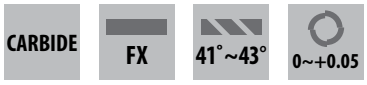






- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką TiAIN
- Do stopów tytanu
- 5 ostrzy długa część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża





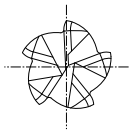


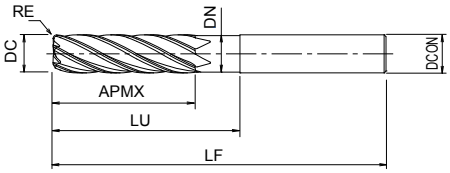
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8555520	12	-	60	48	12	11,5	110	5
8555521	12	1	60	48	12	11,5	110	5
8555522	12	1,5	60	48	12	11,5	110	5
8555523	12	2	60	48	12	11,5	110	5
8555524	12	2,5	60	48	12	11,5	110	5
8555525	12	3	60	48	12	11,5	110	5
8555526	12	4	60	48	12	11,5	110	5
8555560	16	-	80	64	16	15,5	130	5
8555561	16	1	80	64	16	15,5	130	5
8555562	16	1,5	80	64	16	15,5	130	5
8555563	16	2	80	64	16	15,5	130	5
8555564	16	2,5	80	64	16	15,5	130	5
8555565	16	3	80	64	16	15,5	130	5
8555566	16	4	80	64	16	15,5	130	5
8555600	20	-	100	80	20	19,5	160	5
8555601	20	1	100	80	20	19,5	160	5
8555602	20	1,5	100	80	20	19,5	160	5
8555603	20	2	100	80	20	19,5	160	5
8555604	20	2,5	100	80	20	19,5	160	5
8555605	20	3	100	80	20	19,5	160	5
8555606	20	4	100	80	20	19,5	160	5
8555607	20	5	100	80	20	19,5	160	5
8555650	25	-	125	100	25	24,5	190	5
8555651	25	1	125	100	25	24,5	190	5
8555652	25	1,5	125	100	25	24,5	190	5
8555653	25	2	125	100	25	24,5	190	5
8555654	25	2,5	125	100	25	24,5	190	5
8555655	25	3	125	100	25	24,5	190	5
8555656	25	4	125	100	25	24,5	190	5
8555657	25	5	125	100	25	24,5	190	5
8555658	25	6	125	100	25	24,5	190	5

UVXL-TI-5FL SAFE LOCK

Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do stopów tytanu
- 5 ostrzy długa część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Chwyt SafeLock















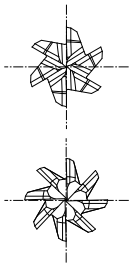
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
48248120	12	-	60	48	12	11,5	110	5
8555680	12	1	60	48	12	11,5	110	5
48248123	12	1,5	60	48	12	11,5	110	5
48248124	12	2	60	48	12	11,5	110	5
48248125	12	2,5	60	48	12	11,5	110	5
8555681	12	3	60	48	12	11,5	110	5
48248127	12	4	60	48	12	11,5	110	5
48248160	16	-	80	64	16	15,5	130	5
8555682	16	1	80	64	16	15,5	130	5
48248163	16	1,5	80	64	16	15,5	130	5
48248164	16	2	80	64	16	15,5	130	5
48248165	16	2,5	80	64	16	15,5	130	5
8555683	16	3	80	64	16	15,5	130	5
48248167	16	4	80	64	16	15,5	130	5
48248200	20	-	100	80	20	19,5	160	5
8555684	20	1	100	80	20	19,5	160	5
48248203	20	1,5	100	80	20	19,5	160	5
48248204	20	2	100	80	20	19,5	160	5
48248205	20	2,5	100	80	20	19,5	160	5
8555685	20	3	100	80	20	19,5	160	5
48248207	20	4	100	80	20	19,5	160	5
8555686	20	5	100	80	20	19,5	160	5
48248250	25	-	125	100	25	24,5	190	5
8555687	25	1	125	100	25	24,5	190	5
48248253	25	1,5	125	100	25	24,5	190	5
48248254	25	2	125	100	25	24,5	190	5
48248255	25	2,5	125	100	25	24,5	190	5
8555688	25	3	125	100	25	24,5	190	5
48248257	25	4	125	100	25	24,5	190	5
8555689	25	5	125	100	25	24,5	190	5
48248259	25	6	125	100	25	24,5	190	5

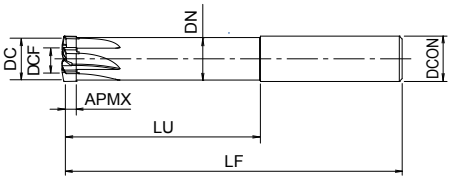


HFC-TI

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do frezowania stopu tytanowego o wysokiej prędkości posuwu
- Wieloostrzowy

S

CARBIDE

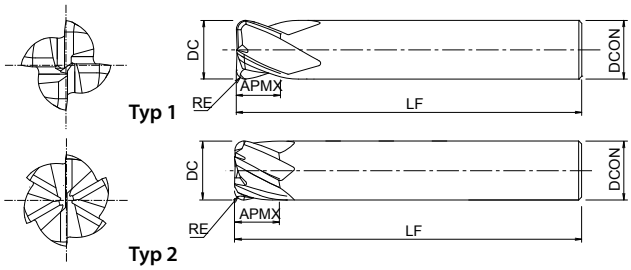
C.1105

EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	DCF
8555716	16	70	5	16	15	120	6	7,77
8555720	20	70	5	20	19	120	8	9,72
8555725	25	70	5	25	24	120	8	12,15

CM-RMS

Frezowanie | Ceramika





- Frez ceramiczny, optymalna geometria krawędzi skrawającej
- Optymalna geometria ostrza
- Ujemny kąt natarcia
- 4 lub 6 ostrzy w zależności od potrzeb danej aplikacji

S
Ni

CERAMIC | ±0.03 | 0~+0.05 | h6 | 30°

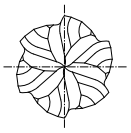
C.1105

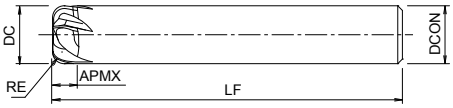
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP	Typ
8557100	6	0,75	4,5	6	60	4	1
8557200	6	0,75	4,5	6	60	6	2
8557110	8	1	6	8	60	4	1
8557210	8	1	6	8	60	6	2
8557120	10	1,25	7,5	10	65	4	1
8557220	10	1,25	7,5	10	65	6	2
8557130	12	1,5	9	12	70	4	1
8557230	12	1,5	9	12	70	6	2

CM-CRE

Frezowanie | Ceramika







- Frez ceramiczny, typ z promieniem naroża
- Odpowiedni do obróbki 3D
- Specyfikacja o dużej średnicy
- Możliwe ostrzenie, promień naroża

S
Ni

CERAMIC | ±0.03 | 0~+0.05 | h6

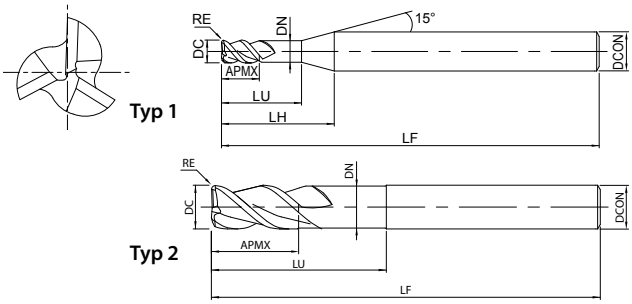
C.1105

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8557016	16	4	5	16	120	5
8557020	20	4	5	20	120	6
8557025	25	4	5	25	120	7

AE-TS-N NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do materiałów nieżelaznych
- 3 ostrza, krótka część robocza

N Al

N AC, ADC

CARBIDE | DLC | 0~-0.02 | 41° | SHRINK FIT

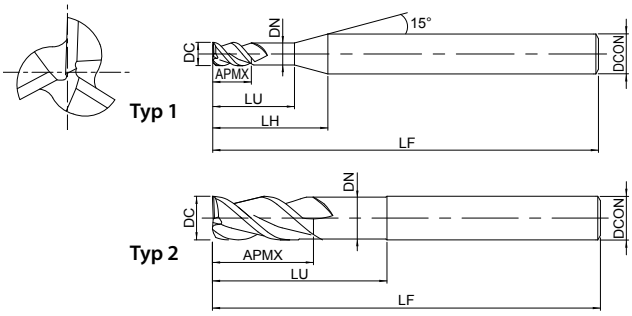
C.1106

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP	Typ
8557235 NEW	1	-	3	1,5	4	0,95	45	8,6	3	1
8557236 NEW	1,5	-	4,5	2,3	4	1,45	45	9,3	3	1
8557237 NEW	2	-	6	3	4	1,9	45	10,1	3	1
8557238 NEW	2,5	-	7,5	3,8	4	2,4	45	10,6	3	1
8557330	3	-	9	4,5	6	2,85	55	14,9	3	1
8557370	3	0,2	9	4,5	6	2,85	55	14,8	3	1
8557371	3	0,5	9	4,5	6	2,85	55	14,8	3	1
8557331	4	-	12	6	6	3,8	55	16	3	1
8557372	4	0,2	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557373	4	0,5	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557374	4	1	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557332	5	-	15	7,5	6	4,8	55	17,1	3	1
8557375	5	0,2	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557376	5	0,5	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557377	5	1	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557333	6	-	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557378	6	0,3	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557379	6	0,5	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557380	6	1	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557334	8	-	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557381	8	0,3	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557382	8	0,5	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557383	8	1	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557384	8	1,5	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557385	8	2	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557335	10	-	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557386	10	0,3	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557387	10	0,5	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557388	10	1	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557389	10	1,5	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557390	10	2	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557391	10	3	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557336	12	-	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557392	12	0,3	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557393	12	0,5	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557394	12	1	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557395	12	1,5	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557396	12	2	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557397	12	3	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557337	16	-	48	24	16	15,7	110	-	3	2
8557338	20	-	60	30	20	19,7	120	-	3	2
8557339	25	-	75	37,5	25	24,7	140	-	3	2

AE-TS-N SP NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do materiałów nieżelaznych
- 3 ostrza, krótka część robocza
- Ostra krawędź naroża do frezowania narożnika 90°

N AI

N AC, ADC

A | CARBIDE | DLC | 0~-0.02 | 41° | SHRINK FIT | SHARP

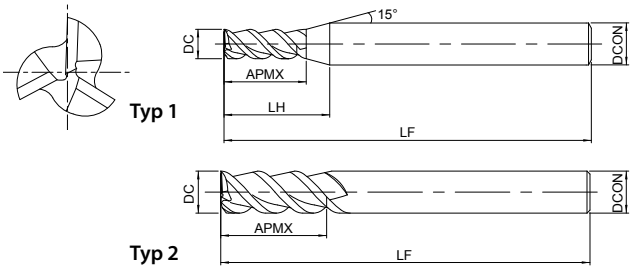
C.1107

EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP	Typ
8557239 NEW	1	3	1,5	4	0,95	45	8,6	3	1
8557240 NEW	1,5	4,5	2,3	4	1,45	45	9,3	3	1
8557241 NEW	2	6	3	4	1,9	45	10,1	3	1
8557242 NEW	2,5	7,5	3,8	4	2,4	45	10,6	3	1
8557430	3	9	4,5	6	2,85	55	14,8	3	1
8557431	4	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557432	5	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557433	6	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557434	8	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557435	10	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557436	12	36	18	12	11,7	80	-	3	2

AE-TL-N

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do materiałów nieżelaznych
- 3 ostrza, długa część robocza

N Al

N AC, ADC

CARBIDE | DLC | 0~-0.02 | 41° | SHRINK FIT

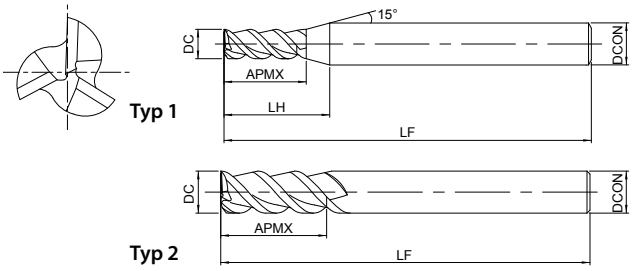
C.1108

EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ULDR	ZEFP	Typ
8557340	3	9	6	55	17	3	3	1
8557350	3	15	6	55	23	5	3	1
8557341	4	12	6	55	18,1	3	3	1
8557351	4	20	6	60	26,1	5	3	1
8557342	5	15	6	55	19,3	3	3	1
8557352	5	25	6	65	29,3	5	3	1
8557343	6	18	6	60	-	3	3	2
8557353	6	30	6	75	-	5	3	2
8557344	8	24	8	70	-	3	3	2
8557354	8	40	8	90	-	5	3	2
8557345	10	30	10	75	-	3	3	2
8557355	10	50	10	100	-	5	3	2
8557346	12	36	12	80	-	3	3	2
8557356	12	60	12	110	-	5	3	2
8557347	16	48	16	120	-	3	3	2
8557357	16	80	16	150	-	5	3	2
8557348	20	60	20	135	-	3	3	2
8557358	20	100	20	175	-	5	3	2
8557349	25	75	25	155	-	3	3	2
8557359	25	125	25	205	-	5	3	2

AE-TL-N SP

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do materiałów nieżelaznych
- 3 ostrza, długa część robocza
- Ostra krawędź naroża do frezowania narożnika 90°





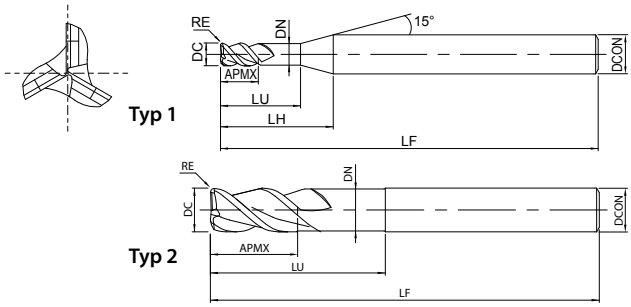
C.1109

EDP	DC	APMX	DCON	LF	LH	ULDR	ZEFP	Typ
8557440	3	9	6	55	16,6	3	3	1
8557450	3	15	6	55	22,6	5	3	1
8557441	4	12	6	55	17,7	3	3	1
8557451	4	20	6	60	25,7	5	3	1
8557442	5	15	6	55	18,9	3	3	1
8557452	5	25	6	65	28,9	5	3	1
8557443	6	18	6	60	-	3	3	2
8557453	6	30	6	75	-	5	3	2
8557444	8	24	8	70	-	3	3	2
8557454	8	40	8	90	-	5	3	2
8557445	10	30	10	75	-	3	3	2
8557455	10	50	10	100	-	5	3	2
8557446	12	36	12	80	-	3	3	2
8557456	12	60	12	110	-	5	3	2

AE-VTS-N NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC-IGUSS
- Do materiałów nieżelaznych
- 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy

N Al

N AC, ADC

A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~-0.02 | 40°~43 | SHRINK FIT

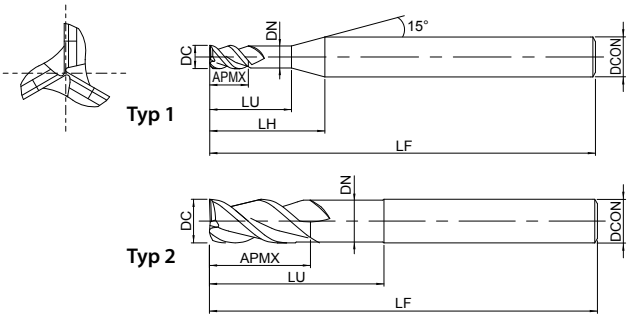
C.1110

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP	Typ
8557243 NEW	1	-	3	1,5	4	0,95	45	8,6	3	1
8557244 NEW	1,5	-	4,5	2,3	4	1,45	45	9,3	3	1
8557245 NEW	2	-	6	3	4	1,95	45	10,1	3	1
8557246 NEW	2,5	-	7,5	3,8	4	2,4	45	10,6	3	1
8557360	3	-	9	4,5	6	2,85	55	14,9	3	1
8557400	3	0,2	9	4,5	6	2,85	55	14,8	3	1
8557401	3	0,5	9	4,5	6	2,85	55	14,8	3	1
8557361	4	-	12	6	6	3,8	55	16	3	1
8557402	4	0,2	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557403	4	0,5	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557404	4	1	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557362	5	-	15	7,5	6	4,8	55	17,1	3	1
8557405	5	0,2	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557406	5	0,5	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557407	5	1	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557363	6	-	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557408	6	0,3	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557409	6	0,5	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557410	6	1	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557364	8	-	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557411	8	0,3	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557412	8	0,5	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557413	8	1	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557414	8	1,5	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557415	8	2	24	12	8	7,7	70	-	3	2
8557365	10	-	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557416	10	0,3	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557417	10	0,5	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557418	10	1	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557419	10	1,5	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557420	10	2	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557421	10	3	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557366	12	-	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557422	12	0,3	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557423	12	0,5	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557424	12	1	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557425	12	1,5	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557426	12	2	36	18	12	11,7	80	-	3	2
8557427	12	3	36	18	12	11,7	80	-	3	2

AE-VTS-N SP NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC-IGUSS
- Do materiałów nieżelaznych
- 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy
- Ostra krawędź naroża do frezowania narożnika 90°

N Al

N AC, ADC

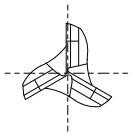
A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~-0.02 | 40°~43 | SHRINK FIT | SHARP | C.1111

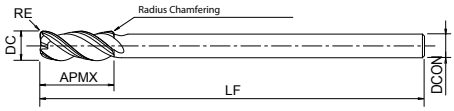
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP	Typ
8557247 NEW	1	3	1,5	4	0,95	45	8,6	3	1
8557248 NEW	1,5	4,5	2,3	4	1,45	45	9,3	3	1
8557249 NEW	2	6	3	4	1,95	45	10,1	3	1
8557250 NEW	2,5	7,5	3,8	4	2,4	45	10,6	3	1
8557460	3	9	4,5	6	2,85	55	14,8	3	1
8557461	4	12	6	6	3,8	55	15,9	3	1
8557462	5	15	7,5	6	4,8	55	16,8	3	1
8557463	6	18	9	6	5,8	60	-	3	2
8557464	8	24	12	8	77	70	-	3	2
8557465	10	30	15	10	9,7	75	-	3	2
8557466	12	36	18	12	11,7	80	-	3	2

AE-VTFE-N

Frezowanie | Węglik







- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC-IGUSS
- Do materiałów nieżelaznych
- 3 ostrza, zmienna spirala i nierównomierny rozstaw ostrzy
- Frezowanie ścian na długim wysięgu

N Al

N AC, ADC

A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~-0.02 | 40°~43 | SHRINK FIT

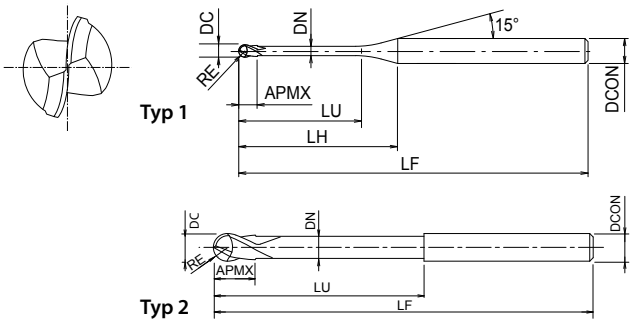
C.1112

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8550126	6	-	15	4	100	3
8550156	6	0,2	15	4	100	3
8550128	8	-	20	6	110	3
8550158	8	0,5	20	6	110	3
8550130	10	-	25	8	30	3
8550160	10	0,5	25	8	130	3
8550161	10	1	25	8	130	3
8550132	12	-	30	10	150	3
8550168	12	0,5	30	10	150	3
8550169	12	1	30	10	150	3
8550134	14	-	35	12	160	3
8550174	14	0,5	35	12	160	3
8550175	14	1	35	12	160	3
8550138	18	-	45	16	180	3
8550180	18	1	45	16	180	3
8550142	22	-	55	20	200	3
8550184	22	1	55	20	200	3

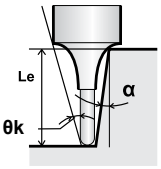
AE-LNBD-N

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do elektrod miedzianych
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 72 rozmiary



N Cu | N W-Cu | N AC, ADC

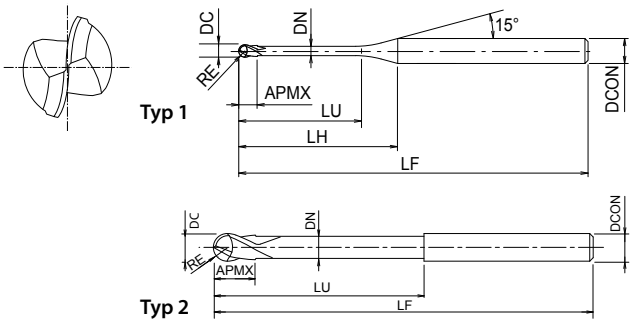
A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 30° | SHANK h4 | SHRINK FIT | R ± 0.002 RE ≤ 2 | R ± 0.003 0,2<RE≤1,5 | R ± 0.004 1,5<RE | C.1113

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056370	0,1	0,05	0,3	0,08	4	0,09	45	7,6	14,52	0,3	0,31	0,32	0,33	0,36	2	1
3056371	0,1	0,05	0,5	0,08	4	0,09	45	7,8	14,07	0,53	0,56	0,59	0,62	0,67	2	1
3056372	0,15	0,075	0,3	0,12	4	0,135	45	7,5	14,55	0,3	0,31	0,32	0,33	0,35	2	1
3056373	0,15	0,075	0,5	0,12	4	0,135	45	7,7	14,12	0,52	0,55	0,58	0,6	0,65	2	1
3056374	0,15	0,075	1	0,12	4	0,135	45	8,2	13,29	1,05	1,1	1,14	1,18	1,27	2	1
3056375	0,2	0,1	0,3	0,16	4	0,19	45	7,4	14,59	0,3	0,31	0,32	0,33	0,34	2	1
3056376	0,2	0,1	0,5	0,16	4	0,19	45	7,6	14,12	0,53	0,56	0,58	0,61	0,66	2	1
3056377	0,2	0,1	1	0,16	4	0,19	45	8,1	13,28	1,06	1,11	1,15	1,19	1,28	2	1
3056378	0,2	0,1	1,5	0,16	4	0,19	45	8,6	12,53	1,58	1,65	1,7	1,76	1,9	2	1
3056379	0,3	0,15	0,6	0,24	4	0,285	45	7,5	14,02	0,63	0,65	0,68	0,7	0,75	2	1
3056380	0,3	0,15	1	0,24	4	0,285	45	7,9	13,33	1,05	1,09	1,13	1,17	1,25	2	1
3056381	0,3	0,15	1,5	0,24	4	0,285	45	8,4	12,56	1,57	1,63	1,68	1,74	1,87	2	1
3056382	0,3	0,15	2	0,24	4	0,285	45	8,9	11,87	2,09	2,16	2,24	2,32	2,49	2	1
3056383	0,4	0,2	1	0,3	4	0,38	45	7,7	13,38	1,04	1,08	1,11	1,15	1,23	2	1
3056384	0,4	0,2	2	0,3	4	0,38	45	8,7	11,87	2,08	2,15	2,22	2,3	2,47	2	1
3056385	0,4	0,2	3	0,3	4	0,38	45	9,7	10,66	3,12	3,22	3,33	3,45	3,71	2	1
3056386	0,4	0,2	4	0,3	4	0,38	45	10,7	9,68	4,15	4,29	4,44	4,6	4,95	2	1
3056387	0,5	0,25	1	0,4	4	0,475	45	7,6	13,43	1,03	1,07	1,1	1,13	1,2	2	1
3056388	0,5	0,25	2	0,4	4	0,475	45	8,6	11,87	2,07	2,14	2,21	2,28	2,45	2	1
3056389	0,5	0,25	3	0,4	4	0,475	45	9,6	10,63	3,11	3,21	3,32	3,43	3,69	2	1
3056390	0,5	0,25	4	0,4	4	0,475	45	10,6	9,63	4,14	4,28	4,42	4,58	4,93	2	1
3056391	0,5	0,25	5	0,4	4	0,475	45	11,6	8,79	5,18	5,35	5,53	5,73	6,18	2	1
3056392	0,6	0,3	1	0,5	4	0,55	45	7,3	13,5	1,02	1,05	1,07	1,1	1,17	2	1
3056393	0,6	0,3	2	0,5	4	0,55	45	8,3	11,89	2,06	2,12	2,18	2,25	2,41	2	1
3056394	0,6	0,3	3	0,5	4	0,55	45	9,3	10,62	3,09	3,19	3,29	3,4	3,66	2	1
3056395	0,6	0,3	4	0,5	4	0,55	45	10,3	9,59	4,12	4,26	4,4	4,55	4,9	2	1
3056396	0,6	0,3	5	0,5	4	0,55	45	11,3	8,74	5,16	5,33	5,51	5,7	6,14	2	1
3056397	0,6	0,3	6	0,5	4	0,55	45	12,3	8,02	6,19	6,4	6,62	6,85	7,39	2	1
3056398	0,8	0,4	2	0,6	4	0,75	45	8	11,87	2,05	2,11	2,17	2,24	2,39	2	1
3056399	0,8	0,4	3	0,6	4	0,75	45	9,1	10,53	3,09	3,18	3,28	3,39	3,63	2	1
3056400	0,8	0,4	4	0,6	4	0,75	45	10	9,46	4,12	4,25	4,39	4,54	4,88	2	1
3056401	0,8	0,4	6	0,6	4	0,75	45	12	7,86	6,19	6,39	6,61	6,84	7,36	2	1
3056402	0,8	0,4	8	0,6	4	0,75	45	14	6,72	8,25	8,53	8,82	9,14	9,85	2	1
3056403	1	0,5	2	0,8	4	0,95	45	7,6	11,85	2,05	2,1	2,16	2,22	2,37	2	1
3056404	1	0,5	3	0,8	4	0,95	45	8,6	10,44	3,08	3,17	3,27	3,37	3,61	2	1
3056405	1	0,5	4	0,8	4	0,95	45	9,6	9,32	4,12	4,24	4,38	4,52	4,85	2	1
3056406	1	0,5	5	0,8	4	0,95	45	10,6	8,42	5,15	5,31	5,49	5,67	6,1	2	1
3056407	1	0,5	6	0,8	4	0,95	45	11,6	7,68	6,18	6,38	6,59	6,82	7,34	2	1
3056408	1	0,5	8	0,8	4	0,95	45	13,6	6,52	8,25	8,52	8,81	9,12	9,83	2	1
3056409	1	0,5	10	0,8	4	0,95	45	15,6	5,67	10,32	10,66	11,03	11,42	12,31	2	1
3056410	1	0,5	12	0,8	4	0,95	45	17,6	5,01	12,39	12,8	13,24	13,72	14,8	2	1
3056411	1,5	0,75	4	1,2	4	1,45	45	8,8	8,8	4,18	4,33	4,46	4,6	4,92	2	1
3056412	1,5	0,75	6	1,2	4	1,45	45	10,8	7,09	6,27	6,47	6,68	6,9	7,4	2	1
3056413	1,5	0,75	12	1,2	4	1,45	55	16,8	4,46	12,48	12,89	13,33	13,8	14,86	2	1
3056414	1,5	0,75	18	1,2	4	1,45	55	22,8	3,25	18,68	19,31	19,98	20,7	22,32	2	1
3056415	2	1	4	1,6	4	1,95	50	8,2	7,88	4,22	4,44	4,65	4,86	5,26	2	1

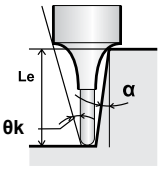
AE-LNBD-N

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do elektrod miedzianych
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa
- 72 rozmiary



N Cu | N W-Cu | N AC, ADC

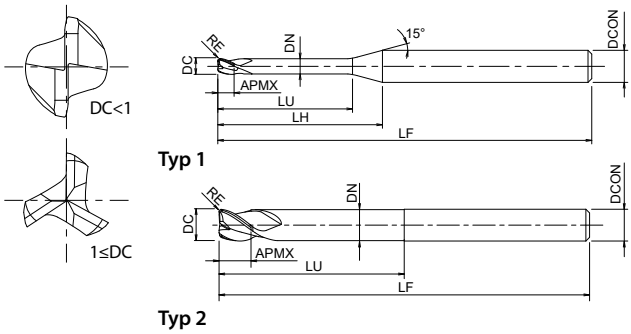
A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 30° | SHANK h4 | SHRINK FIT | R ± 0.002 RE ≤ 2 | R ± 0.003 0,2<RE≤1,5 | R ± 0.004 1,5<RE | C.1113

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
3056416	2	1	6	1,6	4	1,95	50	10,2	6,2	6,35	6,67	6,96	7,23	7,75	2	1
3056417	2	1	8	1,6	4	1,95	50	12,2	5,1	8,47	8,87	9,22	9,54	10,24	2	1
3056418	2	1	10	1,6	4	1,95	50	14,2	4,34	10,58	11,05	11,45	11,84	12,73	2	1
3056419	2	1	12	1,6	4	1,95	50	16,2	3,77	12,68	13,21	13,67	14,14	15,21	2	1
3056420	2	1	14	1,6	4	1,95	50	18,2	3,33	14,78	15,36	15,88	16,44	17,7	2	1
3056421	2	1	16	1,6	4	1,95	50	20,2	2,99	16,87	17,5	18,1	18,74	-	2	1
3056422	2	1	20	1,6	4	1,95	60	24,2	2,47	21,04	21,78	22,53	23,34	-	2	1
3056423	2	1	25	1,6	4	1,95	60	29,2	2,04	26,24	27,13	28,07	29,09	-	2	1
3056424	3	1,5	10	2,4	6	2,85	55	15,8	5,95	10,44	10,83	11,18	11,55	12,37	2	1
3056425	3	1,5	12	2,4	6	2,85	55	17,8	5,23	12,53	12,98	13,4	13,85	14,85	2	1
3056426	3	1,5	14	2,4	6	2,85	55	19,8	4,67	14,62	15,12	15,62	16,15	17,34	2	1
3056427	3	1,5	16	2,4	6	2,85	55	21,8	4,21	16,7	17,26	17,83	18,45	19,83	2	1
3056428	3	1,5	20	2,4	6	2,85	55	25,8	3,53	20,85	21,54	22,27	23,05	24,8	2	1
3056429	3	1,5	25	2,4	6	2,85	65	30,8	2,93	26,03	26,89	27,81	28,8	-	2	1
3056430	3	1,5	30	2,4	6	2,85	65	35,8	2,5	31,2	32,24	33,35	34,54	-	2	1
3056431	4	2	10	3,2	6	3,85	60	14	4,75	10,42	10,79	11,13	11,47	12,25	2	1
3056432	4	2	15	3,2	6	3,85	60	19	3,37	15,64	16,16	16,67	17,22	18,47	2	1
3056433	4	2	20	3,2	6	3,85	65	24	2,61	20,84	21,51	22,21	22,97	-	2	1
3056434	4	2	25	3,2	6	3,85	65	29	2,13	26,02	26,85	27,75	28,72	-	2	1
3056435	4	2	30	3,2	6	3,85	80	34	1,79	31,18	32,2	33,3	-	-	2	1
3056436	4	2	40	3,2	6	3,85	80	44	1,37	41,52	42,9	-	-	-	2	1
3056437	6	3	10	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056438	6	3	15	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056439	6	3	20	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056440	6	3	30	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	2	2
3056441	6	3	50	4,8	6	5,85	90	-	-	-	-	-	-	-	2	2

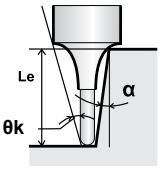
AE-CPR-N NOWE

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC-IGUSS
- Do elektrod miedzianych
- 2-3 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 144 rozmiary



N Cu | N W-Cu | N AC, ADC

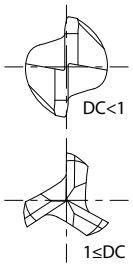
A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 30° | SHANK h4 | SHRINK FIT | D≤1 0~-0.006 | 1<D 0~-0.01 | C.1114

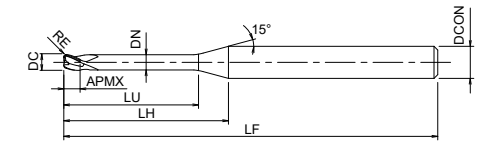
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
8557646	0,2	0,05	0,4	0,2	4	0,175	45	7,5	14,28	0,41	0,43	0,45	0,47	0,51	2	1
8557647	0,2	0,05	0,6	0,2	4	0,175	45	7,7	13,92	0,62	0,65	0,68	0,7	0,75	2	1
8557648	0,2	0,05	1	0,2	4	0,175	45	8,1	13,26	1,04	1,08	1,12	1,16	1,25	2	1
8557649	0,2	0,05	1,5	0,2	4	0,175	45	8,6	12,51	1,56	1,62	1,68	1,74	1,87	2	1
8557650	0,3	0,05	0,6	0,3	4	0,275	45	7,5	13,9	0,62	0,65	0,68	0,7	0,75	2	1
8557651	0,3	0,05	1	0,3	4	0,275	45	7,9	13,22	1,04	1,08	1,12	1,16	1,25	2	1
8557652	0,3	0,05	1,5	0,3	4	0,275	45	8,4	12,45	1,56	1,62	1,68	1,74	1,87	2	1
8557653	0,3	0,05	2	0,3	4	0,275	45	8,9	11,77	2,08	2,15	2,23	2,31	2,5	2	1
8557654	0,4	0,02	0,8	0,4	4	0,37	45	7,5	13,47	0,83	0,86	0,9	0,93	1	2	1
8557655	0,4	0,02	2	0,4	4	0,37	45	8,7	11,68	2,08	2,15	2,23	2,31	2,5	2	1
8557656	0,4	0,05	0,8	0,4	4	0,37	45	7,5	13,52	0,83	0,86	0,89	0,92	1	2	1
8557657	0,4	0,05	1,2	0,4	4	0,37	45	7,9	12,86	1,25	1,29	1,34	1,38	1,49	2	1
8557658	0,4	0,05	2	0,4	4	0,37	45	8,7	11,71	2,08	2,15	2,22	2,3	2,49	2	1
8557659	0,4	0,05	3	0,4	4	0,37	45	9,7	10,53	3,11	3,22	3,33	3,45	3,75	2	1
8557660	0,4	0,05	4	0,4	4	0,37	45	10,7	9,75	4,14	4,29	4,44	4,6	4,97	2	1
8557661	0,4	0,1	0,8	0,4	4	0,37	45	7,5	13,6	0,83	0,86	0,89	0,92	0,98	2	1
8557662	0,4	0,1	1,2	0,4	4	0,37	45	7,9	12,93	1,24	1,29	1,33	1,38	1,48	2	1
8557663	0,4	0,1	2	0,4	4	0,37	45	8,7	11,77	2,07	2,14	2,22	2,3	2,48	2	1
8557664	0,4	0,1	3	0,4	4	0,37	45	9,7	10,58	3,11	3,21	3,33	3,45	3,72	2	1
8557665	0,4	0,1	4	0,4	4	0,37	45	10,7	9,61	4,14	4,28	4,43	4,6	4,96	2	1
8557666	0,5	0,05	1	0,5	4	0,45	45	7,5	13,16	1,03	1,06	1,1	1,14	1,23	2	1
8557667	0,5	0,05	2	0,5	4	0,45	45	8,5	11,65	2,06	2,13	2,21	2,29	2,47	2	1
8557668	0,5	0,05	3	0,5	4	0,45	45	9,5	10,45	3,1	3,2	3,32	3,44	3,72	2	1
8557669	0,5	0,05	4	0,5	4	0,45	45	10,5	9,48	4,13	4,27	4,43	4,59	4,96	2	1
8557670	0,5	0,05	5	0,5	4	0,45	45	11,5	8,67	5,16	5,34	5,53	5,74	6,2	2	1
8557671	0,5	0,1	1	0,5	4	0,45	45	7,5	13,23	1,03	1,06	1,1	1,13	1,22	2	1
8557672	0,5	0,1	2	0,5	4	0,45	45	8,5	11,71	2,06	2,13	2,2	2,28	2,46	2	1
8557673	0,5	0,1	3	0,5	4	0,45	45	9,5	10,5	3,1	3,2	3,31	3,43	3,7	2	1
8557674	0,5	0,1	4	0,5	4	0,45	45	10,5	9,52	4,13	4,27	4,42	4,58	4,95	2	1
8557675	0,5	0,1	5	0,5	4	0,55	45	11,5	8,7	5,16	5,34	5,53	5,73	6,19	2	1
8557676	0,6	0,05	1,2	0,6	4	0,55	45	7,5	7,5	1,24	1,28	1,32	1,37	1,48	2	1
8557677	0,6	0,05	2	0,6	4	0,55	45	8,3	8,3	2,06	2,13	2,21	2,29	2,47	2	1
8557678	0,6	0,05	4	0,6	4	0,55	45	10,3	10,3	4,13	4,27	4,43	4,59	4,96	2	1
8557679	0,6	0,05	6	0,6	4	0,55	45	12,3	12,3	6,2	6,41	6,64	6,89	7,45	2	1
8557680	0,6	0,1	1,2	0,6	4	0,55	45	7,5	7,5	1,23	1,27	1,32	1,36	1,47	2	1
8557681	0,6	0,1	2	0,6	4	0,55	45	8,3	8,3	2,06	2,13	2,2	2,28	2,46	2	1
8557682	0,6	0,1	3	0,6	4	0,55	45	9,3	9,3	3,1	3,2	3,31	3,43	3,7	2	1
8557683	0,6	0,1	4	0,6	4	0,55	45	10,3	10,3	4,13	4,27	4,42	4,58	4,95	2	1
8557684	0,6	0,1	6	0,6	4	0,55	45	12,3	12,3	6,2	6,41	6,64	6,88	7,43	2	1
8557685	0,6	0,2	1,2	0,6	4	0,55	45	7,5	7,5	1,23	1,27	1,31	1,35	1,44	2	1
8557686	0,6	0,2	4	0,6	4	0,55	45	10,3	10,3	4,13	4,26	4,41	4,57	4,92	2	1
8557687	0,8	0,05	1,6	0,8	4	0,75	45	7,6	7,6	1,65	1,71	1,77	1,83	1,98	2	1
8557688	0,8	0,05	4	0,8	4	0,75	45	10	10	4,13	4,27	4,43	4,59	4,96	2	1
8557689	0,8	0,05	6	0,8	4	0,75	45	12	12	6,2	6,41	6,64	6,89	7,45	2	1
8557690	0,8	0,05	8	0,8	4	0,75	45	14	14	8,27	8,55	8,86	9,19	9,93	2	1
8557691	0,8	0,1	1,6	0,8	4	0,75	45	7,6	7,6	1,65	1,7	1,76	1,82	1,96	2	1

AE-CPR-N NOWE

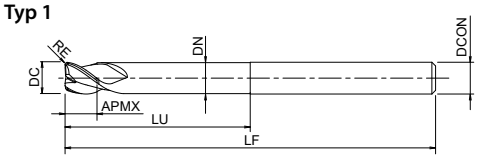
Frezowanie | Węglik





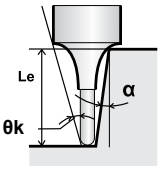


Typ 1



Typ 2

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC-IGUSS
- Do elektrod miedzianych
- 2-3 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 144 rozmiary



N Cu | N W-Cu | N AC, ADC

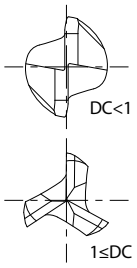
A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 30° | SHANK h4 | SHRINK FIT | D≤1 0~-0.006 | 1<D 0~-0.01 | C.1114

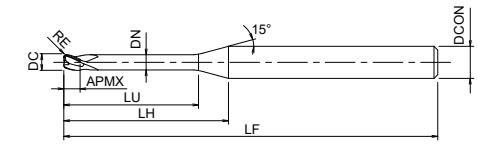
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
8557692	0,8	0,1	4	0,8	4	0,75	45	10	10	4,13	4,27	4,42	4,58	4,95	2	1
8557693	0,8	0,1	6	0,8	4	0,75	45	12	12	6,2	6,41	6,64	6,88	7,43	2	1
8557694	0,8	0,1	8	0,8	4	0,75	45	14	14	8,26	8,55	8,85	9,18	9,92	2	1
8557695	1	0,02	2	1	4	0,95	45	7,6	7,6	2,06	2,14	2,21	2,29	2,48	3	1
8557696	1	0,02	3	1	4	0,95	45	8,6	8,6	3,1	3,21	3,32	3,44	3,72	3	1
8557697	1	0,1	2	1	4	0,95	45	7,6	7,6	2,06	2,13	2,2	2,28	2,46	3	1
8557698	1	0,1	3	1	4	0,95	45	8,6	8,6	3,1	3,2	3,31	3,43	3,7	3	1
8557699	1	0,1	4	1	4	0,95	45	9,6	9,6	4,13	4,27	4,42	4,58	4,95	3	1
8557700	1	0,1	5	1	4	0,95	45	10,6	10,6	5,16	5,34	5,53	5,73	6,19	3	1
8557701	1	0,1	6	1	4	0,95	45	11,6	11,6	6,2	6,41	6,64	6,88	7,43	3	1
8557702	1	0,1	8	1	4	0,95	45	13,6	13,6	8,26	8,55	8,85	9,18	9,92	3	1
8557703	1	0,1	10	1	4	0,95	45	15,6	15,6	10,33	10,69	11,07	11,48	12,41	3	1
8557704	1	0,2	2	1	4	0,95	45	7,6	7,6	2,06	2,12	2,19	2,27	2,44	3	1
8557705	1	0,2	3	1	4	0,95	45	8,6	8,6	3,09	3,19	3,3	3,42	3,68	3	1
8557706	1	0,2	4	1	4	0,95	45	9,6	9,6	4,13	4,26	4,41	4,57	4,92	3	1
8557707	1	0,2	5	1	4	0,95	45	10,6	10,6	5,16	5,33	5,52	5,72	6,17	3	1
8557708	1	0,2	6	1	4	0,95	45	11,6	11,6	6,19	6,14	6,63	6,87	7,41	3	1
8557709	1	0,2	8	1	4	0,95	45	13,6	13,6	8,26	8,54	8,84	9,17	9,9	3	1
8557710	1	0,2	10	1	4	0,95	45	15,6	15,6	10,33	10,68	11,06	11,47	12,38	3	1
8557711	1	0,3	2	1	4	0,95	45	7,6	7,6	2,06	2,12	2,18	2,25	2,41	3	1
8557712	1	0,3	3	1	4	0,95	45	8,6	8,6	3,09	3,19	3,29	3,4	3,66	3	1
8557713	1,5	0,3	3	1,5	4	1,45	45	7,8	9,48	3,15	3,28	3,4	3,52	3,78	3	1
8557714	1,5	0,5	3	1,5	4	1,45	45	7,8	9,71	3,14	3,27	3,38	3,49	3,73	3	1
8557715	1,5	0,5	10	1,5	4	1,45	45	14,8	5	10,42	10,77	11,14	11,54	12,43	3	1
8557716	1,5	0,5	12	1,5	4	1,45	60	16,8	4,39	12,49	13,91	13,35	13,84	14,92	3	1
8557717	1,5	0,5	20	1,5	4	1,45	60	24,8	2,95	20,76	21,46	22,22	23,04	-	3	1
8557718	2	0,1	4	2	4	1,95	50	8,2	7,07	4,28	4,55	4,79	5,03	5,48	3	1
8557719	2	0,1	6	2	4	1,95	50	10,2	5,68	6,41	6,76	7,08	7,37	7,97	3	1
8557720	2	0,1	8	2	4	1,95	50	12,2	4,74	8,52	8,95	9,32	9,67	10,45	3	1
8557721	2	0,1	10	2	4	1,95	50	14,2	4,07	10,63	11,12	11,54	11,97	12,94	3	1
8557722	2	0,1	15	2	4	1,95	50	19,2	3,01	15,87	16,49	17,09	17,72	19,15	3	1
8557723	2	0,1	16	2	4	1,95	60	20,2	2,86	16,91	17,56	18,19	18,87	-	3	1
8557724	2	0,1	20	2	4	1,95	60	24,2	2,38	21,08	21,84	22,63	23,47	-	3	1
8557725	2	0,2	4	2	4	1,95	50	8,8	7,15	4,28	4,53	4,78	5,01	5,46	3	1
8557726	2	0,2	10	2	4	1,95	50	14,2	4,1	10,62	11,11	11,53	11,96	12,91	3	1
8557727	2	0,2	16	2	4	1,95	60	20,2	2,87	16,91	17,56	18,18	18,86	-	3	1
8557728	2	0,2	20	2	4	1,95	60	24,2	2,39	21,08	21,84	22,62	23,46	-	3	1
8557729	2	0,3	4	2	4	1,95	50	8,2	7,24	4,27	4,52	4,76	4,99	5,43	3	1
8557730	2	0,3	6	2	4	1,95	50	10,2	5,79	6,39	6,74	7,05	7,34	7,92	3	1
8557731	2	0,3	8	2	4	1,95	50	12,2	4,82	8,51	8,93	9,3	9,64	10,4	3	1
8557732	2	0,3	10	2	4	1,95	50	14,2	4,13	10,62	11,1	11,52	11,94	12,89	3	1
8557733	2	0,3	15	2	4	1,95	50	19,2	3,04	15,86	16,48	17,06	17,69	19,11	3	1
8557734	2	0,3	16	2	4	1,95	60	20,2	2,89	16,9	17,55	18,17	18,84	-	3	1
8557735	2	0,3	20	2	4	1,95	60	24,2	2,4	21,07	21,83	22,61	23,44	-	3	1
8557736	2,5	0,5	5	2,5	4	2,4	55	8,1	5,61	5,28	5,54	5,79	6,03	6,49	3	1
8557737	2,5	0,5	20	2,5	4	2,4	55	23,1	1,9	20,97	21,7	22,46	-	-	3	1

AE-CPR-N NOWE

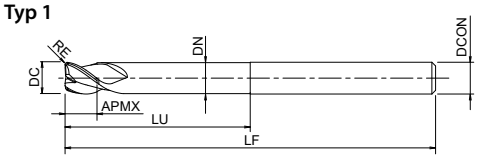
Frezowanie | Węglik





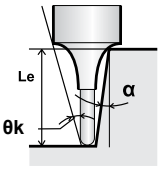


Typ 1



Typ 2

- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC-IGUSS
- Do elektrod miedzianych
- 2-3 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 144 rozmiary



N Cu | N W-Cu | N AC, ADC

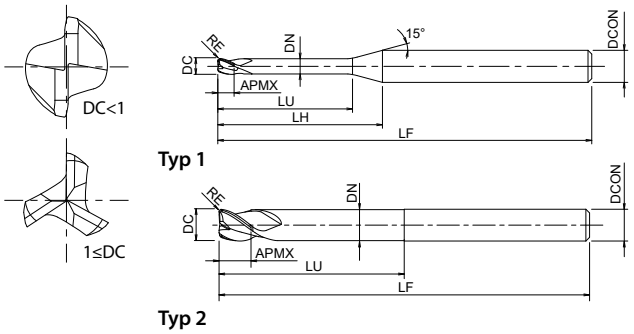
A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 30° | SHANK h4 | SHRINK FIT | D≤1 0~-0.006 | 1<D 0~-0.01 | C.1114

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=3°)	ZEFP	Typ
8557738	3	0,2	6	3	6	2,85	55	11,8	7,34	6,31	6,6	6,88	7,14	7,7	3	1
8557739	3	0,2	12	3	6	2,85	55	17,8	4,86	12,59	13,07	13,54	14,04	15,16	3	1
8557740	3	0,2	18	3	6	2,85	55	23,8	3,64	18,83	19,49	20,19	20,94	22,92	3	1
8557741	3	0,2	21	3	6	2,85	70	26,8	3,23	21,94	22,7	23,51	24,39	26,35	3	1
8557742	3	0,2	24	3	6	2,85	70	29,8	2,9	25,04	25,91	26,84	27,84	-	3	1
8557743	3	0,3	6	3	6	2,85	55	11,8	7,4	6,31	6,6	6,87	7,12	7,68	3	1
8557744	3	0,3	8	3	6	2,85	55	13,8	6,32	8,4	8,77	9,09	9,42	10,17	3	1
8557745	3	0,3	12	3	6	2,85	55	17,8	4,89	12,58	13,07	13,53	14,02	15,14	3	1
8557746	3	0,3	20	3	6	2,85	55	25,8	3,37	20,9	21,62	22,39	23,22	25,08	3	1
8557747	3	0,5	6	3	6	2,85	55	11,8	7,52	6,3	6,58	6,84	7,1	7,63	3	1
8557748	3	0,5	12	3	6	2,85	55	17,8	4,94	12,57	13,05	13,51	13,99	15,09	3	1
8557749	3	0,5	15	3	6	2,85	55	20,8	4,22	15,7	16,26	16,83	17,44	18,82	3	1
8557750	3	0,5	18	3	6	2,85	55	23,8	3,68	18,82	19,47	20,16	20,89	22,55	3	1
8557751	3	0,5	21	3	6	2,85	70	26,8	3,26	21,93	22,68	23,48	24,34	26,28	3	1
8557752	3	0,5	25	3	6	2,85	70	30,8	2,83	26,07	26,96	27,91	28,94	-	3	1
8557753	3	0,5	30	3	6	2,85	70	35,8	2,43	31,24	32,31	33,46	34,69	-	3	1
8557754	4	0,2	8	4	6	3,85	60	12	4,86	8,41	8,77	9,11	9,44	10,19	3	1
8557755	4	0,2	16	4	6	3,85	60	20	2,9	16,75	17,35	17,97	18,64	-	3	1
8557756	4	0,2	20	4	6	3,85	60	24	2,41	20,9	21,63	22,4	23,24	-	3	1
8557757	4	0,2	24	4	6	3,85	60	28	2,07	25,04	25,91	26,84	27,84	-	3	1
8557758	4	0,2	28	4	6	3,85	75	32	1,81	29,18	30,19	31,27	-	-	3	1
8557759	4	0,2	32	4	6	3,85	75	36	1,61	33,31	34,47	35,7	-	-	3	1
8557760	4	0,3	8	4	6	3,85	60	12	4,9	8,4	8,77	9,09	9,42	10,17	3	1
8557761	4	0,3	20	4	6	3,85	60	24	2,42	20,9	21,62	22,39	23,22	-	3	1
8557762	4	0,5	8	4	6	3,85	60	12	4,98	8,39	8,75	9,07	9,4	10,12	3	1
8557763	4	0,5	12	4	6	3,85	60	16	3,7	12,57	13,05	13,51	13,99	15,09	3	1
8557764	4	0,5	16	4	6	3,85	60	20	2,94	16,74	17,33	17,94	18,59	-	3	1
8557765	4	0,5	20	4	6	3,85	60	24	2,44	20,89	21,61	22,37	23,19	-	3	1
8557766	4	0,5	24	4	6	3,85	60	28	2,09	25,03	25,89	26,81	27,79	-	3	1
8557767	4	0,5	25	4	6	3,85	60	29	2,02	26,07	26,96	27,91	28,94	-	3	1
8557768	4	0,5	28	4	6	3,85	75	32	1,82	29,17	30,17	31,24	-	-	3	1
8557769	4	0,5	32	4	6	3,85	75	36	1,62	33,3	34,45	35,67	-	-	3	1
8557770	4	1	8	4	6	3,85	60	12	5,19	8,37	8,71	9,02	9,32	10	3	1
8557771	4	1	16	4	6	3,85	60	20	3,02	16,72	17,3	17,89	18,52	19,95	3	1
8557772	4	1	24	4	6	3,85	60	28	2,13	25,02	25,85	26,75	27,72	-	3	1
8557773	4	1	28	4	6	3,85	75	32	1,85	29,15	30,13	31,19	-	-	3	1
8557774	4	1	32	4	6	3,85	75	36	1,64	33,29	34,41	35,62	-	-	3	1
8557775	6	0,1	12	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557776	6	0,1	24	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557777	6	0,2	12	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557778	6	0,2	24	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557779	6	0,2	32	6	6	5,85	80	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557780	6	0,2	48	6	6	5,85	80	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557781	6	0,5	12	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557782	6	0,5	24	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	3	2
8557783	6	0,5	30	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	3	2

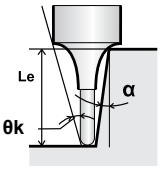
AE-CPR-N NOWE

Frezowanie | Węglik





- Pierwszy wybór w jakości i wydajności
- Frez z węglika z powłoką DLC-IGUSS
- Do elektrod miedzianych
- 2-3 ostrza, długa szyjka, promień naroża
- 144 rozmiary



N Cu | N W-Cu | N AC, ADC

A | CARBIDE | DLC-IGUSS | 30° | SHANK h4 | SHRINK FIT | D≤1 0~-0.006 | 1<D 0~-0.01

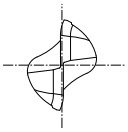
C.1114

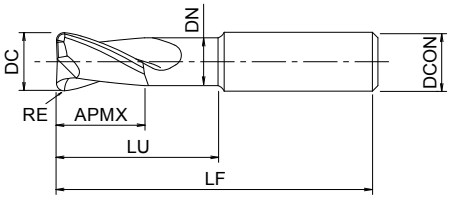
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	Typ
8557784	6	0,5	32	6	6	5,85	80	3	2
8557785	6	0,5	48	6	6	5,85	80	3	2
8557786	6	1	12	6	6	5,85	60	3	2
8557787	6	1	24	6	6	5,85	60	3	2
8557788	6	1	32	6	6	5,85	80	3	2
8557789	6	1	48	6	6	5,85	80	3	2

DLC-AIR-EDS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do frezowania stopów aluminium o dużej objętości
- 2 ostrza, krótka część robocza, promień naroża

N

CARBIDE | DLC | 25° | 0~-0.02

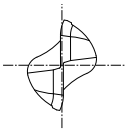
C.1116

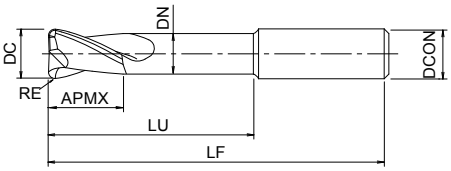
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8528822	12	1	40	14	12	11	90	2
8528823	12	1,6	40	14	12	11	90	2
8528826	12	3	40	14	12	11	90	2
8528862	16	1	45	18	16	14,4	100	2
8528863	16	1,6	45	18	16	14,4	100	2
8528866	16	3	45	18	16	14,4	100	2
8528902	20	1	56	22	20	18	110	2
8528903	20	1,6	56	22	20	18	110	2
8528906	20	3	56	22	20	18	110	2
8528952	25	1	56	27	25	23	110	2
8528953	25	1,6	56	27	25	23	110	2
8528956	25	3	56	27	25	23	110	2

AERO-LN-EDS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża

N

CARBIDE | DLC | 25° | 0~-0.02

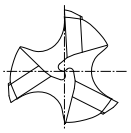
C.1116

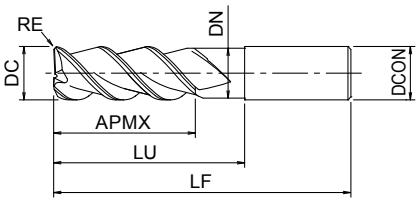
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
48239166	16	3	80	18	16	14,4	130	2
48239167	16	4	80	18	16	14,4	130	2
48239206	20	3	80	22	20	18	130	2
48239207	20	4	80	22	20	18	130	2
48239256	25	3	80	27	25	23	130	2
48239257	25	4	80	27	25	23	130	2

AERO-ETS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami
- 3 ostrza, krótka część robocza, promień naroża

N

CARBIDE | DLC | 30° | 0~-0.02

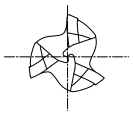
C.1116

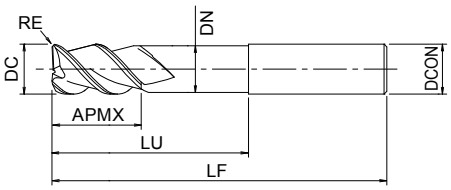
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8533249	12	-	55	18	12	11	100	3
8533250	12	1	55	18	12	11	100	3
48238126	12	3	35	18	12	11	80	3
48238999	12	3	45	18	12	11	90	3
8533252	12	3	55	18	12	11	100	3
8533253	16	-	55	24	16	14,4	100	3
8533254	16	1	55	24	16	14,4	100	3
8533256	16	3	55	24	16	14,4	100	3
8533257	16	4	55	24	16	14,4	100	3
8533258	16	5	55	24	16	14,4	100	3
8533259	20	-	55	30	20	18	100	3
8533260	20	1	55	30	20	18	100	3
8533262	20	3	55	30	20	18	100	3
8533263	20	4	55	30	20	18	100	3
8533264	20	5	55	30	20	18	100	3
8533265	25	-	55	37,5	25	23	100	3
8533266	25	1	55	37,5	25	23	100	3
8533268	25	3	55	37,5	25	23	100	3
8533269	25	4	55	37,5	25	23	100	3
8533270	25	5	55	37,5	25	23	100	3

AERO-LN-ETS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami
- 3 ostrza, długa szyjka, promień naroża

N

CARBIDE | DLC | 30° | 0~-0.02

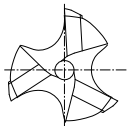
C.1116

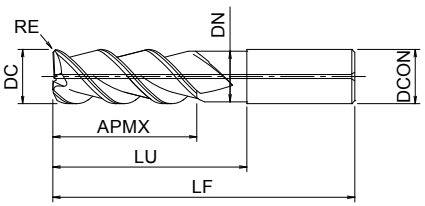
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
48237166	16	3	80	24	16	14,4	130	3
48237167	16	4	80	24	16	14,4	130	3
48237206	20	3	80	30	20	18	130	3
48237207	20	4	80	30	20	18	130	3
48237256	25	3	80	37,5	25	23	130	3
48237257	25	4	80	37,5	25	23	130	3

AERO-O-ETS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z chłodzeniem wewnętrznym, powłoka DLC
- Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami
- 3 ostrza, krótka część robocza, promień naroża

N

CARBIDE | DLC | 30° | 0~-0.02

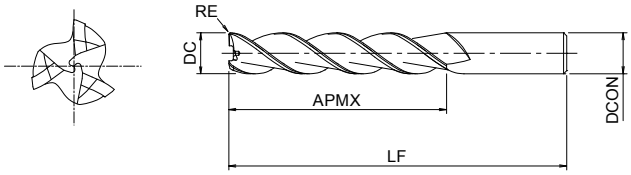
C.1117

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8533301	20	1	55	30	20	18	100	3
8533303	20	3	55	30	20	18	100	3
8533304	20	4	55	30	20	18	100	3
8533305	20	5	55	30	20	18	100	3
8533307	25	1	55	37,5	25	23	100	3
8533309	25	3	55	37,5	25	23	100	3
8533310	25	4	55	37,5	25	23	100	3
8533311	25	5	55	37,5	25	23	100	3

AERO-ETL

Frezowanie | Węglik





- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami
- 3 ostrza, długa część robocza, promień naroża

N

CARBIDE | DLC | 35° | 0~-0.02

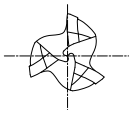
C.1117

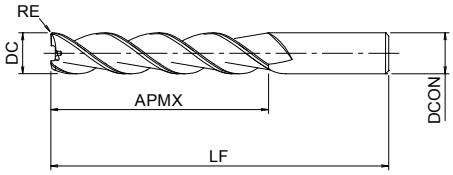
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8533350	12	-	50	12	110	3
8533351	12	1	50	12	110	3
8533353	12	3	50	12	110	3
8533354	12	4	50	12	110	3
8533355	16	-	50	16	110	3
8533356	16	1	50	16	110	3
8533358	16	3	50	16	110	3
8533359	16	4	50	16	110	3
8533360	16	5	50	16	110	3
8533361	20	-	50	20	110	3
8533362	20	1	50	20	110	3
8533364	20	3	50	20	110	3
8533365	20	4	50	20	110	3
8533366	20	5	50	20	110	3

AERO-EXTL

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką DLC
- Do frezowania stopów aluminium z dużymi parametrami
- 3 ostrza, bardzo długa część robocza, promień naroża

N

CARBIDE | DLC | 35° | 0~-0.02

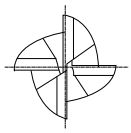
C.1117

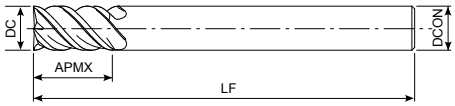
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8533401	20	1	100	20	160	3
8533403	20	3	100	20	160	3
8533404	20	4	100	20	160	3
8533405	20	5	100	20	160	3

UP-PHS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką FX
- Do stali nierdzewnych, stopów tytanu
- 4 ostrza, antywibracyjny

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | FX | 38° | SHRINK FIT | 0~-0.02

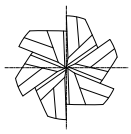
C.1118

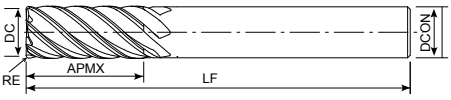
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8529030	3	8	6	60	4
8529040	4	11	6	60	4
8529050	5	13	6	60	4
8529060	6	13	6	60	4
8529080	8	19	8	80	4
8529100	10	22	10	80	4
8529120	12	26	12	100	4

NEO-CR-EMS DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do materiałów egzotycznych
- 6 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC

CARBIDE | FX | 36°~39° | SHRINK FIT | D>16 0~-0.03 | D≤16 0~-0.02

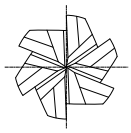
C.1118

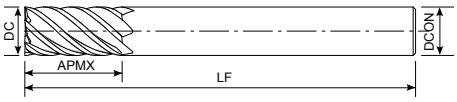
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8519662	6	0,3	12	6	50	6
8519663	6	0,5	12	6	50	6
8519665	6	1	12	6	50	6
8519682	8	0,3	16	8	60	6
8519683	8	0,5	16	8	60	6
8519685	8	1	16	8	60	6
8519687	8	1,5	16	8	60	6
8519689	8	2	16	8	60	6
8519702	10	0,3	20	10	70	6
8519703	10	0,5	20	10	70	6
8519705	10	1	20	10	70	6
8519707	10	1,5	20	10	70	6
8519709	10	2	20	10	70	6
8519713	10	3	20	10	70	6
8519733	12	0,5	24	12	75	6
8519735	12	1	24	12	75	6
8519737	12	1,5	24	12	75	6
8519739	12	2	24	12	75	6
8519743	12	3	24	12	75	6
8519762	16	1	32	16	100	6
8519763	16	1,5	32	16	100	6
8519764	16	2	32	16	100	6
8519765	16	3	32	16	100	6
8519782	20	1	40	20	105	6
8519784	20	2	40	20	105	6
8519785	20	3	40	20	105	6
8519786	20	4	40	20	105	6
8519787	20	5	40	20	105	6

NEO-EMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do materiałów egzotycznych
- 6 ostrzy zmienna spirala i nierówne rozstawy

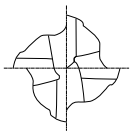
P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S

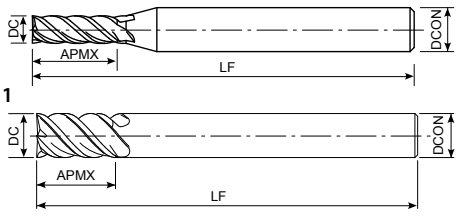
CARBIDE | FX | 36°~39° | SHRINK FIT | D>16 0~-0.03 | D≤16 0~-0.02

C.1119

EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8519360	6	12	6	50	6
8519380	8	16	8	60	6
8519400	10	20	10	70	6
8519420	12	24	12	75	6
8519460	16	32	16	100	6
8519500	20	40	20	105	6



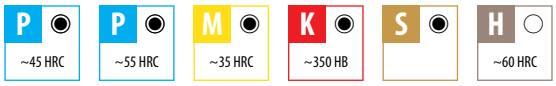




Typ 1

Typ 2

- Frez z węglika z powłoką TiAIN
- Do materiałów egzotycznych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy





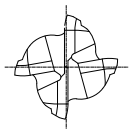


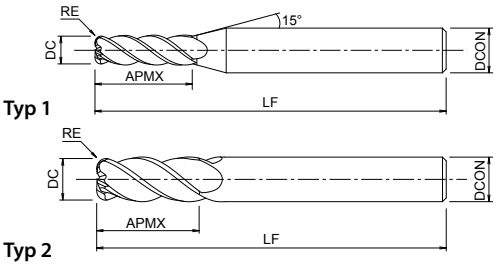
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP	Typ
8529230	3	6	6	50	4	1
8529240	4	8	6	50	4	1
8529250	5	10	6	50	4	1
8529260	6	12	6	50	4	2
8529280	8	16	8	60	4	2
8529300	10	20	10	70	4	2
8529320	12	24	12	75	4	2
8529360	16	32	16	100	4	2
8529400	20	40	20	105	4	2

NEO-CR-PHS DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do materiałów egzotycznych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC

CARBIDE | FX | 36°~39° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02

C.1119

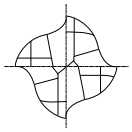
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP	Typ
8529531	3	0,2	6	6	50	4	1
8529533	3	0,5	6	6	50	4	1
8529541	4	0,2	8	6	50	4	1
8529543	4	0,5	8	6	50	4	1
8529545	4	1	8	6	50	4	1
8529551	5	0,2	10	6	50	4	1
8529553	5	0,5	10	6	50	4	1
8529555	5	1	10	6	50	4	1
8529562	6	0,3	12	6	50	4	2
8529563	6	0,5	12	6	50	4	2
8529565	6	1	12	6	50	4	2
8529582	8	0,3	16	8	60	4	2
8529583	8	0,5	16	8	60	4	2
8529585	8	1	16	8	60	4	2
8529587	8	1,5	16	8	60	4	2
8529589	8	2	16	8	60	4	2
8529602	10	0,3	20	10	70	4	2
8529603	10	0,5	20	10	70	4	2
8529605	10	1	20	10	70	4	2
8529607	10	1,5	20	10	70	4	2
8529609	10	2	20	10	70	4	2
8529613	10	3	20	10	70	4	2
8529633	12	0,5	24	12	75	4	2
8529635	12	1	24	12	75	4	2
8529637	12	1,5	24	12	75	4	2
8529639	12	2	24	12	75	4	2
8529643	12	3	24	12	75	4	2
8529662	16	1	32	16	100	4	2
8529663	16	1,5	32	16	100	4	2
8529664	16	2	32	16	100	4	2
8529665	16	3	32	16	100	4	2
8529682	20	1	40	20	105	4	2
8529684	20	2	40	20	105	4	2
8529685	20	3	40	20	105	4	2
8529686	20	4	40	20	105	4	2
8529687	20	5	40	20	105	4	2

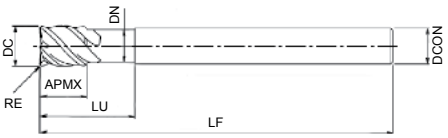
FX-CR-MG-EMS

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do zastosowań ogólnych i żeliwa
- 4 ostrza, krótka część robocza, promień naroża







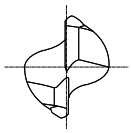
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
W0280011A	4	0,5	12	4	6	3,8	45	4
W0280012A	6	0,5	18	6	6	5,8	50	4
W0280013A	6	1	18	6	6	5,8	50	4
W0280014A	8	0,5	24	8	8	7,8	60	4
W0280015A	8	1	24	8	8	7,8	60	4
W0280016A	10	0,5	30	10	10	9,7	70	4
W0280017A	10	1	30	10	10	9,7	70	4
W0280018A	12	1	36	12	12	11,7	75	4

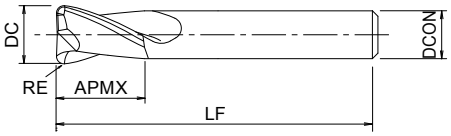
FX-CR-MG-EDS DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do zastosowań ogólnych i żeliwa
- 2 ostrza, krótka część robocza, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | FX | 30° | SHRINK FIT | D>12 0~-0.03 | D≤12 0~-0.02

C.1121

EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8543831	3	0,2	8	6	60	2
8543833	3	0,5	8	6	60	2
8543841	4	0,2	11	6	70	2
8543843	4	0,5	11	6	70	2
8543845	4	1	11	6	70	2
8543851	5	0,2	13	6	80	2
8543853	5	0,5	13	6	80	2
8543855	5	1	13	6	80	2
8543861	6	0,2	13	6	90	2
8543863	6	0,5	13	6	90	2
8543865	6	1	13	6	90	2
8543867	6	1,5	13	6	90	2
8543869	6	2	13	6	90	2
8543883	8	0,5	19	8	100	2
8543885	8	1	19	8	100	2
8543887	8	1,5	19	8	100	2
8543889	8	2	19	8	100	2
8543903	10	0,5	22	10	100	2
8543905	10	1	22	10	100	2
8543907	10	1,5	22	10	100	2
8543909	10	2	22	10	100	2
8543913	10	3	22	10	100	2
8543933	12	0,5	26	12	110	2
8543935	12	1	26	12	110	2
8543937	12	1,5	26	12	110	2
8543939	12	2	26	12	110	2
8543943	12	3	26	12	110	2

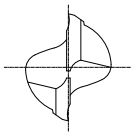


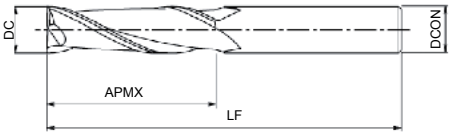
FX-MG-EDL DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAIN
- Do zastosowań ogólnych i żeliwa
- 2 ostrza, długa część robocza

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | FX | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.03

C.1121

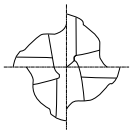
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8522065	6,5	24	8	70	2
8522070	7	24	8	70	2
8522075	7,5	24	8	70	2
8522085	8,5	28	10	80	2
8522090	9	28	10	80	2
8522095	9,5	28	10	80	2
8522105	10,5	34	12	90	2
8522110	11	34	12	90	2
8522115	11,5	34	12	90	2

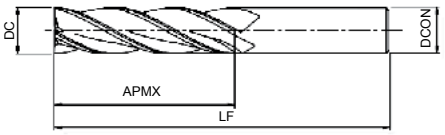
FX-MG-EML DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAIN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, długa część robocza

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | FX | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.03

C.1122

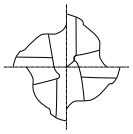
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8523030	3	12	6	50	4
8523035	3,5	14	6	50	4
8523040	4	17	6	50	4
8523045	4,5	17	6	50	4
8523050	5	20	6	60	4
8523055	5,5	20	6	60	4
8523065	6,5	24	8	70	4
8523070	7	24	8	70	4
8523075	7,5	24	8	70	4
8523085	8,5	28	10	80	4
8523090	9	28	10	80	4
8523095	9,5	28	10	80	4
8523105	10,5	34	12	90	4
8523110	11	34	12	90	4
8523115	11,5	34	12	90	4

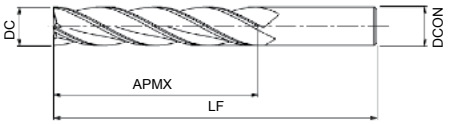
FX-MG-EXML DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, bardzo długa część robocza

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

CARBIDE | FX | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.03

C.1122

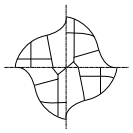
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8543330	3	20	6	60	4
8543340	4	32	6	70	4
8543350	5	40	6	80	4
8543360	6	40	6	80	4
8543380	8	63	8	110	4
8543400	10	75	10	125	4
8543420	12	90	12	150	4

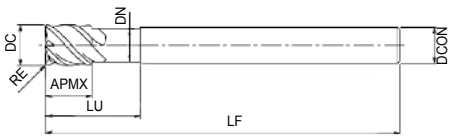
FXS-HS-PKE DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, krótsza całkowita długość, promień naroża, obróbka kieszeni







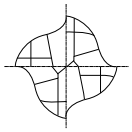
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8535016	6	0,5	15	9	6	5,7	50	4
8535216	6	1	15	9	6	5,7	50	4
8535018	8	0,5	20	12	8	7,6	60	4
8535218	8	1	20	12	8	7,6	60	4
8535020	10	0,5	25	15	10	9,5	70	4
8535220	10	1	25	15	10	9,5	70	4
8535022	12	0,5	30	18	12	11,4	80	4
8535222	12	1	30	18	12	11,4	80	4

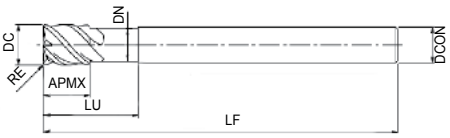


FXS-PKE

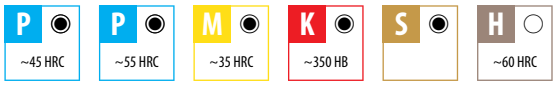
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, promień naroża, do obróbki kieszeni







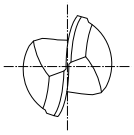
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8547803	3	0,2	9	5	6	2,85	60	4
8547853	3	0,2	15	5	6	2,85	70	4
8548003	3	0,5	9	5	6	2,85	60	4
8548053	3	0,5	15	5	6	2,85	70	4
8547804	4	0,2	12	6	6	3,8	70	4
8547854	4	0,2	20	6	6	3,8	80	4
8548004	4	0,5	12	6	6	3,8	70	4
8548054	4	0,5	20	6	6	3,8	80	4
8547805	5	0,2	15	8	6	4,8	80	4
8547855	5	0,2	25	8	6	4,8	90	4
8548005	5	0,5	15	8	6	4,8	80	4
8548055	5	0,5	25	8	6	4,8	90	4
8548006	6	0,5	18	9	6	5,8	90	4
8548056	6	0,5	30	9	6	5,8	100	4
8548206	6	1	18	9	6	5,8	90	4
8548256	6	1	30	9	6	5,8	100	4
8548008	8	0,5	24	12	8	7,7	100	4
8548058	8	0,5	40	12	8	7,7	110	4
8548208	8	1	24	12	8	7,7	100	4
8548258	8	1	40	12	8	7,7	110	4
8548010	10	0,5	30	15	10	9,7	100	4
8548060	10	0,5	50	15	10	9,7	120	4
8548210	10	1	30	15	10	9,7	100	4
8548260	10	1	50	15	10	9,7	120	4
8548610	10	2	30	15	10	9,7	100	4
8548660	10	2	50	15	10	9,7	120	4
8548012	12	0,5	36	18	12	11,7	110	4
8548062	12	0,5	60	18	12	11,7	130	4
8548212	12	1	36	18	12	11,7	110	4
8548262	12	1	60	18	12	11,7	130	4
8548612	12	2	36	18	12	11,7	110	4
8548662	12	2	60	18	12	11,7	130	4

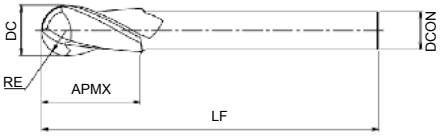
FX-SS-EBD DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, kulowy, zmniejszona średnica chwytu

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

CARBIDE | FX | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.01

C.1125

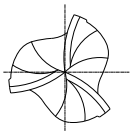
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8408556	6	3	12	5	120	2
8408558	8	4	14	7	130	2
8408560	10	5	18	9	150	2
8408562	12	6	22	11	160	2

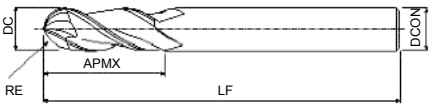


FXS-EBT DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik

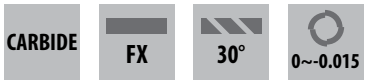






- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do frezowania przy dużej prędkości w stali utwardzanej
- 3 ostrza, kulowy







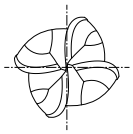
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8518106	6	3	12	6	90	3
8518108	8	4	14	8	100	3
8518110	10	5	18	10	100	3
8518112	12	6	22	12	100	3
8518116	16	8	30	16	140	3
8518120	20	10	38	20	160	3

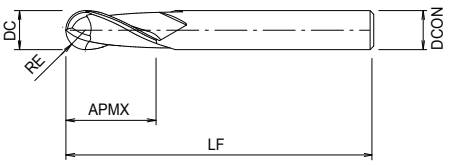
FXS-HS-EBM

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do frezowania przy dużej prędkości w stali utwardzanej
- 4 ostrza, kulowy, skrócona długość całkowita







EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8521706	6	3	12	6	50	4
8521708	8	4	14	8	50	4
8521710	10	5	18	10	70	4
8521712	12	6	22	12	80	4
8521716	16	8	30	16	100	4
8521720	20	10	38	20	110	4

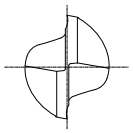


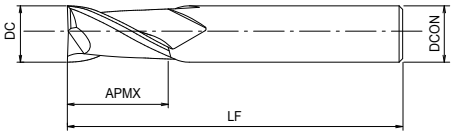
CA-RG-EDS DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium i miedzi
- 2 ostrza, krótka część robocza

N

CARBIDE | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.03

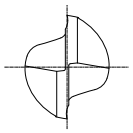
C.1127

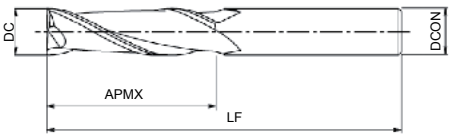
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8502010	1	2,5	4	40	2
8502015	1,5	4	4	40	2
8502020	2	6	4	40	2
8502025	2,5	8	4	40	2
8502030	3	8	6	45	2
8502035	3,5	10	6	45	2
8502040	4	11	6	45	2
8502045	4,5	11	6	45	2
8502050	5	13	6	50	2
8502055	5,5	13	6	50	2
8502060	6	13	6	50	2
8502065	6,5	16	8	60	2
8502070	7	16	8	60	2
8502075	7,5	16	8	60	2
8502080	8	19	8	60	2
8502085	8,5	19	10	70	2
8502090	9	19	10	70	2
8502095	9,5	19	10	70	2
8502100	10	22	10	70	2
8502105	10,5	22	12	75	2
8502110	11	22	12	75	2
8502115	11,5	22	12	75	2
8502120	12	26	12	75	2
8502130	13	26	12	85	2
8502140	14	26	12	85	2
8502150	15	26	16	90	2
8502160	16	32	16	100	2
8502170	17	32	16	100	2
8502180	18	32	16	100	2
8502190	19	32	20	100	2
8502200	20	38	20	105	2

CA-RG-EDL DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium i miedzi
- 2 ostrza, długa część robocza

N

CARBIDE | 30° | SHRINK FIT | 0~-0.03

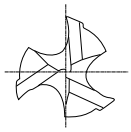
C.1127

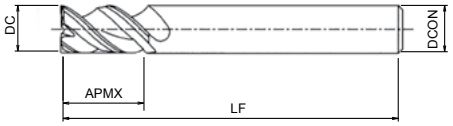
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8502630	3	12	6	50	2
8502635	3,5	14	6	50	2
8502640	4	17	6	50	2
8502645	4,5	17	6	50	2
8502650	5	20	6	60	2
8502655	5,5	20	6	60	2
8502660	6	20	6	60	2
8502665	6,5	24	8	70	2
8502670	7	24	8	70	2
8502675	7,5	24	8	70	2
8502680	8	28	8	70	2
8502685	8,5	28	10	80	2
8502690	9	28	10	80	2
8502695	9,5	28	10	80	2
8502700	10	34	10	80	2
8502705	10,5	34	12	90	2
8502710	11	34	12	90	2
8502715	11,5	34	12	90	2
8502720	12	40	12	90	2

CA-ETS DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium i miedzi
- 3 ostrza, krótka część robocza

N

CARBIDE | ±40° | SHRINK FIT | 0~-0.02

C.1128

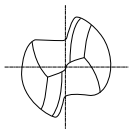
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
8502806	3	8	6	50	3
8502808	4	11	6	50	3
8502810	5	13	6	50	3
8502812	6	13	6	50	3
8502816	8	19	8	60	3
8502820	10	22	10	70	3
8502822	12	26	12	75	3
8502826	16	32	16	100	3
8502830	20	38	20	105	3

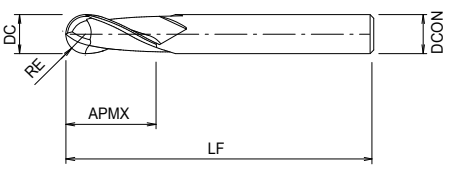
CAP-EBD DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium, miedzi i tworzyw sztucznych
- 2 ostrza, kulowy

N

CARBIDE | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.01

C.1129

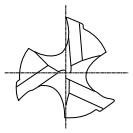
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8503410	1	0,5	2,5	4	60	2
8503412	1,2	0,6	3	4	60	2
8503414	1,4	0,7	3,5	4	60	2
8503415	1,5	0,75	4	4	60	2
8503416	1,6	0,8	4	4	60	2
8503418	1,8	0,9	4,5	4	60	2
8503420	2	1	5	6	60	2
8503425	2,5	1,25	6	6	70	2
8503430	3	1,5	8	6	70	2
8503435	3,5	1,75	8	6	70	2
8503440	4	2	8	6	80	2
8503450	5	2,5	10	6	90	2
8503460	6	3	12	6	90	2
8503480	8	4	14	8	110	2
8503500	10	5	18	10	125	2
8503520	12	6	22	12	140	2
8503560	16	8	30	16	160	2
8503600	20	10	38	20	180	2

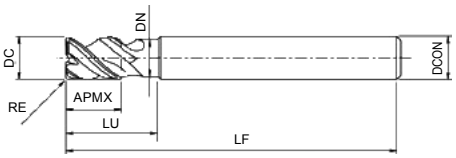
CA-PKE DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

INDEX

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium i miedzi
- 3 ostrza, do kieszeni, głębokie frezowanie ścian

N

CARBIDE | ±40° | SHRINK FIT | 0~-0.02

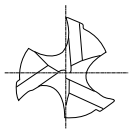
C.1130

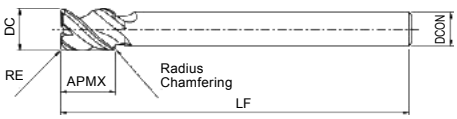
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
8533033	3	0,5	9	4,5	6	2,7	50	3
8533043	4	0,5	12	6	6	3,6	50	3
8533053	5	0,5	15	7,5	6	4,5	60	3
8533063	6	0,5	15	9	6	5,4	60	3
8533065	6	1	15	9	6	5,4	60	3
8533083	8	0,5	20	12	8	7,2	70	3
8533085	8	1	20	12	8	7,2	70	3
8533103	10	0,5	25	15	10	9	80	3
8533105	10	1	25	15	10	9	80	3
8533123	12	0,5	30	18	12	11	90	3
8533125	12	1	30	18	12	11	90	3
8533163	16	0,5	40	24	16	15	115	3
8533165	16	1	40	24	16	15	115	3
8533169	16	3	40	24	16	15	115	3
8533203	20	0,5	50	30	20	19	125	3
8533205	20	1	50	30	20	19	125	3
8533209	20	3	50	30	20	19	125	3

CA-MFE DO WYCZERPANIA ZAPASÓW

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium i miedzi
- 3 ostrza, do kieszeni, promień na obu końcach krawędzi skrawającej, głębokie frezowanie ścian

N

CARBIDE | ±40° | SHRINK FIT | 0~-0.02

C.1131

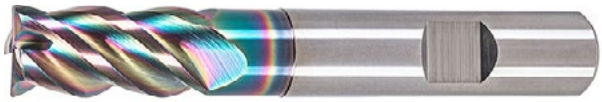
EDP	DC	RE	APMX	DCON	LF	ZEFP
8532100	10	-	15	8	130	3
8532103	10	0,5	15	8	130	3
8532105	10	1	15	8	130	3
8532120	12	-	18	10	150	3
8532123	12	0,5	18	10	150	3
8532125	12	1	18	10	150	3
8532140	14	-	21	12	160	3
8532145	14	1	21	12	160	3
8532149	14	3	21	12	160	3
8532180	18	-	27	16	180	3
8532185	18	1	27	16	180	3
8532189	18	3	27	16	180	3
8532220	22	-	33	20	200	3
8532225	22	1	33	20	200	3
8532229	22	3	33	20	200	3

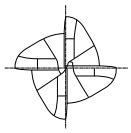


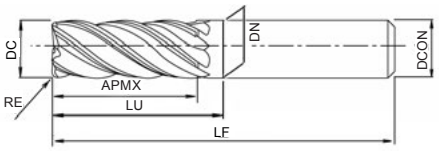
EPL-HP-4FL

Frezowanie | Węglik

INDEX

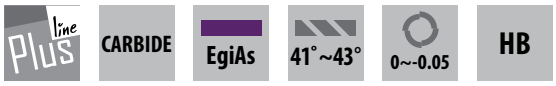






- Frez z węglika z powłoką EgiAs
- Do ogólnego zastosowania oraz do materiałów egzotycznych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Do oprawki Weldon



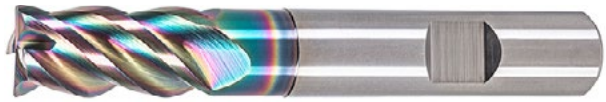


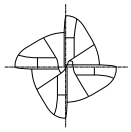


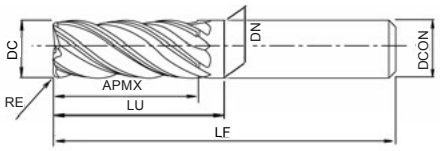
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP01930399	3	-	11	8	6	-	57	4
EP01930300	3	0,25	11	8	6	-	57	4
EP01930301	3	0,5	11	8	6	-	57	4
EP01930499	4	-	13	11	6	-	57	4
EP01930400	4	0,25	13	11	6	-	57	4
EP01930401	4	0,5	13	11	6	-	57	4
EP01930402	4	1	13	11	6	-	57	4
EP01930599	5	-	15	13	6	-	57	4
EP01930500	5	0,25	15	13	6	-	57	4
EP01930501	5	0,5	15	13	6	-	57	4
EP01930502	5	1	15	13	6	-	57	4
EP01930699	6	-	20	13	6	5,8	57	4
EP01930600	6	0,25	20	13	6	5,8	57	4
EP01930601	6	0,5	20	13	6	5,8	57	4
EP01930602	6	1	20	13	6	5,8	57	4
EP01930603	6	1,5	20	13	6	5,8	57	4
EP01930899	8	-	25	19	8	7,8	63	4
EP01930800	8	0,25	25	19	8	7,8	63	4
EP01930801	8	0,5	25	19	8	7,8	63	4
EP01930802	8	1	25	19	8	7,8	63	4
EP01930803	8	1,5	25	19	8	7,8	63	4
EP01931099	10	-	30	22	10	9,8	72	4
EP01931000	10	0,25	30	22	10	9,8	72	4
EP01931001	10	0,5	30	22	10	9,8	72	4
EP01931002	10	1	30	22	10	9,8	72	4
EP01931003	10	1,5	30	22	10	9,8	72	4
EP01931004	10	2	30	22	10	9,8	72	4
EP01931006	10	3	30	22	10	9,8	72	4
EP01931299	12	-	38	26	12	11,8	83	4
EP01931200	12	0,25	38	26	12	11,8	83	4
EP01931201	12	0,5	38	26	12	11,8	83	4
EP01931202	12	1	38	26	12	11,8	83	4
EP01931204	12	2	38	26	12	11,8	83	4
EP01931206	12	3	38	26	12	11,8	83	4
EP01931207	12	4	38	26	12	11,8	83	4
EP01931499	14	-	38	26	14	13,8	83	4
EP01931400	14	0,25	38	26	14	13,8	83	4
EP01931402	14	1	38	26	14	13,8	83	4
EP01931699	16	-	44	32	16	15,8	92	4
EP01931600	16	0,25	44	32	16	15,8	92	4
EP01931601	16	0,5	44	32	16	15,8	92	4
EP01931602	16	1	44	32	16	15,8	92	4
EP01931604	16	2	44	32	16	15,8	92	4
EP01931606	16	3	44	32	16	15,8	92	4
EP01931607	16	4	44	32	16	15,8	92	4
EP01932099	20	-	54	38	20	19,8	104	4

EPL-HP-4FL

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką EgiAs
- Do ogólnego zastosowania oraz do materiałów egzotycznych
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Do oprawki Weldon

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

Plus line | CARBIDE | EgiAs | 41°~43° | 0~-0.05 | HB

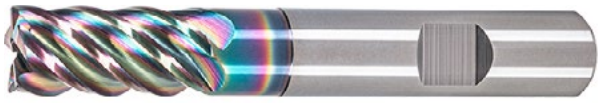
C.1132

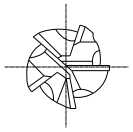
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP01932000	20	0,25	54	38	20	19,8	104	4
EP01932001	20	0,5	54	38	20	19,8	104	4
EP01932002	20	1	54	38	20	19,8	104	4
EP01932004	20	2	54	38	20	19,8	104	4
EP01932006	20	3	54	38	20	19,8	104	4
EP01932007	20	4	54	38	20	19,8	104	4

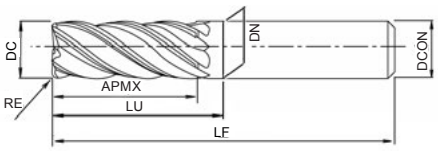
EPL-HP-5FL

Frezowanie | Węglik

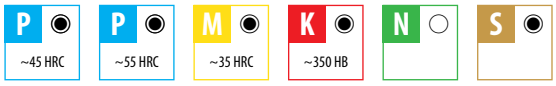
INDEX

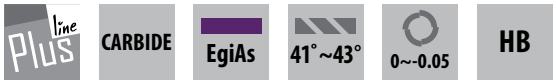






- Frez z węglika z powłoką EgiAs
- Do ogólnego zastosowania oraz do materiałów egzotycznych
- 5 ostrzy, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Do oprawki Weldon





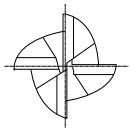


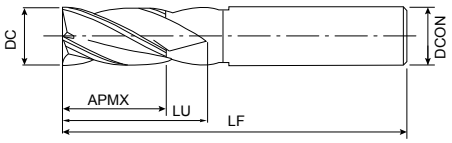
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP01940699	6	-	20	13	6	5,8	57	5
EP01940600	6	0,25	20	13	6	5,8	57	5
EP01940601	6	0,5	20	13	6	5,8	57	5
EP01940602	6	1	20	13	6	5,8	57	5
EP01940899	8	-	25	19	8	7,8	63	5
EP01940800	8	0,25	25	19	8	7,8	63	5
EP01940801	8	0,5	25	19	8	7,8	63	5
EP01940802	8	1	25	19	8	7,8	63	5
EP01940803	8	1,5	25	19	8	7,8	63	5
EP01941099	10	-	30	22	10	9,8	72	5
EP01941000	10	0,25	30	22	10	9,8	72	5
EP01941001	10	0,5	30	22	10	9,8	72	5
EP01941002	10	1	30	22	10	9,8	72	5
EP01941003	10	1,5	30	22	10	9,8	72	5
EP01941004	10	2	30	22	10	9,8	72	5
EP01941006	10	3	30	22	10	9,8	72	5
EP01941299	12	-	38	26	12	11,8	83	5
EP01941200	12	0,25	38	26	12	11,8	83	5
EP01941201	12	0,5	38	26	12	11,8	83	5
EP01941202	12	1	38	26	12	11,8	83	5
EP01941204	12	2	38	26	12	11,8	83	5
EP01941206	12	3	38	26	12	11,8	83	5
EP01941207	12	4	38	26	12	11,8	83	5
EP01941699	16	-	44	32	16	15,8	92	5
EP01941600	16	0,25	44	32	16	15,8	92	5
EP01941601	16	0,5	44	32	16	15,8	92	5
EP01941602	16	1	44	32	16	15,8	92	5
EP01941604	16	2	44	32	16	15,8	92	5
EP01941606	16	3	44	32	16	15,8	92	5
EP01941607	16	4	44	32	16	15,8	92	5
EP01942099	20	-	54	38	20	19,8	104	5
EP01942000	20	0,25	54	38	20	19,8	104	5
EP01942001	20	0,5	54	38	20	19,8	104	5
EP01942002	20	1	54	38	20	19,8	104	5
EP01942004	20	2	54	38	20	19,8	104	5
EP01942006	20	3	54	38	20	19,8	104	5
EP01942007	20	4	54	38	20	19,8	104	5

EPL-HI-EMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 35° | 38°

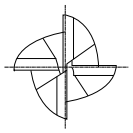
C.1133

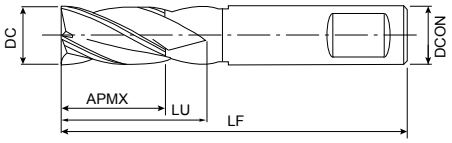
EDP	DC	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
EP00990400	4	-	11	6	57	4
EP00990500	5	-	13	6	57	4
EP00990600	6	20	13	6	57	4
EP00990800	8	25	19	8	63	4
EP00991000	10	30	22	10	72	4
EP01001000	10	60	40	10	100	4
EP00991200	12	38	26	12	83	4
EP01001200	12	65	45	12	150	4
EP00991600	16	45	32	16	92	4
EP01001600	16	100	65	16	150	4
EP00992000	20	60	38	20	104	4
EP01002000	20	100	65	20	150	4

EPL-HI-WEMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Do oprawki Weldon

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 35° | 38° | HB

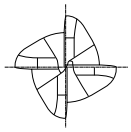
C.1133

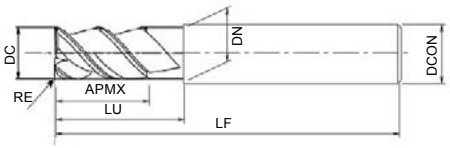
EDP	DC	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
EP01010400	4	-	11	6	57	4
EP01010500	5	-	13	6	57	4
EP01010600	6	20	13	6	57	4
EP01010800	8	25	19	8	63	4
EP01011000	10	30	22	10	72	4
EP01181000	10	60	40	10	100	4
EP01011200	12	38	26	12	83	4
EP01181200	12	65	45	12	150	4
EP01011600	16	44	32	16	92	4
EP01181600	16	100	65	16	150	4
EP01012000	20	54	38	20	104	4
EP01182000	20	100	65	20	150	4

EPL-HI-CR-EMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 35° | 38°

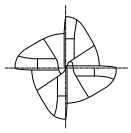
C.1133

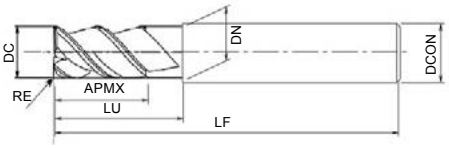
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP01760400	4	0,25	-	11	6	-	57	4
EP01760401	4	0,5	-	11	6	-	57	4
EP01760402	4	1	-	11	6	-	57	4
EP01760500	5	0,25	-	13	6	-	57	4
EP01760501	5	0,5	-	13	6	-	57	4
EP01760600	6	0,25	20	13	6	5,8	57	4
EP01760601	6	0,5	20	13	6	5,8	57	4
EP01760602	6	1	20	13	6	5,8	57	4
EP01760603	6	1,5	20	13	6	5,8	57	4
EP01760800	8	0,25	25	19	8	7,8	63	4
EP01760801	8	0,5	25	19	8	7,8	63	4
EP01760802	8	1	25	19	8	7,8	63	4
EP01760803	8	1,5	25	19	8	7,8	63	4
EP01761000	10	0,25	30	22	10	9,8	72	4
EP01761001	10	0,5	30	22	10	9,8	72	4
EP01761002	10	1	30	22	10	9,8	72	4
EP01761003	10	2	30	22	10	9,8	72	4
EP01761200	12	0,25	38	26	12	11,8	83	4
EP01761201	12	0,5	38	26	12	11,8	83	4
EP01761202	12	1	38	26	12	11,8	83	4
EP01761203	12	2	38	26	12	11,8	83	4
EP01761600	16	0,25	45	32	16	15,8	92	4
EP01761601	16	1	45	32	16	15,8	92	4
EP01761602	16	2	45	32	16	15,8	92	4

EPL-HI-CR-WEMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Do oprawki Weldon

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 35° | 38° | HB

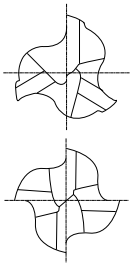
C.1133

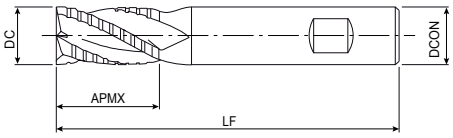
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP01020400	4	0,25	-	11	6	-	57	4
EP01020401	4	0,5	-	11	6	-	57	4
EP01020402	4	1	-	11	6	-	57	4
EP01020500	5	0,25	-	13	6	-	57	4
EP01020501	5	0,5	-	13	6	-	57	4
EP01020502	5	1	20	13	6	5,8	57	4
EP01020600	6	0,25	20	13	6	5,8	57	4
EP01020601	6	0,5	20	13	6	5,8	57	4
EP01020602	6	1	20	13	6	5,8	57	4
EP01020603	6	1,5	25	19	6	7,8	63	4
EP01020800	8	0,25	25	19	8	7,8	63	4
EP01020801	8	0,5	25	19	8	7,8	63	4
EP01020802	8	1	25	19	8	7,8	63	4
EP01020803	8	1,5	30	22	8	9,8	72	4
EP01021000	10	0,25	30	22	10	9,8	72	4
EP01021001	10	0,5	30	22	10	9,8	72	4
EP01021002	10	1	30	22	10	9,8	72	4
EP01021003	10	1,5	38	26	10	11,8	83	4
EP01021004	10	2	38	26	10	11,8	83	4
EP01021200	12	0,25	38	26	12	11,8	83	4
EP01021201	12	0,5	38	26	12	11,8	83	4
EP01021202	12	1	38	26	12	11,8	83	4
EP01021203	12	2	38	26	12	11,8	83	4
EP01021600	16	0,25	45	32	16	15,8	92	4
EP01021601	16	1	45	32	16	15,8	92	4
EP01021602	16	2	45	32	16	15,8	92	4
EP01022000	20	1	54	38	20	19,8	104	4
EP01022001	20	2	54	38	20	19,8	104	4

EPL-WRESF

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 3-4 ostrza, zgrubna
- Do oprawki Weldon

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30° | HB

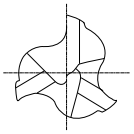
C.1134

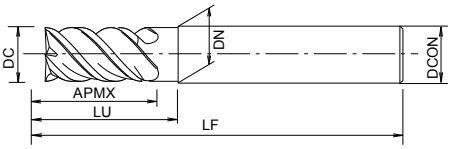
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
EP01200400	4	11	6	50	3
EP01200500	5	13	6	50	3
EP01200600	6	19	6	64	4
EP01200800	8	21	8	64	4
EP01201000	10	22	10	70	4
EP01201200	12	25	12	76	4
EP01201600	16	32	16	89	4
EP01202000	20	38	20	102	4
EP01202500	25	38	25	102	4

EPL-ETS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 3 ostrza, palcowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 33°~37° | 0~-0.02 | C.1134

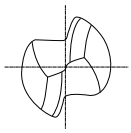
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP01860400	4	8,4	6	6	4	57	3
EP01860450	4,5	8,9	6,5	6	4,5	57	3
EP01860500	5	9,9	7,5	6	5	57	3
EP01860550	5,5	10,9	8,5	6	5,5	57	3
EP01860600	6	21	9	6	5,7	57	3
EP01860700	7	24	10,5	8	6,6	63	3
EP01860800	8	27	12	8	7,6	63	3
EP01860900	9	30	13,5	10	8,5	72	3
EP01861000	10	32	15	10	9,5	72	3
EP01861200	12	38	18	12	11,5	83	3
EP01861600	16	44	24	16	15	92	3

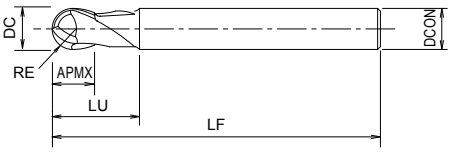
EPL-SB-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, kulowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30°

C.1135

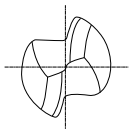
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
EP01190100	1	0,5	3	1,5	6	40	2
EP01190150	1,5	0,75	4	2	6	40	2
EP01190200	2	1	6	3	6	40	2
EP01190300	3	1,5	9	4	6	40	2
EP01190400	4	2	12	5	6	45	2
EP01190500	5	2,5	15	6	6	55	2
EP01190600	6	3	18	7	6	55	2
EP01190800	8	4	20	9	8	60	2
EP01191000	10	5	25	11	10	65	2
EP01191200	12	6	25	13	12	70	2
EP01191600	16	8	40	18	16	92	2
EP01192000	20	10	40	20	20	104	2

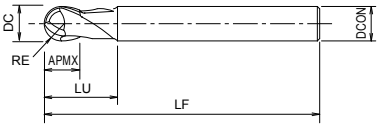
EPL-SB-LN-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa

P ◉ ~45 HRC | P ○ ~55 HRC | M ○ ~35 HRC | K ◉ ~350 HB | N ○ | S ○ | H ○ ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30°

C.1136

EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
EP01770100	1	0,5	3	1,5	6	75	2
EP01770150	1,5	0,75	4,5	2	6	75	2
EP01770200	2	1	6	3	6	75	2
EP01770300	3	1,5	9	4	6	60	2
EP01770301	3	1,5	9	4	6	75	2
EP01770400	4	2	12	5	6	60	2
EP01770401	4	2	12	5	6	90	2
EP01770500	5	2,5	15	6	6	90	2
EP01770600	6	3	18	7	6	90	2
EP01770800	8	4	24	9	8	100	2
EP01771000	10	5	30	11	10	100	2
EP01771200	12	6	36	13	12	110	2
EP01771600	16	8	40	18	16	150	2
EP01772000	20	10	40	20	20	150	2

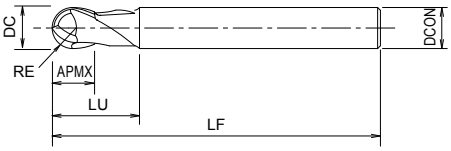
EPL-SB-EBM

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, kulowy

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30°

C.1137

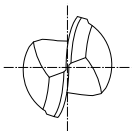
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
EP01160400	4	2	12	5	4	50	4
EP01160500	5	2,5	15	6	6	57	4
EP01160600	6	3	18	7	6	57	4
EP01160800	8	4	24	9	8	63	4
EP01161000	10	5	30	11	10	72	4
EP01161200	12	6	36	13	12	80	4

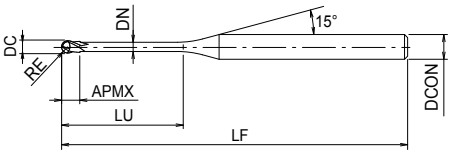
EPS-LN-EBD

Frezowanie | Węglik

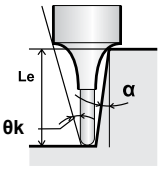
INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Dla stali do 65 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

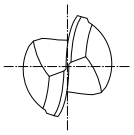
C.1138

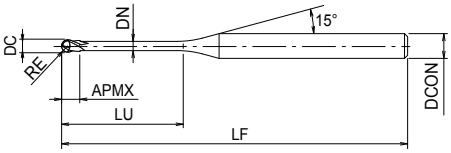
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
EP01951201	0,2	0,1	0,5	0,16	4	0,18	45	14,16	0,53	0,55	0,61	0,57	0,63	0,59	2
EP01951202	0,2	0,1	0,75	0,16	4	0,18	45	13,72	0,79	0,82	0,91	0,85	0,94	0,88	2
EP01951205	0,2	0,1	1	0,16	4	0,18	45	13,31	1,05	1,09	1,21	1,13	1,26	1,17	2
EP01951203	0,2	0,1	1,25	0,16	4	0,18	45	12,92	1,31	1,36	1,51	1,41	1,57	1,46	2
EP01951204	0,2	0,1	1,75	0,16	4	0,18	45	12,21	1,83	1,9	2,11	1,96	2,19	2,03	2
EP01951206	0,2	0,1	2	0,16	4	0,18	45	11,88	2,09	2,16	2,4	2,24	2,5	2,32	2
EP01950001	0,3	0,15	0,6	0,16	4	0,28	45	14,03	0,63	0,65	0,68	0,7	0,72	0,75	2
EP01950002	0,3	0,15	1	0,24	4	0,28	45	13,34	1,05	1,09	1,12	1,16	1,2	1,24	2
EP01950003	0,3	0,15	1,5	0,24	4	0,28	45	12,57	1,57	1,63	1,68	1,74	1,8	1,87	2
EP01950004	0,3	0,15	2	0,24	4	0,28	45	11,87	2,09	2,16	2,4	2,23	2,49	2,31	2
EP01950006	0,3	0,15	3	0,24	4	0,28	45	10,69	3,13	3,23	3,59	3,34	3,73	3,46	2
EP01950101	0,4	0,2	0,8	0,3	4	0,37	45	13,74	0,83	0,86	0,88	0,91	0,94	0,97	2
EP01950102	0,4	0,2	1	0,3	4	0,37	45	13,39	1,04	1,07	1,11	1,14	1,18	1,22	2
EP01950103	0,4	0,2	1,5	0,3	4	0,37	45	12,59	1,56	1,61	1,66	1,72	1,77	1,84	2
EP01950104	0,4	0,2	2	0,3	4	0,37	45	11,88	2,08	2,14	2,21	2,29	2,37	2,46	2
EP01950105	0,4	0,2	2,5	0,3	4	0,37	45	11,24	2,6	2,68	2,97	2,77	3,08	2,87	2
EP01950106	0,4	0,2	3	0,3	4	0,37	45	10,67	3,11	3,21	3,57	3,32	3,7	3,44	2
EP01950107	0,4	0,2	3,5	0,3	4	0,37	45	10,15	3,63	3,75	4,16	3,88	4,33	4,02	2
EP01950108	0,4	0,2	4	0,3	4	0,37	45	9,68	4,15	4,28	4,76	4,43	4,95	4,59	2
EP01950201	0,5	0,25	1	0,4	4	0,45	45	13,45	1,03	1,06	1,09	1,12	1,15	1,19	2
EP01950202	0,5	0,25	1,5	0,4	4	0,45	45	12,62	1,55	1,59	1,64	1,69	1,75	1,81	2
EP01950203	0,5	0,25	2	0,4	4	0,45	45	11,89	2,06	2,13	2,2	2,27	2,35	2,43	2
EP01950204	0,5	0,25	2,5	0,4	4	0,45	45	11,23	2,58	2,66	2,75	2,84	2,94	3,05	2
EP01950208	0,5	0,25	3	0,4	4	0,45	45	10,65	3,1	3,2	3,54	3,3	3,68	3,42	2
EP01950205	0,5	0,25	3,5	0,4	4	0,45	45	10,12	3,61	3,73	3,86	3,99	4,14	4,3	2
EP01950206	0,5	0,25	4	0,4	4	0,45	45	9,64	4,13	4,27	4,41	4,57	4,74	4,92	2
EP01950209	0,5	0,25	5	0,4	4	0,45	45	8,8	5,17	5,34	5,93	5,52	6,16	5,72	2
EP01950207	0,5	0,25	6	0,4	4	0,45	45	8,1	6,2	6,41	6,63	6,87	7,13	7,41	2
EP01950301	0,6	0,3	1,2	0,5	4	0,55	45	13,14	1,24	1,27	1,3	1,34	1,38	1,43	2
EP01950302	0,6	0,3	2	0,5	4	0,55	45	11,88	2,06	2,12	2,19	2,26	2,34	2,42	2
EP01950307	0,6	0,3	2,5	0,5	4	0,55	45	11,21	2,58	2,66	2,94	2,74	3,04	2,84	2
EP01950303	0,6	0,3	3	0,5	4	0,55	45	10,61	3,1	3,19	3,3	3,41	3,53	3,66	2
EP01950304	0,6	0,3	4	0,5	4	0,55	45	9,58	4,13	4,26	4,41	4,56	4,73	4,91	2
EP01950305	0,6	0,3	5	0,5	4	0,55	45	8,73	5,16	5,33	5,51	5,71	5,92	6,15	2
EP01950306	0,6	0,3	6	0,5	4	0,55	45	8,02	6,2	6,4	7,12	6,62	7,39	6,86	2
EP01950308	0,6	0,3	8	0,5	4	0,55	45	6,89	8,26	8,54	9,51	8,84	9,88	9,16	2
EP01950401	0,8	0,4	2	0,6	4	0,75	45	11,86	2,06	2,12	2,18	2,25	2,32	2,4	2
EP01950402	0,8	0,4	3	0,6	4	0,75	45	10,52	3,09	3,19	3,29	3,4	3,51	3,64	2
EP01950403	0,8	0,4	4	0,6	4	0,75	45	9,45	4,13	4,26	4,4	4,55	4,71	4,88	2
EP01950404	0,8	0,4	5	0,6	4	0,75	45	8,58	5,16	5,33	5,5	5,7	5,9	6,13	2
EP01950405	0,8	0,4	6	0,6	4	0,75	45	7,85	6,19	6,4	7,1	6,61	7,37	6,85	2
EP01950406	0,8	0,4	10	0,6	4	0,75	45	5,86	10,33	10,67	11,88	11,05	12,34	11,45	2
EP01950501	1	0,5	2	0,8	4	0,95	45	11,84	2,06	2,11	2,17	2,23	2,3	2,37	2
EP01950502	1	0,5	3	0,8	4	0,95	45	10,43	3,09	3,18	3,28	3,38	3,49	3,62	2
EP01950503	1	0,5	4	0,8	4	0,95	45	9,32	4,12	4,25	4,39	4,53	4,69	4,86	2
EP01950508	1	0,5	5	0,8	4	0,95	45	8,41	5,16	5,32	5,88	5,49	6,1	5,68	2

EPS-LN-EBD

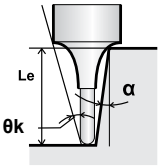
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Dla stali do 65 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

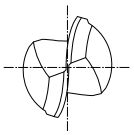
C.1138

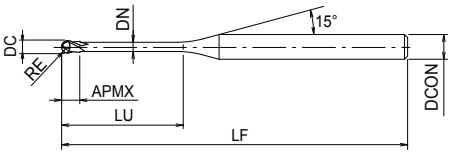
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
EP01950504	1	0,5	6	0,8	4	0,95	45	7,67	6,19	6,39	6,6	6,83	7,08	7,35	2
EP01950509	1	0,5	7	0,8	4	0,95	45	7,05	7,22	7,46	8,27	7,71	8,59	7,98	2
EP01950505	1	0,5	8	0,8	4	0,95	45	6,52	8,26	8,53	8,82	9,13	9,47	9,83	2
EP01950506	1	0,5	10	0,8	4	0,95	45	5,66	10,33	10,67	11,04	11,43	11,86	12,32	2
EP01950507	1	0,5	12	0,8	4	0,95	45	5,01	12,39	12,81	13,25	13,73	14,25	14,81	2
EP01950510	1	0,5	14	0,8	4	0,95	50	4,49	14,46	14,95	16,64	15,47	17,29	16,03	2
EP01950511	1	0,5	16	0,8	4	0,95	50	4,06	16,53	17,09	19,03	17,69	19,78	18,33	2
EP01951301	1,2	0,6	2,4	1	4	1,15	45	11,03	2,51	2,61	2,87	2,7	2,96	2,78	2
EP01951302	1,2	0,6	4	1	4	1,15	45	9,07	4,19	4,34	4,78	4,48	4,95	4,62	2
EP01951303	1,2	0,6	6	1	4	1,15	45	7,41	6,27	6,48	7,17	6,69	7,44	6,92	2
EP01951304	1,2	0,6	8	1	4	1,15	45	6,26	8,35	8,62	9,56	8,91	9,93	9,22	2
EP01950601	1,5	0,75	3	1,2	4	1,45	45	10,01	3,13	3,25	3,35	3,45	3,56	3,67	2
EP01950602	1,5	0,75	4	1,2	4	1,45	45	8,8	4,18	4,33	4,46	4,6	4,75	4,92	2
EP01950603	1,5	0,75	6	1,2	4	1,45	45	7,08	6,27	6,47	6,68	6,9	7,14	7,4	2
EP01950604	1,5	0,75	8	1,2	4	1,45	45	5,92	8,34	8,61	8,9	9,2	9,53	9,89	2
EP01950606	1,5	0,75	10	1,2	4	1,45	45	5,09	10,41	10,75	11,92	11,11	12,38	11,5	2
EP01950605	1,5	0,75	12	1,2	4	1,45	45	4,46	12,48	12,89	13,33	13,8	14,31	14,86	2
EP01950607	1,5	0,75	16	1,2	4	1,45	50	3,57	16,62	17,17	19,09	17,76	19,83	18,4	2
EP01950608	1,5	0,75	20	1,2	4	1,45	55	2,98	20,75	21,45	23,87	22,19	-	23	2
EP01951401	1,6	0,8	8	1,3	4	1,55	45	5,8	8,34	8,61	9,52	8,89	9,88	9,19	2
EP01951402	1,6	0,8	12	1,3	4	1,55	45	4,34	12,48	12,89	14,3	13,32	14,85	13,79	2
EP01950701	2	1	4	1,6	4	1,95	45	7,87	4,18	4,33	4,46	4,6	4,75	4,92	2
EP01950702	2	1	6	1,6	4	1,95	45	6,19	6,27	6,47	6,68	6,9	7,14	7,4	2
EP01950703	2	1	8	1,6	4	1,95	45	5,1	8,34	8,61	8,9	9,2	9,53	9,89	2
EP01950704	2	1	10	1,6	4	1,95	45	4,33	10,41	10,75	11,11	11,5	11,92	12,38	2
EP01950705	2	1	12	1,6	4	1,95	45	3,77	12,48	12,89	13,33	13,8	14,31	14,86	2
EP01950706	2	1	14	1,6	4	1,95	50	3,33	14,55	15,03	15,55	16,1	16,7	17,35	2
EP01950707	2	1	16	1,6	4	1,95	50	2,98	16,62	17,17	17,76	18,4	19,09	19,83	2
EP01950708	2	1	20	1,6	4	1,95	55	2,47	21,05	21,78	-	22,54	-	23,34	2
EP01950709	2	1	25	1,6	4	1,95	65	2,03	26,24	27,13	-	28,08	-	29,09	2
EP01950710	2	1	30	1,6	4	1,95	70	1,73	31,42	32,48	-	33,62	-	-	2
EP01950801	2,5	1,25	10	2	4	2,35	45	3,63	10,46	10,85	11,21	11,59	11,99	12,43	2
EP01950802	2,5	1,25	20	2	4	2,35	55	1,97	20,87	21,56	-	22,3	-	-	2
EP01950901	3	1,5	6	2,4	6	2,85	50	8,17	6,25	6,49	6,72	6,95	7,17	7,4	2
EP01950902	3	1,5	8	2,4	6	2,85	50	6,88	8,35	8,67	8,97	9,25	9,55	9,88	2
EP01950903	3	1,5	10	2,4	6	2,85	50	5,94	10,44	10,83	11,19	11,55	11,94	12,37	2
EP01950904	3	1,5	12	2,4	6	2,85	55	5,22	12,53	12,98	13,4	13,85	14,33	14,86	2
EP01950908	3	1,5	14	2,4	6	2,85	55	4,66	14,62	15,13	16,72	15,62	17,34	16,15	2
EP01950905	3	1,5	15	2,4	6	2,85	55	4,42	15,66	16,2	16,73	17,3	17,92	18,59	2
EP01950906	3	1,5	16	2,4	6	2,85	55	4,21	16,7	17,26	17,84	18,45	19,11	19,83	2
EP01950907	3	1,5	20	2,4	6	2,85	60	3,52	20,86	21,54	22,27	23,05	23,89	24,8	2
EP01950909	3	1,5	25	2,4	6	2,85	65	2,92	26,04	26,89	29,86	27,81	-	28,8	2
EP01950910	3	1,5	30	2,4	6	2,85	70	2,5	31,2	32,24	-	33,35	-	34,55	2
EP01951501	3,5	1,75	20	2,8	6	3,35	60	3,08	20,85	21,53	23,84	22,24	24,74	23,01	2
EP01951001	4	2	8	3,2	6	3,85	55	5,67	8,33	8,63	8,91	9,18	9,46	9,77	2
EP01951002	4	2	10	3,2	6	3,85	60	4,74	10,42	10,79	11,13	11,48	11,85	12,25	2

EPS-LN-EBD

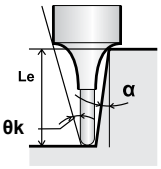
Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Dla stali do 65 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

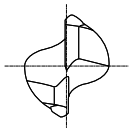
C.1138

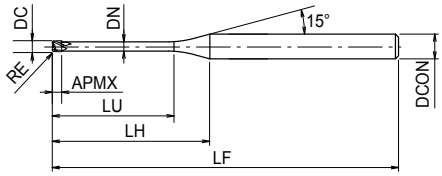
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
EP01951003	4	2	12	3,2	6	3,85	60	4,07	12,51	12,95	13,35	13,78	14,24	14,74	2
EP01951006	4	2	15	3,2	6	3,85	60	3,36	15,64	16,16	17,82	16,67	18,47	17,23	2
EP01951004	4	2	16	3,2	6	3,85	60	3,18	16,68	17,23	17,78	18,38	19,02	19,71	2
EP01951005	4	2	20	3,2	6	3,85	65	2,6	20,84	21,51	22,22	22,98	23,8	-	2
EP01951007	4	2	25	3,2	6	3,85	70	2,12	26,02	26,86	-	27,76	-	28,72	2
EP01951601	5	2,5	20	4	6	4,85	70	1,46	20,82	21,47	-	-	-	-	2
EP01951602	5	2,5	40	4	6	4,85	90	0,72	41,51	-	-	-	-	-	2
EP01951101	6	3	12	4,8	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	2
EP01951102	6	3	20	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2
EP01951103	6	3	25	4,8	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2
EP01951104	6	3	30	4,8	6	5,85	80	-	-	-	-	-	-	-	2

EPS-CPR

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Dla stali do 65 HRC
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | H ~60 HRC | H ~65 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005 | D<0.5 0~-0.01 | D≥0.5 0~-0.015

C.1140

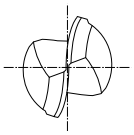
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	LH	ZEFP
EP01960001	1	0,05	4	0,8	4	0,94	50	9,69	2
EP01960002	1	0,1	4	0,8	4	0,94	50	9,69	2
EP01960003	1	0,1	6	0,8	4	0,94	50	11,69	2
EP01960004	1	0,2	6	0,8	4	0,94	50	11,69	2
EP01960005	1	0,3	4	0,8	4	0,94	50	9,69	2
EP01960101	1,5	0,2	6	1,2	4	1,43	50	10,75	2
EP01960102	1,5	0,2	10	1,2	4	1,43	50	14,75	2
EP01960103	1,5	0,2	16	1,2	4	1,43	50	20,75	2
EP01960104	1,5	0,3	6	1,2	4	1,43	50	10,75	2
EP01960201	2	0,1	8	1,6	4	1,92	50	11,82	2
EP01960202	2	0,2	10	1,6	4	1,92	50	13,82	2
EP01960203	2	0,2	12	1,6	4	1,92	50	15,82	2
EP01960204	2	0,3	8	1,6	4	1,92	50	11,82	2
EP01960205	2	0,5	8	1,6	4	1,92	50	11,82	2
EP01960206	2	0,5	12	1,6	4	1,92	50	15,82	2
EP01960301	3	0,2	8	2,5	6	2,85	60	13,87	2
EP01960302	3	0,3	12	2,5	6	2,85	60	17,87	2
EP01960303	3	0,3	16	2,5	6	2,85	60	21,87	2
EP01960401	4	0,2	16	4	6	3,84	60	20,01	4
EP01960402	4	0,2	20	4	6	3,84	60	24,01	4
EP01960403	4	0,5	16	4	6	3,84	60	20,01	4

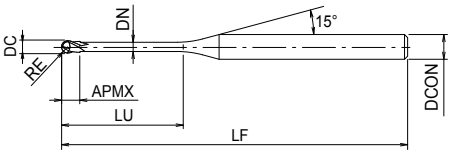
EPL-LN-EBD

Frezowanie | Węglik

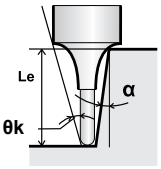
INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

C.1141

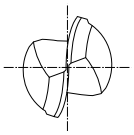
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
EP48165001	0,3	0,15	0,5	0,24	4	0,28	45	14,22	0,52	0,54	0,56	0,58	0,6	0,62	2
EP48165002	0,3	0,15	1	0,24	4	0,28	45	13,34	1,05	1,09	1,12	1,16	1,2	1,24	2
EP48165003	0,4	0,2	1	0,3	4	0,37	45	13,39	1,04	1,07	1,11	1,14	1,18	1,22	2
EP48165004	0,4	0,2	2	0,3	4	0,37	45	11,88	2,08	2,14	2,21	2,29	2,37	2,46	2
EP48165005	0,5	0,25	1	0,4	4	0,45	45	13,45	1,03	1,06	1,09	1,12	1,15	1,19	2
EP48165006	0,5	0,25	2	0,4	4	0,45	45	11,89	2,06	2,13	2,2	2,27	2,35	2,43	2
EP48165007	0,5	0,25	3	0,4	4	0,45	45	10,65	3,1	3,2	3,3	3,42	3,54	3,68	2
EP48165008	0,5	0,25	4	0,5	4	0,45	45	9,64	4,13	4,27	4,41	4,57	4,74	4,92	2
EP48165009	0,6	0,3	1	0,5	4	0,55	45	13,49	1,03	1,05	1,08	1,11	1,14	1,18	2
EP48165010	0,6	0,3	2	0,5	4	0,55	45	11,88	2,06	2,12	2,19	2,26	2,34	2,42	2
EP48165011	0,6	0,3	3	0,5	4	0,55	45	10,61	3,1	3,19	3,3	3,41	3,53	3,66	2
EP48165012	0,6	0,3	4	0,5	4	0,55	45	9,58	4,13	4,26	4,41	4,56	4,73	4,91	2
EP48165013	0,6	0,3	6	0,5	4	0,55	45	8,02	6,2	6,4	6,62	6,86	7,12	7,39	2
EP48165014	0,8	0,4	2	0,6	4	0,75	45	11,86	2,06	2,12	2,18	2,25	2,32	2,4	2
EP48165015	0,8	0,4	4	0,6	4	0,75	45	9,45	4,13	4,26	4,4	4,55	4,71	4,88	2
EP48165016	0,8	0,4	6	0,6	4	0,75	45	7,85	6,19	6,4	6,61	6,85	7,1	7,37	2
EP48165017	1	0,5	2,5	0,8	4	0,95	45	11,09	2,57	2,64	2,72	2,81	2,9	3	2
EP48165018	1	0,5	3	0,8	4	0,95	45	10,43	3,09	3,18	3,28	3,38	3,49	3,62	2
EP48165019	1	0,5	4	0,8	4	0,95	45	9,32	4,12	4,25	4,39	4,53	4,69	4,86	2
EP48165020	1	0,5	5	0,8	4	0,95	45	8,41	5,16	5,32	5,49	5,68	5,88	6,1	2
EP48165021	1	0,5	6	0,8	4	0,95	45	7,67	6,19	6,39	6,6	6,83	7,08	7,35	2
EP48165022	1	0,5	8	0,8	4	0,95	45	6,52	8,26	8,53	8,82	9,13	9,47	9,83	2
EP48165023	1	0,5	10	0,8	4	0,95	45	5,66	10,33	10,67	11,04	11,43	11,86	12,32	2
EP48165024	1	0,5	12	0,8	4	0,95	45	5,01	12,39	12,81	13,25	13,73	14,25	14,81	2
EP48165025	1,5	0,75	4	1,2	4	1,45	45	8,8	4,18	4,33	4,46	4,6	4,75	4,92	2
EP48165026	1,5	0,75	8	1,2	4	1,45	45	5,92	8,34	8,61	8,9	9,2	9,53	9,89	2
EP48165027	2	1	6	1,6	4	1,95	45	6,19	6,36	6,67	6,96	7,23	7,49	7,76	2
EP48165028	2	1	8	1,6	4	1,95	45	5,1	8,48	8,87	9,22	9,55	9,88	10,24	2
EP48165029	2	1	10	1,6	4	1,95	45	4,33	10,59	11,05	11,45	11,85	12,27	12,73	2
EP48165030	2	1	12	1,6	4	1,95	45	3,77	12,69	13,21	13,67	14,15	14,66	15,22	2
EP48165031	2	1	14	1,6	4	1,95	50	3,33	14,78	15,36	15,89	16,45	17,05	17,7	2
EP48165032	2	1	16	1,6	4	1,95	50	2,98	16,88	17,51	18,1	18,75	19,44	-	2
EP48165033	2	1	20	1,6	4	1,95	55	2,47	21,05	21,78	22,54	23,34	-	-	2
EP48165034	2	1	25	1,6	4	1,95	65	2,03	26,24	27,13	28,08	29,09	-	-	2
EP48165035	3	1,5	8	2,4	6	2,85	50	6,88	8,35	8,67	8,97	9,25	9,55	9,88	2
EP48165036	3	1,5	10	2,4	6	2,85	50	5,94	10,44	10,83	11,19	11,55	11,94	12,37	2
EP48165037	3	1,5	16	2,4	6	2,85	55	4,21	16,7	17,26	17,84	18,45	19,11	19,83	2
EP48165038	3	1,5	20	2,4	6	2,85	60	3,52	20,86	21,54	22,27	23,05	23,89	24,8	2

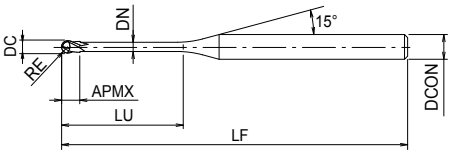
EPL-LN-EBD

Frezowanie | Węglik

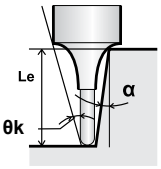
INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, długa szyjka, ołówkowa



P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN | 30° | SHRINK FIT | R ± 0.005

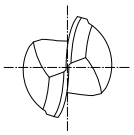
C.1141

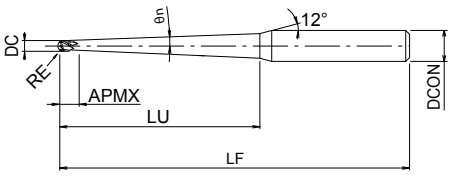
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	θk	Le (α=0,5°)	Le (α=1°)	Le (α=1,5°)	Le (α=2°)	Le (α=2,5°)	Le (α=3°)	ZEFP
EP48165039	4	2	10	3,2	6	3,85	60	4,74	10,42	10,79	11,13	11,48	11,85	12,25	2
EP48165040	4	2	16	3,2	6	3,85	60	3,18	16,68	17,23	17,78	18,38	19,02	19,71	2
EP48165041	4	2	20	3,2	6	3,85	65	2,6	20,84	21,51	22,22	22,98	23,8	-	2
EP48165042	4	2	25	3,2	6	3,85	70	2,12	26,02	26,86	27,76	28,72	-	-	2
EP48165043	4	2	30	3,2	6	3,85	80	1,79	31,19	32,21	33,3	-	-	-	2
EP48165044	6	3	10	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	2
EP48165045	6	3	12	6	6	5,85	60	-	-	-	-	-	-	-	2
EP48165046	6	3	20	6	6	5,85	70	-	-	-	-	-	-	-	2
EP48165047	6	3	30	6	6	5,85	80	-	-	-	-	-	-	-	2

EPL-PC-EBD

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka

P ◉ ~45 HRC | P ○ ~55 HRC | M ◉ ~35 HRC | K ◉ ~350 HB | N ○ | S ○ | H ○ ~60 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN

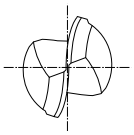
C.1143

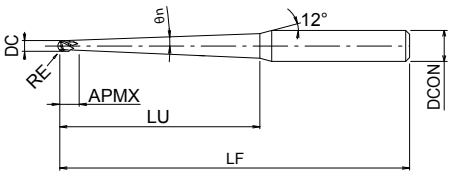
EDP	DC	RE	θn	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
W0900958	1	0,5	0,9	10	3	6	55	2
W0900959	1	0,5	0,9	15	3	6	60	2
W0900960	1	0,5	0,9	20	3	6	65	2
W0900962	1,5	0,75	0,9	20	4	6	65	2
W0900988	1,5	0,75	1,4	20	4	6	65	2
W0900963	1,5	0,75	0,9	30	4	6	70	2
W0900964	2	1	0,9	20	6	6	65	2
W0900989	2	1	1,4	20	6	6	65	2
W0900965	2	1	0,9	30	6	6	70	2
W0900990	2	1	1,4	30	6	6	70	2
W0900991	2	1	1,4	40	6	6	80	2
W0900967	3	1,5	0,9	20	8	6	65	2
W0900992	3	1,5	1,4	20	8	6	65	2
W0900968	3	1,5	0,9	30	8	6	70	2
W0900993	3	1,5	1,4	30	8	6	70	2
W0900969	3	1,5	0,9	40	8	6	80	2
W0900994	3	1,5	1,4	40	8	6	80	2
W0900971	4	2	0,9	30	10	8	90	2
W0900972	4	2	0,9	40	10	8	100	2
W0900995	4	2	1,4	40	10	8	100	2
W0900973	4	2	0,9	50	10	8	120	2
W0900996	4	2	1,4	50	10	8	120	2
W0900974	4	2	0,9	60	10	8	120	2
W0900997	4	2	1,4	60	10	8	120	2
W0900975	4	2	0,9	70	10	8	130	2
W0900978	6	3	0,9	50	12	10	120	2
W0900979	6	3	0,9	60	12	10	120	2
W0900998	6	3	1,4	60	12	10	120	2
W0900980	6	3	0,9	70	12	10	130	2
W0900981	6	3	0,9	80	12	10	130	2
W0900984	8	4	0,9	60	20	10	150	2
W0900999	8	4	1,4	60	20	12	150	2
W0900985	8	4	0,9	80	20	10	150	2
W0901000	8	4	1,4	80	20	12	150	2

EPL-PC-EBD-DIA

Frezowanie | Węglik







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania grafitu
- 2 ostrza, kulowy, ołówkowa szyjka

GRAPHITE

Plus line | CARBIDE | DIA

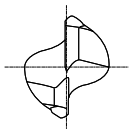
C.1142

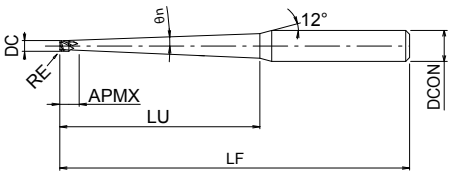
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
W0900961	1	0,5	0,9	35	3	6	80	2
W0900966	2	1	0,9	50	6	6	90	2
W0900970	3	1,5	0,9	60	8	6	100	2
W0900976	4	2	0,9	80	10	8	130	2
W0900977	4	2	0,9	110	10	8	160	2
W0900982	6	3	0,9	100	12	10	160	2
W0900983	6	3	0,9	150	12	12	220	2
W0900986	8	4	0,9	100	20	12	170	2
W0900987	8	4	0,9	150	20	12	220	2

EPL-CPR

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN

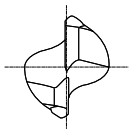
C.1144

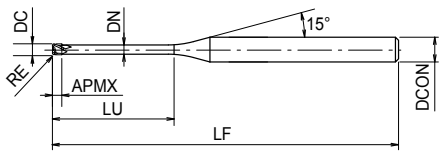
EDP	DC	RE	θn	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
W0901001	2	0,5	0,9	20	6	6	65	2
W0901002	2	0,5	0,9	30	6	6	70	2
W0901003	3	0,5	0,9	20	8	6	65	2
W0901034	3	0,5	1,4	20	8	6	65	2
W0901004	3	0,5	0,9	30	8	6	70	2
W0901035	3	0,5	1,4	30	8	6	70	2
W0901005	3	0,5	0,9	40	8	6	80	2
W0901006	3	1	0,9	20	8	6	65	2
W0901036	3	1	1,4	20	8	6	65	2
W0901007	3	1	0,9	30	8	6	70	2
W0901037	3	1	1,4	30	8	6	70	2
W0901008	3	1	0,9	40	8	6	80	2
W0901038	3	1	1,4	40	8	6	80	2
W0901009	4	0,5	0,9	30	10	8	90	2
W0901039	4	0,5	1,4	30	10	8	100	2
W0901010	4	0,5	0,9	40	10	8	100	2
W0901040	4	0,5	1,4	40	10	8	100	2
W0901011	4	0,5	0,9	50	10	8	120	2
W0901012	4	1	0,9	30	10	8	90	2
W0901041	4	1	1,4	30	10	8	100	2
W0901013	4	1	0,9	40	10	8	100	2
W0901042	4	1	1,4	40	10	8	100	2
W0901014	4	1	0,9	50	10	8	120	2
W0901015	4	1	0,9	60	10	8	120	2
W0901018	6	0,5	0,9	50	12	10	120	2
W0901019	6	0,5	0,9	60	12	10	120	2
W0901020	6	0,5	0,9	70	12	10	130	2
W0901021	6	1	0,9	50	12	10	120	2
W0901022	6	1	0,9	60	12	10	120	2
W0901023	6	1	0,9	70	12	10	130	2
W0901024	6	1	0,9	80	12	10	130	2
W0901027	8	0,5	0,9	60	20	10	150	2
W0901028	8	0,5	0,9	80	20	10	150	2
W0901029	8	1	0,9	60	20	10	150	2
W0901030	8	1	0,9	80	20	10	150	2
W0901033	8	2	0,9	80	20	10	150	2

EPL-CPR

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN

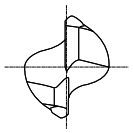
C.1144

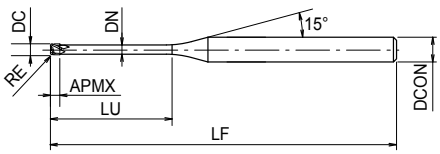
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP48166001	1	0,1	4	0,8	4	0,95	50	2
EP48166002	1	0,1	6	0,8	4	0,95	50	2
EP48166003	1	0,1	8	0,8	4	0,95	50	2
EP48166004	1	0,2	4	0,8	4	0,95	50	2
EP48166005	1	0,2	6	0,8	4	0,95	50	2
EP48166006	1	0,2	8	0,8	4	0,95	50	2
EP48166007	1	0,2	10	0,8	4	0,95	50	2
EP48166008	1	0,3	4	0,8	4	0,95	50	2
EP48166009	1	0,3	6	0,8	4	0,95	50	2
EP48166010	1	0,3	8	0,8	4	0,95	50	2
EP48166011	1	0,3	10	0,8	4	0,95	50	2
EP48166012	2	0,2	6	1,6	4	1,95	50	2
EP48166013	2	0,2	8	1,6	4	1,95	50	2
EP48166014	2	0,2	10	1,6	4	1,95	50	2
EP48166015	2	0,2	12	1,6	4	1,95	50	2
EP48166016	2	0,2	16	1,6	4	1,95	50	2
EP48166017	2	0,5	6	1,6	4	1,95	50	2
EP48166018	2	0,5	8	1,6	4	1,95	50	2
EP48166019	2	0,5	10	1,6	4	1,95	50	2
EP48166020	2	0,5	12	1,6	4	1,95	50	2
EP48166021	2	0,5	16	1,6	4	1,95	50	2
EP48166022	3	0,2	6	2,5	6	2,85	60	2
EP48166023	3	0,2	8	2,5	6	2,85	60	2
EP48166024	3	0,2	10	2,5	6	2,85	60	2
EP48166025	3	0,2	12	2,5	6	2,85	60	2
EP48166026	3	0,2	16	2,5	6	2,85	60	2
EP48166027	3	0,5	6	2,5	6	2,85	60	2
EP48166028	3	0,5	8	2,5	6	2,85	60	2
EP48166029	3	0,5	10	2,5	6	2,85	60	2
EP48166030	3	0,5	12	2,5	6	2,85	60	2
EP48166031	3	0,5	16	2,5	6	2,85	60	2
EP48166032	4	0,5	12	4	6	3,85	60	4
EP48166033	4	0,5	16	4	6	3,85	60	4
EP48166034	4	0,5	20	4	6	3,85	60	4
EP48166035	4	1	10	4	6	3,85	60	4
EP48166036	4	1	12	4	6	3,85	60	4
EP48166037	4	1	16	4	6	3,85	60	4
EP48166038	4	1	20	4	6	3,85	60	4
EP48166039	6	0,5	12	6	6	5,85	70	4
EP48166040	6	0,5	16	6	6	5,85	70	4
EP48166041	6	0,5	20	6	6	5,85	70	4
EP48166042	6	0,5	25	6	6	5,85	70	4

EPL-CPR

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | S | H ~60 HRC | H ~65 HRC

Plus line | CARBIDE | TiAlN

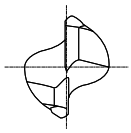
C.1144

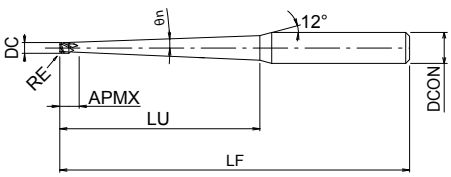
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
EP48166043	6	1	12	6	6	5,85	70	4
EP48166044	6	1	16	6	6	5,85	70	4
EP48166045	6	1	20	6	6	5,85	70	4
EP48166046	6	1	25	6	6	5,85	70	4

EPL-CPR-DIA

Frezowanie | Węglik







- Frez pełnowęglikowy z powłoką diamentową
- Do frezowania grafitu
- 2 ostrza, długa szyjka, promień naroża

GRAPHITE

Plus line | CARBIDE | DIA

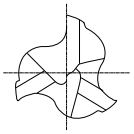
C.1144

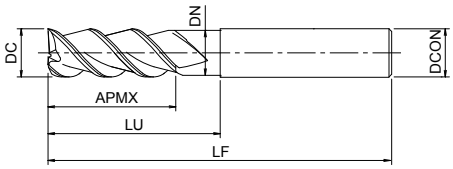
EDP	DC	RE	Θn	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
W0901016	4	1	0,9	80	10	8	130	2
W0901017	4	1	0,9	110	10	8	160	2
W0901025	6	1	0,9	100	12	10	160	2
W0901026	6	1	0,9	150	12	12	220	2
W0901031	8	1	0,9	100	20	12	170	2
W0901032	8	1	0,9	150	20	12	220	2

EPA-AL-3FL

Frezowanie | Węglik







- Frezowanie, powłoka ALC
- Do stopów aluminium i miedzi
- 3 ostrza, długa część robocza

N

Plus line | CARBIDE | ALC | 40° | h6 | D=3 -0,004 ÷0,006 | 6≥D>3 -0,006 ÷0,006 | 10≥D≥8 -0,007 ÷0,006 | 16≥D≥12 -0,009 ÷0,006 | D≥20 -0,011 ÷0,006 | 45°

C.1146

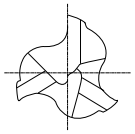
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	CHW
EP020003	3	12	9	6	2,9	57	3	0,05
EP020004	4	16	11	6	3,8	57	3	0,05
EP020005	5	18	13	6	4,8	57	3	0,1
EP020006	6	20	13	6	5,8	57	3	0,1
EP020008	8	25	19	8	7,8	63	3	0,1
EP020010	10	32	22	10	9,8	72	3	0,1
EP020012	12	38	26	12	11,8	83	3	0,2
EP020016	16	50	32	16	15,8	92	3	0,2
EP020020	20	62	38	20	19,8	104	3	0,2

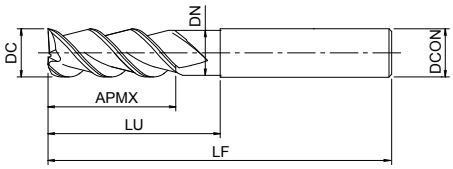
EPA-AL-3FS

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frezowanie, powłoka ALC
- Do stopów aluminium i miedzi
- 3 ostrza, krótka część robocza





C.1146

EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	CHW
EP019903	3	7	4	6	2,8	50	3	0,05
EP019904	4	8	5	6	3,8	54	3	0,05
EP019905	5	9	6	6	4,8	54	3	0,1
EP019906	6	15	7	6	5,8	54	3	0,1
EP019908	8	17	9	8	7,8	55	3	0,1
EP019910	10	20	11	10	9,8	60	3	0,1
EP019912	12	24	12	12	11,8	70	3	0,2
EP019916	16	28	16	16	15,8	80	3	0,2
EP019920	20	32	20	20	19,8	82	3	0,2

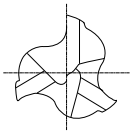


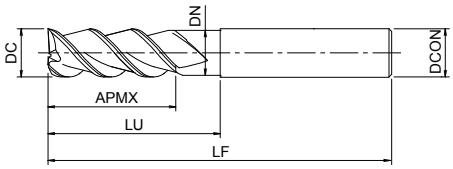
EPN-AL-3FL

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium i miedzi
- 3 ostrza, długa część robocza





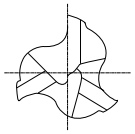


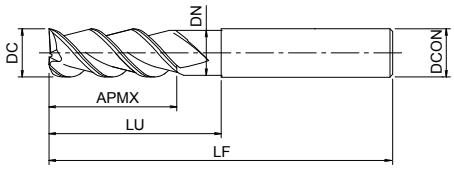
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	CHW
EP019803	3	12	9	6	2,9	57	3	0,05
EP019804	4	16	11	6	3,8	57	3	0,05
EP019805	5	18	13	6	4,8	57	3	0,1
EP019806	6	20	13	6	5,8	57	3	0,1
EP019808	8	25	19	8	7,8	63	3	0,1
EP019810	10	32	22	10	9,8	72	3	0,1
EP019812	12	38	26	12	11,8	83	3	0,2
EP019816	16	50	32	16	15,8	92	3	0,2
EP019820	20	62	38	20	19,8	104	3	0,2

EPN-AL-3FS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do stopów aluminium i miedzi
- 3 ostrza, krótka część robocza

N

Plus line | CARBIDE | 40° | h6 | h6 | 45°

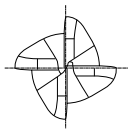
C.1146

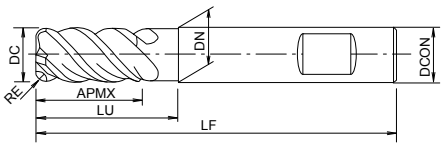
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	CHW
EP019703	3	7	4	6	2,8	50	3	0,05
EP019704	4	8	5	6	3,8	54	3	0,05
EP019705	5	9	6	6	4,8	54	3	0,1
EP019706	6	15	7	6	5,8	54	3	0,1
EP019708	8	17	9	8	7,8	55	3	0,1
EP019710	10	20	11	10	9,8	60	3	0,1
EP019712	12	24	12	12	11,8	70	3	0,2
EP019716	16	28	16	16	15,8	80	3	0,2
EP019720	20	32	20	20	19,8	82	3	0,2

HYP-CR-HI-WEMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Do oprawki Weldon

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

HYPRO | CARBIDE | TiAlN | 35°~38° | HB

C.1147

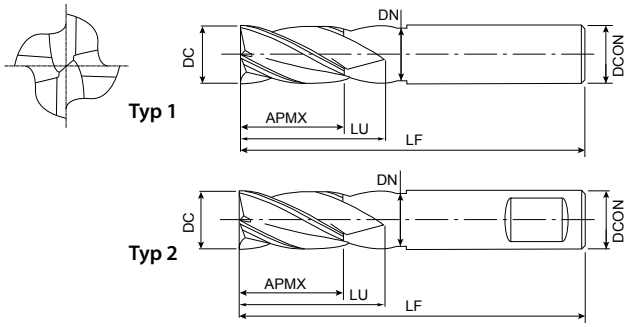
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
4832004011	4	0,5	-	11	6	-	57	4
4832005011	5	0,5	-	13	6	-	57	4
4832006011	6	0,5	20	13	6	5,8	57	4
4832006012	6	1	20	13	6	5,8	57	4
4832006013	6	1,5	20	13	6	5,8	57	4
4832006014	6	2	20	13	6	5,8	57	4
4832008011	8	0,5	25	19	8	7,8	63	4
4832008012	8	1	25	19	8	7,8	63	4
4832008013	8	1,5	25	19	8	7,8	63	4
4832008014	8	2	25	19	8	7,8	63	4
4832010011	10	0,5	30	22	10	9,8	72	4
4832010012	10	1	30	22	10	9,8	72	4
4832010013	10	1,5	30	22	10	9,8	72	4
4832010014	10	2	30	22	10	9,8	72	4
4832010016	10	3	30	22	10	9,8	72	4
4832012011	12	0,5	38	26	12	11,8	83	4
4832012012	12	1	38	26	12	11,8	83	4
4832012013	12	1,5	38	26	12	11,8	83	4
4832012014	12	2	38	26	12	11,8	83	4
4832012016	12	3	38	26	12	11,8	83	4
4832016011	16	0,5	44	32	16	15,8	92	4
4832016012	16	1	44	32	16	15,8	92	4
4832016014	16	2	44	32	16	15,8	92	4
4832016016	16	3	44	32	16	15,8	92	4
4832016018	16	4	44	32	16	15,8	92	4
4832020012	20	1	54	38	20	19,8	104	4
4832020014	20	2	54	38	20	19,8	104	4
4832020016	20	3	54	38	20	19,8	104	4
4832020018	20	4	54	38	20	19,8	104	4
4832020020	20	5	54	38	20	19,8	104	4

HYP-HI-(W)EMS

Frezowanie | Węglik

INDEX





- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy
- Do oprawki Weldon

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S | H ~60 HRC

HYPRO | CARBIDE | TiAlN | 35°~38° | HB

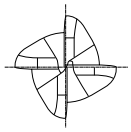
C.1147

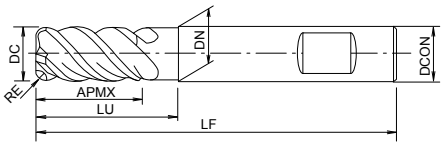
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP	Typ
48320040	4	-	11	6	-	57	4	1
483200401	4	-	11	6	-	57	4	2
48320050	5	-	13	6	-	57	4	1
483200501	5	-	13	6	-	57	4	2
48320060	6	20	13	6	5,8	57	4	1
483200601	6	20	13	6	5,8	57	4	2
48320080	8	25	19	8	7,8	63	4	1
483200801	8	25	19	8	7,8	63	4	2
48320100	10	30	22	10	9,8	72	4	1
483201001	10	30	22	10	9,8	72	4	2
48320120	12	38	26	12	11,8	83	4	1
483201201	12	38	26	12	11,8	83	4	2
48320160	16	45	32	16	15,8	92	4	1
483201601	16	45	32	16	15,8	92	4	2
48320200	20	54	38	20	19,8	104	4	1
483202001	20	54	38	20	19,8	104	4	2

HYP-CR-HD-WEMS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 4 ostrza, zmienna spirala i nierówne rozstawy, promień naroża
- Do oprawki Weldon







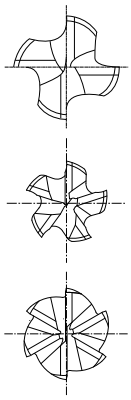
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
4833006010	6	0,25	20	13	6	5,8	57	4
4833008010	8	0,25	25	19	8	7,8	63	4
4833010010	10	0,25	30	22	10	9,8	72	4
4833012010	12	0,25	38	26	12	11,8	83	4
4833016010	16	0,25	44	32	16	15,8	92	4
4833020010	20	0,25	54	38	20	19,8	104	4

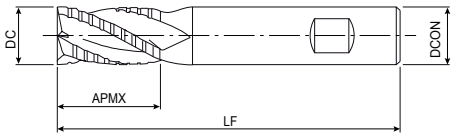
HYP-HP-WRESF

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- Wieloostrzowy, zgrubna
- Do oprawki Weldon

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M | K ~350 HB

HYPRO | CARBIDE | TiAlN | 45° | HB

C.1148

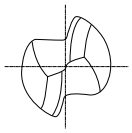
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
48624060	6	19	6	64	4
48624080	8	21	8	64	4
48624100	10	22	10	70	4
48624120	12	25	12	76	4
48625160	16	32	16	89	5
48626200	20	38	20	102	6
48626250	25	38	25	102	6

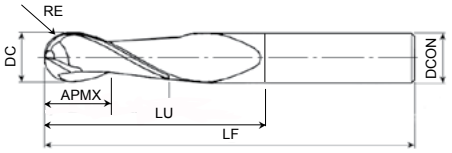
HYP-SB-EBD

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- 2 ostrza, kulowy





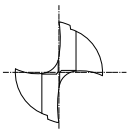


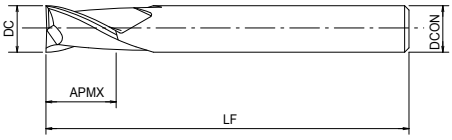
EDP	DC	RE	LU	APMX	DCON	LF	ZEFP
48350030	3	1,5	9	4	6	57	2
48350040	4	2	12	5	6	57	2
48350050	5	2,5	15	6	6	57	2
48350060	6	3	18	7	6	57	2
48350080	8	4	20	9	8	63	2
48350100	10	5	25	11	10	72	2
48351200	12	6	25	13	12	83	2

HYP-ZDS

Frezowanie | Węglik







- Frez z węglika z powłoką TiAlN
- Do ogólnego zastosowania
- Do pogłębiania otworów

P ~45 HRC | P ~55 HRC | M ~35 HRC | K ~350 HB | N | S

HYPRO | CARBIDE | TiAlN | 20° | 0~-0.02

C.1148

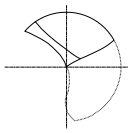
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
48370040	4	11	6	50	2
48370050	5	13	6	60	2
48370060	6	13	6	60	2
48370070	7	16	8	70	2
48370080	8	19	8	70	2
48370090	9	19	10	80	2
48370100	10	22	10	80	2

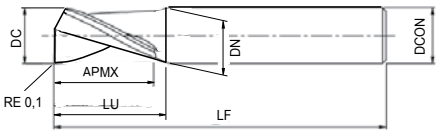
HYP-F1

Frezowanie | Węglik

INDEX







- Frez z węglika, polerowana powierzchnia
- Do frezowania aluminium
- 1 ostrzowy

N

HYPRO CARBIDE 15°

C.1149

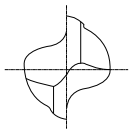
EDP	DC	LU	APMX	DCON	DN	LF	ZEFP
48360030	3	5	4	6	-	40	1
48360040	4	6	5	6	-	50	1
48360050	5	8	7	6	-	50	1
48360060	6	15	8	6	5,4	50	1
48360080	8	20	11	8	7	60	1
48360100	10	25	13	10	9	70	1
48360120	12	30	15	12	11	70	1

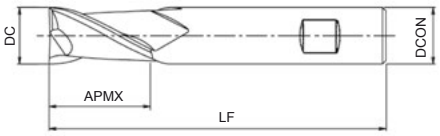
V-XPM-WEDS

Frezowanie | Stal proszkowa

INDEX







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- 2 ostrza palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

XPM | V | 32° | DIN 327 | HB

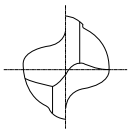
C.1154

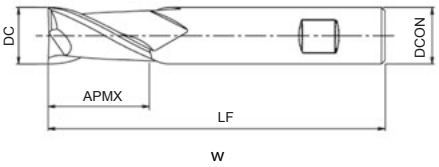
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
99025901	2	4	6	48	2
99025902	2,5	5	6	49	2
99025903	3	5	6	49	2
99025904	3,5	6	6	50	2
99025906	4	7	6	51	2
99025907	4,5	7	6	51	2
99025909	5	8	6	52	2
99025910	5,5	8	6	52	2
99025912	6	8	6	52	2
99025913	6,5	10	10	60	2
99025915	7	10	10	60	2
99025916	7,5	10	10	60	2
99025918	8	11	10	61	2
99025919	8,5	11	10	61	2
99025921	9	11	10	61	2
99025922	9,5	11	10	61	2
99025924	10	13	10	63	2
99025925	10,5	13	12	70	2
99025926	11	13	12	70	2
99025927	11,5	13	12	70	2
99025929	12	16	12	73	2
99025930	12,5	16	12	73	2
99025932	13	16	12	73	2
99025935	14	16	12	73	2
99025937	15	16	12	73	2
99025940	16	19	16	79	2
99025942	17	19	16	79	2
99025945	18	19	16	79	2
99025947	19	19	16	79	2
99025950	20	22	20	88	2
99025952	22	22	20	88	2
99025954	24	26	25	102	2
99025955	25	26	25	102	2
99025960	30	26	25	102	2

V-WEDS

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- 2 ostrza palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 327 | HB

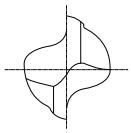
C.1154

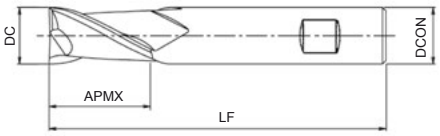
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2002801660	1	3	6	46	2
2002800010	1,5	3	6	47	2
2002801670	1,8	4	6	48	2
2001801180	2	4	6	48	2
2002800020	2,5	5	6	49	2
2003800030	2,8	5	6	49	2
2001801190	3	5	6	49	2
2002800030	3,5	6	6	50	2
2003800040	3,8	7	6	51	2
2001801200	4	7	6	51	2
2002800040	4,5	7	6	51	2
2002801240	4,8	8	6	52	2
2001801210	5	8	6	52	2
2002800050	5,5	8	6	52	2
2003800050	5,75	8	6	52	2
2001801220	6	8	6	52	2
2002800060	6,5	10	10	60	2
2003800060	6,75	10	10	60	2
2002800070	7	10	10	60	2
2002800080	7,5	10	10	60	2
2002802010	7,75	11	10	61	2
2001801230	8	11	10	61	2
2002800090	8,5	11	10	61	2
2003800070	8,7	11	10	61	2
2001801240	9	11	10	61	2
2003800080	9,5	11	10	61	2
2003800090	9,7	13	10	63	2
2001801250	10	13	10	63	2
2002800100	10,5	13	12	70	2
2002800110	11	13	12	70	2
2003800100	11,5	13	12	70	2
2003800110	11,7	16	12	73	2
2001801260	12	16	12	73	2
2002800120	12,5	16	12	73	2
2003800120	12,7	16	12	73	2
2002800130	13	16	12	73	2
2003800130	13,7	16	12	73	2
2001801270	14	16	12	73	2
2002800140	15	16	12	73	2
2003800140	15,7	19	16	79	2
2001801280	16	19	16	79	2
2002800150	17	19	16	79	2
2003800150	17,7	19	16	79	2
2001801290	18	19	16	79	2
2002800160	19	19	16	79	2
2003800160	19,7	22	20	88	2

V-WEDS

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- 2 ostrza palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 327 | HB

C.1154

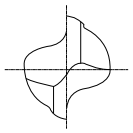
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2001801300	20	22	20	88	2
2002801250	21	22	20	88	2
2002800170	22	22	20	88	2
2003800170	23	22	20	88	2
2002800180	24	26	25	102	2
2002800190	25	26	25	102	2
2003800180	26	26	25	102	2
2002801850	27	26	25	102	2
2002800200	28	26	25	102	2
2002800210	30	26	25	102	2
2002802230	32	32	32	112	2
2002802170	35	32	32	112	2
2002802090	40	38	32	118	2

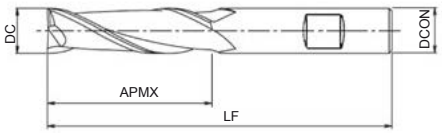


V-XPM-WEDL

Frezowanie | Stal proszkowa







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- 2 ostrza palcowy
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon

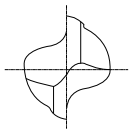
XPM | V | 32° | DIN 844 | HB

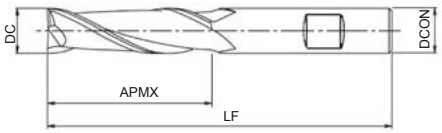
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
99125903	3	8	6	56	2
99125906	4	11	6	63	2
99125909	5	13	6	68	2
99125912	6	13	6	68	2
99125918	8	19	10	88	2
99125924	10	22	10	95	2
99125929	12	26	12	110	2
99125935	14	26	12	110	2
99125940	16	32	16	123	2
99125945	18	32	16	123	2
99125950	20	38	20	141	2
99125952	22	38	20	141	2
99125955	25	45	25	166	2
99125958	28	45	25	166	2
99125960	30	45	25	186	2

V-WEDL

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- 2 ostrza palcowy
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 844 | HB

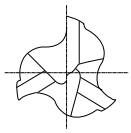
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2003804860	1,5	7	6	54	2
2002801680	2	7	6	54	2
2003800240	2,5	8	6	56	2
2003800250	3	8	6	56	2
2003800260	3,5	10	6	59	2
2002801360	4	11	6	63	2
2003800270	4,5	11	6	63	2
2002800590	5	13	6	68	2
2002801690	5,5	13	6	68	2
2002800600	6	13	6	68	2
2002801700	6,5	16	10	80	2
2002801710	7	16	10	80	2
2003800280	7,5	16	10	80	2
2002800610	8	19	10	88	2
2003800290	8,5	19	10	88	2
2002801720	9	19	10	88	2
2003800300	9,5	19	10	88	2
2002801730	10	22	10	95	2
2002801740	11	22	12	102	2
2002800620	12	26	12	110	2
2003800310	13	26	12	110	2
2002800630	14	26	12	110	2
2003800320	15	26	12	110	2
2002801970	16	32	16	123	2
2003800330	17	32	16	123	2
2003800340	18	32	16	123	2
2003800350	19	32	16	123	2
2002800640	20	38	20	141	2
2003800380	25	45	25	166	2
2003800400	28	45	25	166	2
2003800410	30	45	25	186	2

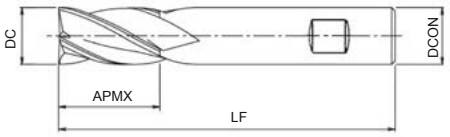
V-XPM-WETS

Frezowanie | Stal proszkowa

INDEX







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- 3 ostrza palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

XPM | V | 30° | DIN 327 | HB

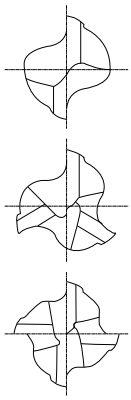
C.1154

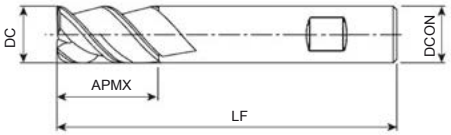
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
99425903	3	5	6	49	3
99425906	4	7	6	51	3
99425909	5	8	6	52	3
99425912	6	8	6	52	3
99425915	7	10	10	60	3
99425918	8	11	10	61	3
99425924	10	13	10	63	3
99425929	12	16	12	73	3
99425935	14	16	12	73	3
99425937	15	16	12	73	3
99425940	16	19	16	79	3
99425945	18	19	16	79	3
99425950	20	22	20	88	3
99425952	22	22	20	88	3
99425954	24	26	25	102	3
99425955	25	26	25	102	3
99425960	30	26	25	102	3

V-XPM-WEHS

Frezowanie | Stal proszkowa







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- Wieloostrzowy palcowy ze spiralą 50°
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

XPM | V | 50° | DIN 844 | HB

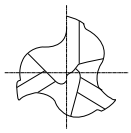
C.1157

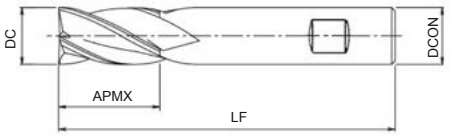
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
97125901	2	7	6	51	2
97125903	3	8	6	52	2
97125906	4	11	6	55	2
97125909	5	13	6	57	2
97125912	6	13	6	57	3
97125915	7	16	10	66	3
97125918	8	19	10	69	3
97125921	9	19	10	69	3
97125924	10	22	10	72	3
97125926	11	22	12	79	3
97125929	12	26	12	83	3
97125932	13	26	12	83	3
97125935	14	26	12	83	3
97125937	15	26	12	83	3
97125940	16	32	16	92	3
97125945	18	32	16	92	3
97125950	20	38	20	104	3
97125952	22	38	20	104	4
97125954	24	45	25	121	4
97125955	25	45	25	121	4
97125958	28	45	25	121	4
97125960	30	45	25	121	4

V-WETS

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- 3 ostrza palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 327 | HB

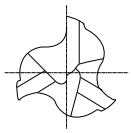
C.1154

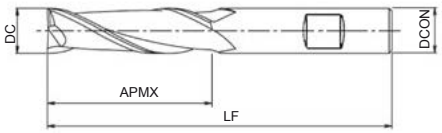
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2002800220	1,5	3	6	47	3
2002800230	2	4	6	48	3
2002800240	2,5	5	6	49	3
2001801480	3	5	6	49	3
2002801260	3,5	6	6	50	3
2001801490	4	7	6	51	3
2002801270	4,5	7	6	51	3
2001801500	5	8	6	52	3
2002800250	5,5	8	6	52	3
2001801510	6	8	6	52	3
2002800260	6,5	10	10	60	3
2001801520	7	10	10	60	3
2002800270	7,5	10	10	60	3
2001801530	8	11	10	61	3
2002801280	8,5	11	10	61	3
2002800280	9	11	10	61	3
2003800470	9,5	11	10	61	3
2001801540	10	13	10	63	3
2002800290	10,5	13	12	70	3
2002800300	11	13	12	70	3
2003800480	11,5	13	12	70	3
2001801550	12	16	12	73	3
2003800490	12,5	16	12	73	3
2002800310	13	16	12	73	3
2001801560	14	16	12	73	3
2002800320	15	16	12	73	3
2001801570	16	19	16	79	3
2002800330	17	19	16	79	3
2001801580	18	19	16	79	3
2003804870	19	19	16	79	3
2001801590	20	22	20	88	3
2003800510	21	22	20	88	3
2002801290	22	22	20	88	3
2003804850	23	22	20	88	3
2002801300	25	26	25	102	3
2003800540	26	26	25	102	3
2003800560	28	26	25	102	3
2002800340	30	26	25	102	3

V-XPM-WETL

Frezowanie | Stal proszkowa







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- 3 ostrza palcowy
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon

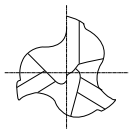
XPM | V | 30° | DIN 844 | HB

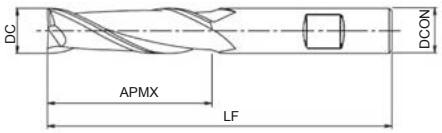
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
99625903	3	12	6	56	3
99625906	4	19	6	63	3
99625909	5	24	6	68	3
99625912	6	24	6	68	3
99625918	8	38	10	88	3
99625924	10	45	10	95	3
99625929	12	53	12	110	3
99625935	14	53	12	110	3
99625940	16	63	16	123	3
99625945	18	63	16	123	3
99625950	20	75	20	141	3
99625952	22	75	20	141	3
99625955	25	90	25	166	3
99625958	28	90	25	166	3
99625960	30	90	25	166	3

V-WETL

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- 3 ostrza palcowy
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon



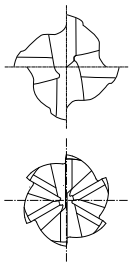
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2003800640	3	12	6	56	3
2003800650	3,5	15	6	59	3
2003800660	4	19	6	63	3
2003800670	4,5	19	6	63	3
2002802100	5	24	6	68	3
2003800680	5,5	24	6	68	3
2002801750	6	24	6	68	3
2003800690	6,5	30	10	80	3
2003800700	7	30	10	80	3
2003800710	7,5	38	10	80	3
2002801760	8	38	10	88	3
2002801770	9	38	10	88	3
2002800720	10	45	10	95	3
2002802110	11	45	12	102	3
2003800720	12	53	12	110	3
2002801550	13	53	12	110	3
2002801330	14	53	12	110	3
2003800730	15	53	12	110	3
2002801340	16	63	16	123	3
2003800740	17	63	16	123	3
2003800750	18	63	16	123	3
2003800760	19	63	16	123	3
2002801350	20	75	20	141	3
2002802050	30	90	25	166	3

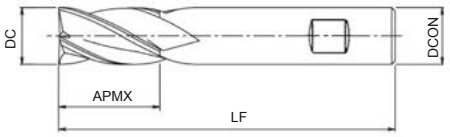
V-XPM-WEMS

Frezowanie | Stal proszkowa

INDEX







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- Wieloostrzowy palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

XPM | V | 32° | DIN 844 | HB

C.1155

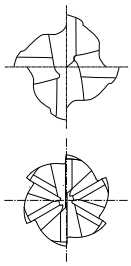
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
98025903	3	8	6	52	4
98025906	4	11	6	55	4
98025909	5	13	6	57	4
98025912	6	13	6	57	4
98025915	7	16	10	66	4
98025918	8	19	10	69	4
98025924	10	22	10	72	4
98025929	12	26	12	83	4
98025935	14	26	12	83	4
98025937	15	26	12	83	4
98025940	16	32	16	92	4
98025945	18	32	16	92	4
98025950	20	38	20	104	4
98025952	22	38	20	104	6
98025954	24	45	25	121	6
98025955	25	45	25	121	6
98025960	30	45	25	121	6

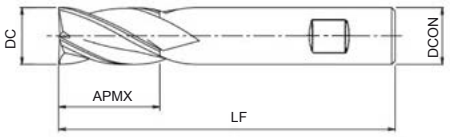
V-WEMS

Frezowanie | HSS

INDEX







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- Wieloostrzowy palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 844 | HB

C.1155

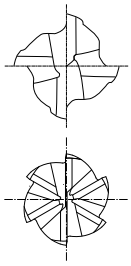
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2003800010	1,5	7	6	51	4
2001801310	2	7	6	51	4
2002800350	2,5	8	6	52	4
2002800360	3	8	6	52	4
2002800370	3,5	10	6	54	4
2001801320	4	11	6	55	4
2002800380	4,5	11	6	55	4
2001801330	5	13	6	57	4
2002800390	5,5	13	6	57	4
2001801340	6	13	6	57	4
2003800790	6,5	16	10	66	4
2002800400	7	16	10	66	4
2003800800	7,5	16	10	66	4
2001801350	8	19	10	69	4
2003800810	8,5	19	10	69	4
2001801360	9	19	10	69	4
2003800820	9,5	19	10	69	4
2001801370	10	22	10	72	4
2003800830	10,5	22	12	79	4
2002800410	11	22	12	79	4
2003800840	11,5	26	12	83	4
2001801380	12	26	12	83	4
2002800420	13	26	12	83	4
2001801390	14	26	12	83	4
2002800430	15	26	12	83	4
2001801400	16	32	16	92	4
2002800440	17	32	16	92	4
2001801410	18	32	16	92	4
2002800450	19	32	16	92	4
2001801420	20	38	20	104	4
2003800850	21	38	20	104	4
2001801430	22	38	20	104	6
2003800860	23	38	20	104	6
2002802240	24	45	25	121	6
2001801440	25	45	25	121	6
2002800460	26	45	25	121	6
2002800470	28	45	25	121	6
2001801450	30	45	25	121	6
2001801460	32	53	32	133	6
2003800890	36	53	32	133	6
2001801470	40	63	32	143	6

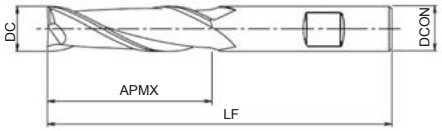
V-XPM-WEML

Frezowanie | Stal proszkowa

INDEX







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- Wieloostrzowy palcowy
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon

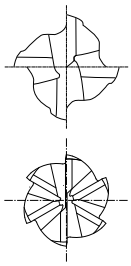
XPM | V | 32° | DIN 844 | HB

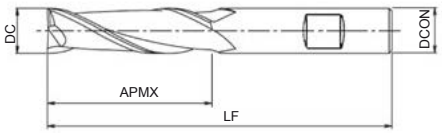
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
98125903	3	12	6	56	4
98125906	4	19	6	63	4
98125909	5	24	6	68	4
98125912	6	24	6	68	4
98125918	8	38	10	88	4
98125924	10	45	10	95	4
98125929	12	53	12	110	4
98125935	14	53	12	110	4
98125940	16	63	16	123	4
98125945	18	63	16	123	4
98125950	20	75	20	141	4
98125952	22	75	20	141	6
98125955	25	90	25	166	6
98125958	28	90	25	166	6
98125960	30	90	25	166	6

V-WEML

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- Wieloostrzowy palcowy
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 844 | HB

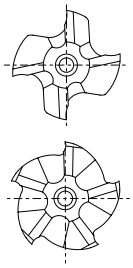
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2002801640	2	10	6	54	4
2002801650	2,5	12	6	56	4
2003804880	3	12	6	56	4
2003804890	3,5	15	6	63	4
2003804900	4	19	6	63	4
2003804910	4,5	19	6	63	4
2002800650	5	24	6	68	4
2003804920	5,5	24	6	68	4
2003804930	6	24	6	68	4
2003804940	6,5	30	10	80	4
2003804950	7	30	10	80	4
2003804960	7,5	30	10	80	4
2002800660	8	38	10	88	4
2003804970	8,5	38	10	88	4
2003804980	9	38	10	88	4
2003804990	9,5	38	10	88	4
2002800670	10	45	10	95	4
2003805000	11	45	12	102	4
2002801600	12	53	12	110	4
2003805010	13	53	12	110	4
2003805020	14	53	12	110	4
2003805030	15	53	12	110	4
2002802210	16	63	16	123	4
2003805040	17	63	16	123	4
2003805050	18	63	16	123	4
2003805060	19	63	16	123	4
2002800680	20	75	20	141	4
2003805070	22	75	20	141	6
2003805080	24	90	25	166	6
2002800690	25	90	25	166	6
2003805100	28	90	25	166	6
2002800700	30	90	25	166	6
2002800710	32	106	32	186	6
2003805110	35	106	32	186	6
2003805120	36	106	32	186	6
2002801580	40	125	32	205	6

SI-WH-WRESF

Frezowanie | Stal proszkowa

INDEX





- Stal proszkowa, powłoka WXL
- Obróbka zgrubna, łamacz wióra wieloostrzowy, palcowy
- Krótka część robocza, zmienna spirala i nierówne rozstawy ostrzy
- Do oprawki Weldon

CPM | WXL | 25°~31,5° | DIN 844 | HB

C.1155

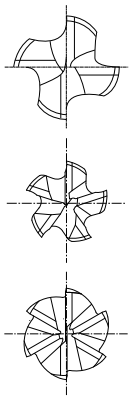
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP	CHW
48147006	6	13	6	57	4	0,5
48147008	8	19	10	69	4	0,5
48147010	10	22	10	72	4	0,5
48147012	12	26	12	83	4	0,6
48147016	16	32	16	92	4	0,6
48147020	20	38	20	104	4	0,6
48147025	25	45	25	121	5	0,8

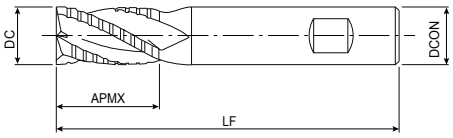
V-XPM-WRESF

Frezowanie | Stal proszkowa

INDEX







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- Obróbka zgrubna, wieloostrzowy, palcowy z łamaczem wióra
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

XPM | V | DIN 844 | HB

C.1156

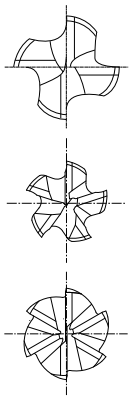
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
97825912	6	13	6	57	4
97825915	7	16	10	66	4
97825918	8	19	10	69	4
97825924	10	22	10	72	4
97825929	12	26	12	83	4
97825932	13	26	12	83	4
97825935	14	26	12	83	4
97825937	15	26	12	83	4
97825940	16	32	16	92	4
97825945	18	32	16	92	4
97825950	20	38	20	104	4
97825952	22	38	20	104	5
97825955	25	45	25	121	5
97825958	28	45	25	121	5
97825960	30	45	25	121	6
97825961	32	53	32	133	6

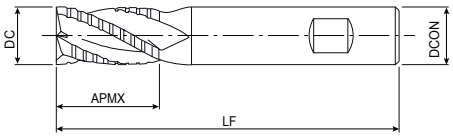
V-WRESF

Frezowanie | HSS

INDEX







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- Obróbka zgrubna, łamacz wióra wieloostrzowy, palcowy
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 844 | HB

C.1156

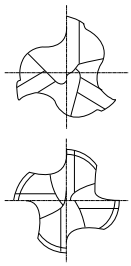
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2001801720	6	13	6	57	4
2002800540	7	16	10	66	4
2001801730	8	19	10	69	4
2002801200	9	19	10	69	4
2001801740	10	22	10	72	4
2002800550	11	22	12	79	4
2001801750	12	26	12	83	4
2002800560	13	26	12	83	4
2001801760	14	26	12	83	4
2002801210	15	26	12	83	4
2001801770	16	32	16	92	4
2002801220	18	32	16	92	4
2001801780	20	38	20	104	4
2001801790	22	38	20	104	5
2001801800	24	45	25	121	5
2001801810	25	45	25	121	5
2002801610	26	45	25	121	5
2002802020	28	45	25	121	5
2001801820	30	45	25	121	6
2001801830	32	53	32	133	6
2003801040	35	53	32	133	6
2001801840	40	63	32	143	6

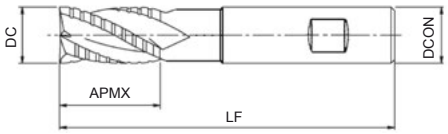
VP-RESF-SP

Frezowanie | Stal proszkowa

INDEX







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- Obróbka zgrubna, wieloostrzowy, palcowy z łamaczem wióra
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

XPM | V | HB

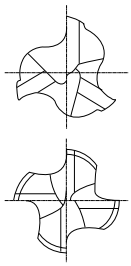
C.1157

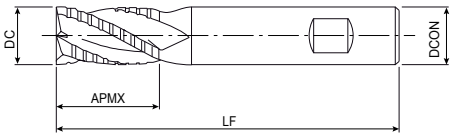
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
48101060	6	6	6	51	3
48101080	8	8	10	59	3
48101100	10	10	10	63	3
48101120	12	12	12	72	3
48101160	16	16	16	83	3
48101200	20	20	20	93	3
48101250	25	25	25	109	4

VP-RELF

Frezowanie | Stal proszkowa







- Stal proszkowa, powłoka TiCN
- Obróbka zgrubna, wieloostrzowy, palcowy z łamaczem wióra
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon

XPM | V | HB

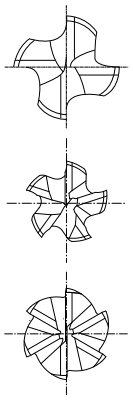
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
48102100	10	45	10	95	3
48102120	12	53	12	110	3
48102160	16	63	16	123	3
48102200	20	75	20	141	3
48102250	25	90	25	166	4

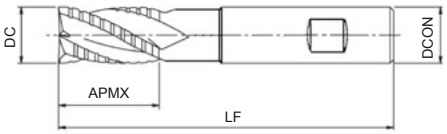


V-WREES

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- Obróbka zgrubna, wieloostrzowy, palcowy z łamaczem wióra
- Krótka część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 844 | HB

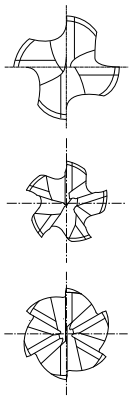
C.1156

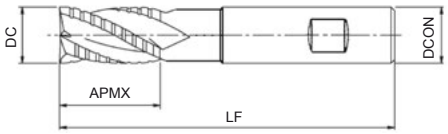
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2001801600	6	13	6	57	4
2002800480	7	16	10	66	4
2001801610	8	19	10	69	4
2002800490	9	19	10	69	4
2001801620	10	22	10	72	4
2002800500	11	22	12	79	4
2001801630	12	26	12	83	4
2002801180	13	26	12	83	4
2001801640	14	26	12	83	4
2002800510	15	26	12	83	4
2002801190	16	32	16	92	4
2002800520	18	32	16	92	4
2001801650	20	38	20	104	4
2002800530	22	38	20	104	5
2001801660	24	45	25	121	5
2001801670	25	45	25	121	5
2002801540	26	45	25	121	5
2001801680	28	45	25	121	5
2001801690	30	45	25	121	6
2001801700	32	53	32	133	6
2003800980	35	53	32	133	6
2003800990	36	53	32	133	6
2001801710	40	63	32	143	6

V-WREEL

Frezowanie | HSS







- Frez ze stali HSS-Co z powłoką TiCN
- Obróbka zgrubna, wieloostrzowy, palcowy z łamaczem wióra
- Długa część robocza
- Do oprawki Weldon

HSS-Co | V | 30° | DIN 844 | HB

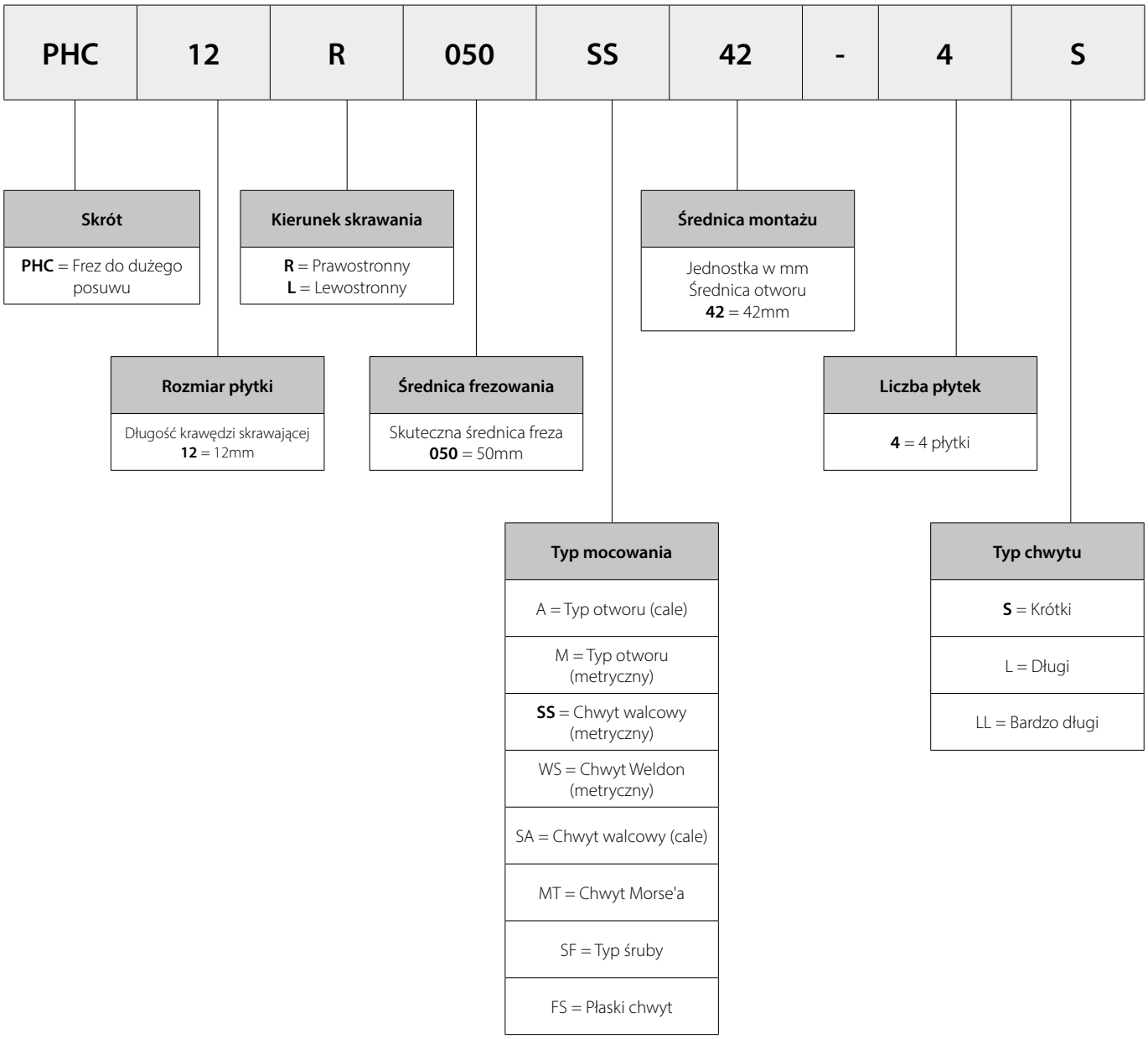
EDP	DC	APMX	DCON	LF	ZEFP
2002801780	8	38	10	88	4
2002802130	10	45	10	95	4
2002801790	12	53	12	110	4
2002801800	14	53	12	110	4
2003805430	15	53	12	110	4
2003805440	16	63	16	123	4
2003805450	18	63	16	123	4
2002801810	20	75	20	141	4
2003805460	22	75	20	141	5
2003805470	24	90	25	166	5
2002800730	25	90	25	166	5
2003805480	26	90	25	166	5
2003805490	28	90	25	166	5
2002801820	30	90	25	166	6
2002801560	32	106	32	186	6
2003805500	36	106	32	186	6
2002801570	40	125	32	205	6

NARZĘDZIA SKŁADANE



SYSTEM OZNACZEŃ DLA KORPUSÓW

Frezowanie | Frez składany

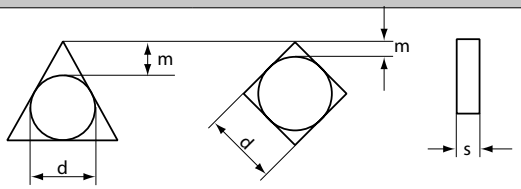


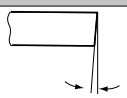
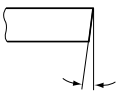
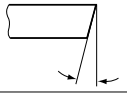
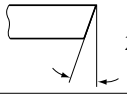
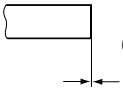
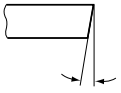
SYSTEM OZNACZEŃ DLA PŁYTEK

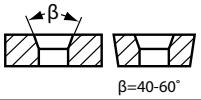
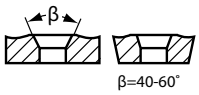
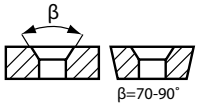
Frezowanie | Frez składany

Z	D	K	T

Kształt		
C	80° wierzchołek rombowy	
D	55° wierzchołek rombowy	
O	ośmiokąt	
R	okrągły	
S	kwadratowy	
T	trójkątny	
V	35° wierzchołek rombowy	
W	aksonometryczny sześciokąt	
Z	inne kształty	-

Tolerancja			
			
Symbol	**dia d (mm)** Tolerancja koła wpisanego	**m (mm)** Tolerancja wysokości narożnika	**s (mm)** Tolerancja grubości
A	±0.025	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
K*	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
M*	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N*	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025

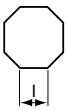
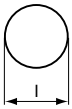
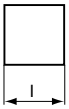
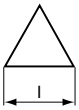
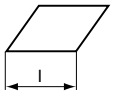
Kąt przyłożenia	
A	 3°
C	 7°
D	 15°
E	 20°
N	 0°
P	 11°
X	Specjalny wymiar

Cecha płytki			
Symbol	**Kształt otworu**	**Łamacz wiórów**	**Kształt**
W	40° - 60° Częściowy otwór cylindryczny	Brak łamacza wiórów	 β=40-60°
T		Jedna strona	 β=40-60°
B	70° - 90° Częściowy otwór cylindryczny	Brak łamacza wiórów	 β=70-90°
N	-	Brak łamacza wiórów	
R	-	Jedna strona	

SYSTEM OZNACZEŃ DLA PŁYTEK

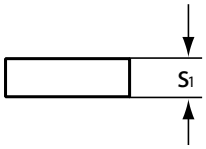
Frezowanie | Frez składany

15	05	08	S	R	-	GM

Długość krawędzi skrawającej	
O	
R	
S	
T	
Z	

Promień naroża	
Symbol	**Promień naroża**
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
24	2.4

Kierunek płytki	
Symbol	**Kierunek płytki**
R	Prawostronny
L	Lewostronny
N	Neutralny

Grubość płytki	
	
Symbol	**S1 (mm) Grubość**
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35

Typ krawędzi skrawającej	
Symbol	**Kształt**
F	 **Ostra**
E	 **Honowanie okrągłe**
T	 **Honowanie fazy**
S	 **Honowanie łączone**

Typ łamacza wiórów	
Symbol	**Materiał**
GL	Do stali nierdzewnej
GM	Stal, stal nierdzewna, żeliwo
GR	Stal - Żeliwo
NM	Nieżelazny, ostra krawędź tnąca
SM	Trudne do obróbki materiały, ostra krawędź tnąca
DM	Stal, stal nierdzewna, żeliwo, ogólne przeznaczenie
HR	Stal hartowana
DN	Nieżelazne
DR	Żeliwo



ISO 13399 LEGENDA

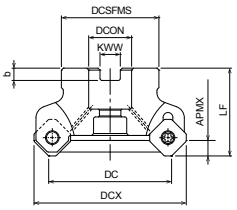
Kod ISO	Opis
ae	Max głębokość plungingu (ae)
AN	Główny kąt przyłożenia
APMX	Max głębokość skrawania
b	Głębokość wpustu (b)
BD	Średnica korpusu
BHTA	Kąt stożka korpusu
BS	Długość krawędzi dogładzającej Wiper
CBDP	Głębokość otworu pod trzpień
CHW	Szerokość fazy naroża płytki
CRKS	Wielkość gwintu śruby mocującej
CS	Typ połącznia główki
DC	Średnica skrawania
DCB	Średnica otworu mocującego
DCF	Min średnica czołowa
DCN	Minimalna średnica skrawania
DCON	Średnica chwytu
DCONWS	Średnica styku po stronie elementu obrabianego
DCSFMS	Średnica powierzchni styku po stronie obrabiarki
DCX	Max średnica skrawania
DN	Średnica szyjki
DRVS	Rozmiar zabieraka
FHA	Kąt spirali rowka
IC	Średnica okręgu wpisanego / wymiar płytki
KAPR	Kąt przystawienia wg ISO
KCH	Kąt fazy naroża
KWW	Szerokość wpustu
L	Długość krawędzi skrawającej
LB	Długość korpusu
LC	Długość w najszerszym miejscu
LCF	Długość rowka wiórowego
LE	Efektywna długość krawędzi skrawającej
LF	Długość funkcjonalna
LH	Długość głowicy
LPR	Długość wysunięcia
LS	Długość chwytu
LU	Długość użytkowa (max zalecana)
NOF	Liczba rowków
OAL	Długość całkowita
PHD	Średnica otworu pod gwint
RE	Promień naroża
RE2	Drugi promień (RE2)
RE3	Trzeci promień (RE3)
S	Grubość płytki
SIG	Kąt wierzchołkowy
ULDR	Stosunek długości użytkowej do średnicy
W1	Szerokość płytki
ZEFP	Liczba ostrzy

PAS

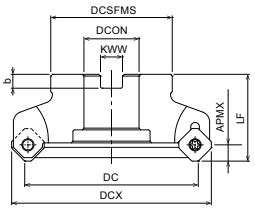
Frezowanie | Składane | kąt 45˚

INDEX



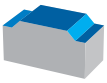


Typ 1



Typ 2

- Frez czołowy 45°
- Płytki dwustronne 8 naroży
- Typ otworowy
- 50 -125 mm



C.978 C.1160

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	ZEFP	Typ	Specyfikacja
7802000	PAS15R050M224	50	65	45	6,5	22	45	10,4	6,3	4	1	Z chłodzeniem
7802001	PAS15R063M225	63	78	45	6,5	22	50	10,4	6,3	5	1	Z chłodzeniem
47802002	PAS15R080M276	80	95	50	6,5	27	60	12,4	7	6	1	Z chłodzeniem
47802003	PAS15R100M327	100	115	50	6,5	32	70	14,4	8	7	2	Bez chłodzenia
47802004	PAS15R125M408	125	140	63	6,5	40	90	16,4	9	8	2	Bez chłodzenia

Akcesoria i części zamienne

EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
7808131	FS45513P (Torx 20IP)	Śruba zaciskowa
7808000	20IP-T (Torx 20IP)	Klucz

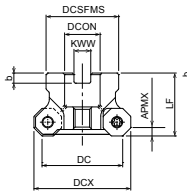
PAO

Frezowanie | Składane | kąt 45˚

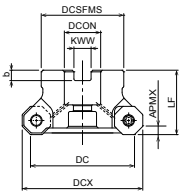


- Frez czołowy 45°
- Płytki dwustronne 16 naroży
- Typ otworowy
- 50 -200 mm

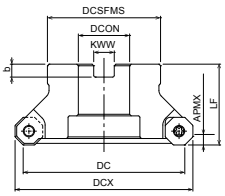
Typ 1



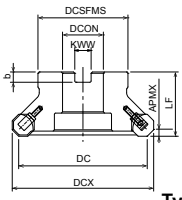
Typ 2



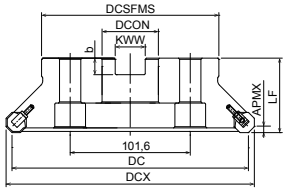
Typ 3

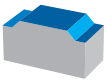


Typ 4



Typ 5





C.979 C.1160

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	ZEFP	Typ	Specyfikacja
7802020	PAO06R050M225	50	60,2	40	3,5	22	45	10,4	6,3	5	1	Z chłodzeniem
7802021	PAO06R063M227	63	73,2	40	3,5	22	50	10,4	6,3	7	2	Z chłodzeniem
7802085	PAO06R080M278	80	90,2	50	3,5	27	60	12,4	7	8	2	Z chłodzeniem
7802086	PAO06R100M3210	100	110,2	50	3,5	32	70	14,4	8	10	3	Bez chłodzenia
7802087	PAO06R125M4012	125	135,2	63	3,5	40	90	16,4	9	12	3	Bez chłodzenia
7802088	PAO06R100M32W14	100	110,2	50	3,5	32	70	14,4	8	14	4	Bez chłodzenia
7802090	PAO06R125M40W17	125	135,2	63	3,5	40	90	16,4	9	17	4	Bez chłodzenia
7802092	PAO06R160M40W20	160	170,2	63	3,5	40	100	16,4	9	20	4	Bez chłodzenia
7802094	PAO06R200M60W25	200	210,2	63	3,5	60	150	25,7	14	25	5	Bez chłodzenia

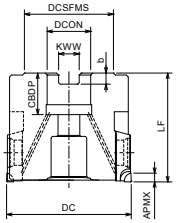
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
50	7808151	PS1031 (M10x31)	Śruba mocująca
50 - 125	7808130	FS50614 (Torx 20)	Śruba zaciskowa
50 - 125	7808209	T20-D (Torx 20)	Klucz
100 - 200 (Klin)	7808141	W12F-06N (M6)	Klin
100 - 200 (Klin)	7808140	WS0621T (M6x21)	Śruba zaciskowa (klin)
100 - 200 (Klin)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz

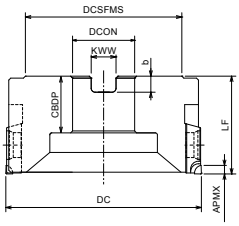
PFAL

Frezowanie | Składane | kąt 90˚



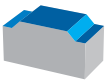


Typ 1



Typ 2

- Frez do frezowania czołowego w aluminium
- Ostrza PKD
- Typ otworowy
- 50 -160 mm



C.980 C.1160

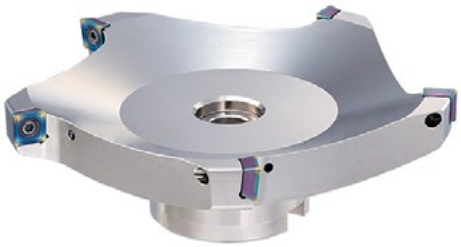
EDP	Przeznaczenie	DC	LF	DCON	DCSFMS	KWW	b	CBDP	ZEFP	Typ
7803600	PFAL04R050M165	50	55	16	40	8,4	5,6	20	5	1
7803601	PFAL04R063M226	63	55	22	45	10,4	6,3	21	6	1
7803602	PFAL04R063M228	63	55	22	45	10,4	6,3	21	8	1
7803604	PFAL04R080M278	80	50	27	70	12,4	7	28	8	2
7803606	PFAL04R080M2710	80	50	27	70	12,4	7	28	10	2
7803608	PFAL04R100M278	100	50	27	80	12,4	7	28	8	2
7803610	PFAL04R100M328	100	50	32	80	14,4	8,2	28	8	2
7803612	PFAL04R100M2712	100	50	27	80	12,4	7	28	12	2
7803614	PFAL04R100M3212	100	50	32	80	14,4	8,2	28	12	2
7803616	PFAL04R125M2710	125	50	27	80	12,4	7	28	10	2
7803618	PFAL04R125M4010	125	63	40	85	16,4	9,2	30	10	2
7803620	PFAL04R125M2716	125	50	27	80	12,4	7	28	16	2
7803622	PFAL04R125M4016	125	63	40	85	16,4	9,2	30	16	2
7803624	PFAL04R160M2712	160	50	27	80	12,4	7	28	12	2
7803625	PFAL04R160M4012	160	63	40	85	16,4	9,2	30	12	2
7803630	PFAL04R160M2720	160	50	27	80	12,4	7	28	20	2
7803627	PFAL04R160M4020	160	63	40	85	16,4	9,2	30	20	2

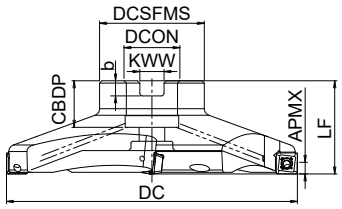
Akcesoria i części zamienne

EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
7808143	W12-06	Klin
7808125	FS60620 (Torx 25)	Śruba zaciskowa
7808142	WS0617	Śruba zaciskowa (klin)
7808231	3MM-L	L-klucz (klin)
7808211	T25-T (Torx 25)	Klucz

PFDC NOWE

Frezowanie | Składane





- Głowica w formie dysku
- Ekonomiczne 4-krawędziowe płytki z kątem 90°
- Chłodzenie wewnętrzne
- 80 - 125 mm



C.981 C.1161

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	APMX	DCON	RPMX (min^{-1})	(Kg)	DCSFMS	KWW	b	CBDP	ZEFP
7835101	PFDC09R080M22-4	80	40	5	22	10.000	0,5	45	10,4	6,5	20	4
7835102	PFDC09R080M25.4-4	80	45	5	25,4	10.000	0,6	50	9,5	6	23	4
7835103	PFDC09R100M22-4	100	40	5	22	10.000	0,7	45	10,4	6,5	20	4
7835104	PFDC09R100M25.4-4	100	45	5	25,4	10.000	0,83	50	9,5	6	23	4
7835105	PFDC09R125M22-5	125	40	5	22	10.000	1	45	10,4	6,5	20	5
7835106	PFDC09R125M25.4-5	125	45	5	25,4	10.000	1,07	50	9,5	6	23	5

Możliwa obecność otworów na głowicy z uwagi na wyważanie

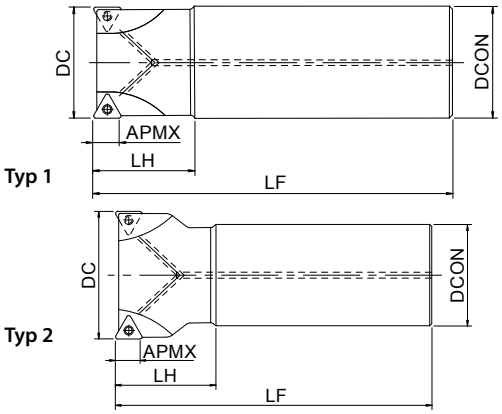
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
80 - 125	7808110	FS30573 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
80 - 125	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz

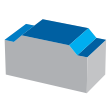
PSTW SS

Frezowanie | Składane | kąt 90˚

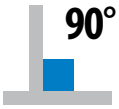




- Głowica 90°
- Płytki dwustronne 6 naroży
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 25 - 40 mm







C.982 C.1161

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	LH	APMX	DCON	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7803014	PSTW09R025SS25-2S	25	120	35	9	25	TN...U0904004	2	1
7803015	PSTW09R025SS25-2L	25	170	70	9	25	TN...U0904004	2	1
7803016	PSTW09R025SS25-3S	25	120	35	9	25	TN...U0904004	3	1
7803017	PSTW09R026SS25-2L	26	170	35	9	25	TN...U0904004	2	2
7803018	PSTW09R028SS25-2L	28	170	35	9	25	TN...U0904004	2	2
7803019	PSTW09R028SS25-3S	28	120	35	9	25	TN...U0904004	3	2
7803020	PSTW09R030SS32-2L	30	190	90	9	32	TN...U0904004	2	1
7803021	PSTW09R030SS32-3S	30	130	45	9	32	TN...U0904004	3	1
7803022	PSTW09R032SS32-3S	32	130	45	9	32	TN...U0904004	3	1
7803023	PSTW09R032SS32-3L	32	190	45	9	32	TN...U0904004	3	1
7803024	PSTW09R032SS32-4S	32	125	40	9	32	TN...U0904004	4	1
7803025	PSTW09R033SS32-3L	33	190	35	9	32	TN...U0904004	3	2
7803026	PSTW09R035SS32-3L	35	190	35	9	32	TN...U0904004	3	2
7803027	PSTW09R035SS32-4S	35	130	35	9	32	TN...U0904004	4	2
7803028	PSTW09R040SS32-4S	40	140	50	9	32	TN...U0904004	4	2
7803029	PSTW09R040SS32-4L	40	190	45	9	32	TN...U0904004	4	2
7803030	PSTW09R040SS32-5S	40	140	50	9	32	TN...U0904004	5	2

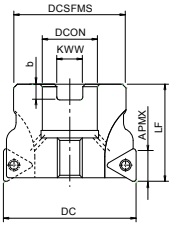
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
25 - 40	7808097	FS30668 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
25 - 40	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz

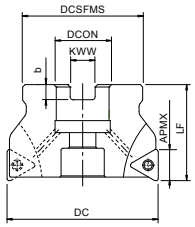
PSTW

Frezowanie | Składane | kąt 90˚



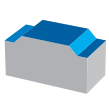


Typ 1

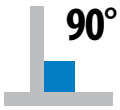


Typ 2

- Głowica 90°
- Płytki dwustronne 6 naroży
- Typ otworowy
- 40 - 125 mm







C.982 C.1161

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	Typ	ZEFP	Specyfikacja
7803031	PSTW09R040M16-4	40	40	9	16	38	8,4	5,6	2	4	Z otworami do chłodziwa
7803032	PSTW09R040M16-5	40	40	9	16	38	8,4	5,6	2	5	Z otworami do chłodziwa
7803100	PSTW12R050M22-3	50	40	12	22	45	10,4	6,3	1	3	Z otworami do chłodziwa
7803033	PSTW09R050M22-4	50	40	9	22	45	10,4	6,3	2	4	Z otworami do chłodziwa
7803101	PSTW12R050M22-4	50	40	12	22	45	10,4	6,3	1	4	Z otworami do chłodziwa
7803034	PSTW09R050M22-6	50	40	9	22	45	10,4	6,3	2	6	Z otworami do chłodziwa
7803102	PSTW12R063M22-3	63	40	12	22	50	10,4	6,3	2	3	Z otworami do chłodziwa
7803035	PSTW09R063M22-5	63	40	9	22	50	10,4	6,3	2	5	Z otworami do chłodziwa
7803103	PSTW12R063M22-5	63	40	12	22	50	10,4	6,3	2	5	Z otworami do chłodziwa
7803036	PSTW09R063M22-7	63	40	9	22	50	10,4	6,3	2	7	Z otworami do chłodziwa
7803110	PSTW12R080M27-5	80	50	12	27	60	12,4	7	2	5	Z otworami do chłodziwa
7803111	PSTW12R080M27-6	80	50	12	27	60	12,4	7	2	6	Z otworami do chłodziwa
7803112	PSTW12R100M32-5	100	50	12	32	70	14,4	8	2	5	Z otworami do chłodziwa
7803113	PSTW12R100M32-7	100	50	12	32	70	14,4	8	2	7	Z otworami do chłodziwa
7803114	PSTW12R125M40-7	125	63	12	40	90	16,4	9	2	7	Z otworami do chłodziwa
7803115	PSTW12R125M40-9	125	63	12	40	90	16,4	9	2	9	Z otworami do chłodziwa

Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja	Insert
50 (Typ 1)	7808151	PS1031 (M10x31)	Śruba mocująca	TN*U12
40 - 63	7808097	FS30668 (Torx 8)	Śruba zaciskowa	TN*U09
40 - 63	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz	TN*U09
50 - 125	7808129	FS40511 (Torx 15)	Śruba zaciskowa	TN*U12
50 - 125	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz	TN*U12

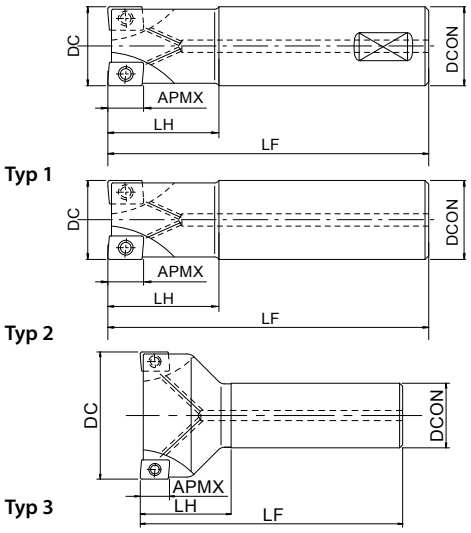
PSE WS / PSE SS NOWE ROZMIARY

INDEX

Frezowanie | Składane | kąt 90°



- Głowica 90°
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 10 - 63 mm





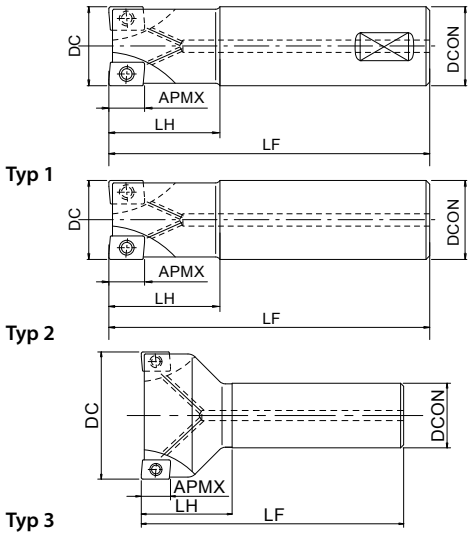
C.983 C.1162

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	LH	APMX	DCON	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7803810 NEW	PSE07R010SS10-2S	10	50	12	6	10	ZDT07	2	2
7803811 NEW	PSE07R012SS12-3S	12	50	12	6	12	ZDT07	3	2
7803813 NEW	PSE07R016SS16-3S	16	90	25	6	16	ZDT07	3	2
7803814 NEW	PSE07R016SS16-4S	16	90	25	6	16	ZDT07	4	2
7803817 NEW	PSE07R020SS20-4S	20	100	30	6	20	ZDT07	4	2
7803820 NEW	PSE07R025SS25-5S	25	120	35	6	25	ZDT07	5	2
47801100	PSE11R016WS16-2S	16	75	25	10	16	ZDT11	2	1
7801100	PSE11R016SS16-2S	16	90	25	10	16	ZDT11	2	2
7801121	PSE11R016SS16-2L	16	150	50	10	16	ZDT11	2	2
7801116	PSE11R018SS16-2S	18	90	25	10	16	ZDT11	2	3
7801122	PSE11R018SS16-2L	18	150	25	10	16	ZDT11	2	3
47801115	PSE11R020WS20-3S	20	80	25	10	20	ZDT11	3	1
7801101	PSE11R020SS20-2S	20	100	30	10	20	ZDT11	2	2
7801115	PSE11R020SS20-3S	20	100	30	10	20	ZDT11	3	2
7801123	PSE11R020SS20-3L	20	160	60	10	20	ZDT11	3	2
7801117	PSE11R022SS20-3S	22	110	30	10	20	ZDT11	3	3
7801124	PSE11R022SS20-3L	22	160	30	10	20	ZDT11	3	3
47801104	PSE11R025WS25-4S	25	90	35	10	25	ZDT11	4	1
7801102	PSE11R025SS25-3S	25	120	35	10	25	ZDT11	3	2
7801104	PSE11R025SS25-4S	25	120	35	10	25	ZDT11	4	2
7801125	PSE11R025SS25-3L	25	170	70	10	25	ZDT11	3	2
7801118	PSE11R028SS25-4S	28	120	35	10	25	ZDT11	4	3
7801126	PSE11R028SS25-3L	28	170	35	10	25	ZDT11	3	3
7801119	PSE11R030SS32-4S	30	130	45	10	32	ZDT11	4	2
7801127	PSE11R030SS32-3L	30	190	90	10	32	ZDT11	3	2
47801105	PSE11R032WS32-5S	32	105	40	10	32	ZDT11	5	1
7801105	PSE11R032SS32-5S	32	125	40	10	32	ZDT11	5	2
7801103	PSE11R032SS32-3S	32	130	45	10	32	ZDT11	3	2
7801128	PSE11R032SS32-3L	32	190	90	10	32	ZDT11	3	2
7801120	PSE11R035SS32-5S	35	130	35	10	32	ZDT11	5	3
7801129	PSE11R035SS32-3L	35	190	35	10	32	ZDT11	3	3
47801106	PSE15R025WS25-2S	25	100	32	14	25	ZDT15	2	1
7801106	PSE15R025SS25-2S	25	120	35	14	25	ZDT15	2	2
7801133	PSE15R025SS25-2L	25	170	70	14	25	ZDT15	2	2
7801130	PSE15R028SS25-2S	28	120	35	14	25	ZDT15	2	3
7801134	PSE15R028SS25-2L	28	170	35	14	25	ZDT15	2	3
7801131	PSE15R030SS32-3S	30	130	45	14	32	ZDT15	3	2
7801135	PSE15R030SS32-3L	30	190	90	14	32	ZDT15	3	2
47801111	PSE15R032WS32-3S	32	125	40	14	32	ZDT15	3	1
7801107	PSE15R032SS32-2S	32	130	45	14	32	ZDT15	2	2
7801111	PSE15R032SS32-3S	32	130	45	14	32	ZDT15	3	2
7801136	PSE15R032SS32-3L	32	190	90	14	32	ZDT15	3	2
7801132	PSE15R035SS32-3S	35	130	35	14	32	ZDT15	3	3
7801137	PSE15R035SS32-3L	35	190	45	14	32	ZDT15	3	3
7801108	PSE15R040SS32-3S	40	140	50	14	32	ZDT15	3	3

PSE WS / PSE SS NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Składane | kąt 90˚





- Głowica 90°
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 16 - 63 mm



C.983 C.1162

EDP	Przeznaczenie	DC	Odpowiednie typy płytek	LF	LH	DCON	APMX	ZEFP	Typ
7801112	PSE15R040SS32-4S	40	140	50	14	32	ZDT15	4	3
7801138	PSE15R040SS32-3L	40	190	45	14	32	ZDT15	3	3
7801109	PSE15R050SS32-3S	50	130	45	14	32	ZDT15	3	3
7801113	PSE15R050SS32-5S	50	130	45	14	32	ZDT15	5	3
7801110	PSE15R063SS32-4S	63	130	45	14	32	ZDT15	4	3
7801114	PSE15R063SS32-6S	63	130	45	14	32	ZDT15	6	3

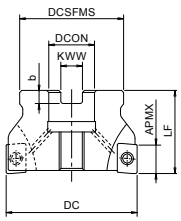
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
PSE SS/SF 10 - 12 (ZDKT07)	7808098	FS18634P (Torx 6IP)	Śruba zaciskowa
PSE SS 16 - 26 (ZDKT07)	7808099	FS18637P (Torx 6IP)	Śruba zaciskowa
PSE SF 16 - 32 (ZDKT07)	7808099	FS18637P (Torx 6IP)	Śruba zaciskowa
PSE SS 10 - 26 (ZDKT07)	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
PSE SF 10 - 32 (ZDKT07)	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
16 - 40 (ZD-T11)	7808107	FS25656P (Torx 8IP)	Śruba zaciskowa
16 - 40 (ZD-T11)	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
25 - 63 (ZDKT15)	7808115	FS35686P (Torx 15IP)	Śruba zaciskowa
25 - 63 (ZDKT15)	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz

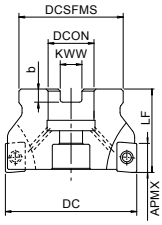
PSE

Frezowanie | Składane | kąt 90˚



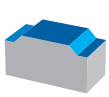


Typ 1

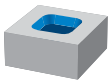
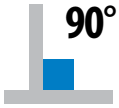


Typ 2

- Głowica 90°
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym
- Typ otworowy
- 40 - 100 mm





C.983 C.1162

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7801000	PSE11R040M16-4	40	40	10	16	38	8,4	5,6	ZDT11	4	1
7801004	PSE11R040M16-6	40	40	10	16	38	8,4	5,6	ZDT11	6	1
7801001	PSE11R050M22-5	50	40	10	22	45	10,4	6,3	ZDT11	5	1
7801005	PSE11R050M22-7	50	40	10	22	45	10,4	6,3	ZDT11	7	1
7801002	PSE11R063M22-6	63	40	10	22	50	10,4	6,3	ZDT11	6	2
7801006	PSE11R063M22-8	63	40	10	22	50	10,4	6,3	ZDT11	8	2
7801003	PSE11R080M27-7	80	50	10	27	60	12,4	7	ZDT11	7	2
7801007	PSE11R080M27-10	80	50	10	27	60	12,4	7	ZDT11	10	2
7801008	PSE15R040M16-3	40	40	14	16	38	8,4	5,6	ZDT15	3	1
7801014	PSE15R040M16-4	40	40	14	16	38	8,4	5,6	ZDT15	4	1
7801009	PSE15R050M22-3	50	40	14	22	45	10,4	6,3	ZDT15	3	1
7801015	PSE15R050M22-5	50	40	14	22	45	10,4	6,3	ZDT15	5	1
7801010	PSE15R063M22-4	63	40	14	22	50	10,4	6,3	ZDT15	4	2
7801016	PSE15R063M22-6	63	40	14	22	50	10,4	6,3	ZDT15	6	2
7801011	PSE15R080M27-5	80	50	14	27	60	12,4	7	ZDT15	5	2
7801017	PSE15R080M27-8	80	50	14	27	60	12,4	7	ZDT15	8	2
7801012	PSE15R100M32-7	100	50	14	32	70	14,4	8	ZDT15	7	2
7801018	PSE15R100M32-10	100	50	14	32	70	14,4	8	ZDT15	10	2

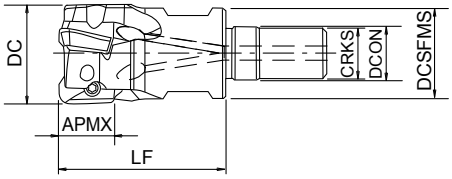
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
40	7808150	PS0830 (M8x30)	Śruba mocująca
50	7808151	PS1031 (M10x31)	Śruba mocująca
40 - 80 (ZD-T11)	7808109	FS25673P (Torx 8IP)	Śruba zaciskowa
40 - 80 (ZD-T11)	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
40 - 125 (ZDKT15)	7808115	FS35686P (Torx 15IP)	Śruba zaciskowa
40 - 125 (ZDKT15)	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz

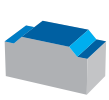
PSE WKRĘCANE NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Składane | kąt 90˚

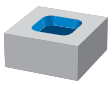
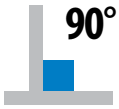




- Głowica 90°
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym
- Wkręcany
- 10 - 40 mm





C.976 C.983 C.1162

EDP	Przeznaczenie	DC	APMX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS	Rozmiar klucza	Odpowiednie typy płytek	ZEFP
7803822 (NEW)	PSE07R010SF6-2	10	6	6,5	9	26	6	7	ZD...T07...	2
7803823 (NEW)	PSE07R012SF6-3	12	6	6,5	11	26	6	7	ZD...T07...	3
7803824 (NEW)	PSE07R016SF8-4	16	6	8,5	15	27	8	10	ZD...T07...	4
7803825 (NEW)	PSE07R020SF10-4	20	6	10,5	18	33	10	14	ZD...T07...	4
7803826 (NEW)	PSE07R025SF12-5	25	6	12,5	23	35	12	17	ZD...T07...	5
7803827 (NEW)	PSE07R032SF16-6	32	6	17	17	35	16	22	ZD...T07...	6
7801600	PSE11R016SF8-2	16	10	8,5	14,5	27	8	10	ZD...T11...	2
7801601	PSE11R020SF10-3	20	10	10,5	18	33	10	14	ZD...T11...	3
7801602	PSE11R025SF12-4	25	10	12,5	23	35	12	17	ZD...T11...	4
7801603	PSE11R028SF12-4	28	10	12,5	23	35	12	17	ZD...T11...	4
7801604	PSE11R032SF16-5	32	10	17	28	40	16	22	ZD...T11...	5
7801605	PSE11R035SF16-5	35	10	17	28	40	16	22	ZD...T11...	5
7801606	PSE11R040SF16-6	40	10	17	28	40	16	22	ZD...T11...	6
7801607	PSE15R025SF12-2	25	14	12,5	23	35	12	17	ZD...T15...	2
7801608	PSE15R028SF12-2	28	14	12,5	23	35	12	17	ZD...T15...	2
7801609	PSE15R032SF16-3	32	14	17	28	40	16	22	ZD...T15...	3
7801610	PSE15R035SF16-3	35	14	17	28	40	16	22	ZD...T15...	3
7801611	PSE15R040SF16-4	40	14	17	28	40	16	22	ZD...T15...	4

Akcesoria i części zamienne

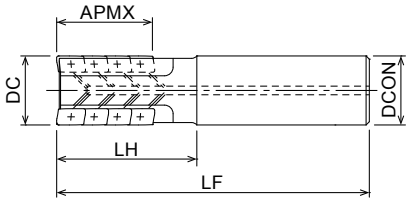
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
PSE SS/SF 10 - 12 (ZDKT07)	7808098	FS18634P (Torx 6IP)	Śruba zaciskowa
PSE SS 16 - 26 (ZDKT07)	7808099	FS18637P (Torx 6IP)	Śruba zaciskowa
PSE SF 16 - 32 (ZDKT07)	7808099	FS18637P (Torx 6IP)	Śruba zaciskowa
PSE SS 10 - 26 (ZDKT07)	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
PSE SF 10 - 32 (ZDKT07)	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	Klucz
16 - 40 (ZD-T11)	7808107	FS25656P (Torx 8IP)	Śruba zaciskowa
16 - 40 (ZD-T11)	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
25 - 40 (ZDKT15)	7808115	FS35686P (Torx 15IP)	Śruba zaciskowa
25 - 40 (ZDKT15)	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz

PSEL SS

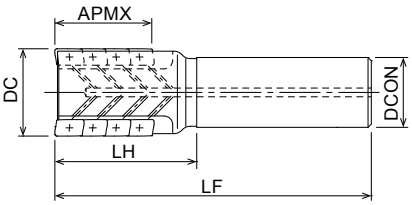
Frezowanie | Składane | kąt 90˚



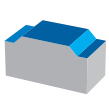
Typ 1



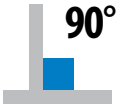
Typ 2



- Głowica 90° z dużą długością części roboczej
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 25 - 50 mm







C.983 C.1163

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	LH	APMX	DCON	Płytki na ostrze	Ilość płytek	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7802900	PSEL11R025SS25227	25	125	50	27	25	3	6	ZDT11	2	1
7802901	PSEL11R032SS32237	32	140	60	37	32	4	8	ZDT11	2	1
7802902	PSEL11R032SS32345	32	140	60	45,5	32	5	15	ZDT11	3	1
7802903	PSEL11R040SS42337	40	140	60	37	42	4	12	ZDT11	3	1
7802904	PSEL11R040SS42445	40	140	60	45,5	42	5	20	ZDT11	4	1
7802905	PSEL15R040SS42238	40	140	60	38	42	3	6	ZDT15	2	1
7802906	PSEL15R050SS42350	50	144	64	50,5	42	4	12	ZDT15	3	2

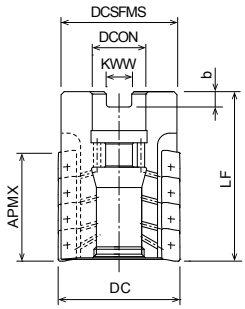
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
25 (ZD-T11)	7808107	FS25656P (Torx 8IP)	Śruba zaciskowa
25 (ZD-T11)	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
32 - 40 (ZD-T11)	7808109	FS25673P (Torx 8IP)	Śruba zaciskowa
32 - 40 (ZD-T11)	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	Klucz
40 - 50 (ZDKT15)	7808115	FS35686P (Torx 15IP)	Śruba zaciskowa
40 - 50 (ZDKT15)	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz

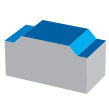
PSEL

Frezowanie | Składane | kąt 90˚

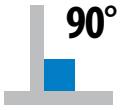




- Głowica 90° z dużą długością części roboczej
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym
- Typ otworowy
- 50 - 80 mm







C.983 C.1163

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	ZEFP	Płytki na ostrze	Ilość płytek	Odpowiednie typy płytek
7802850	PSEL15R050M22350	50	74	50,5	22	45	10,4	6,3	3	4	12	ZDKT150
7802851	PSEL15R063M27350	63	74	50,5	27	60	12,4	7	3	4	12	ZDKT150
7802852	PSEL15R080M32463	80	88	63	32	76	14,4	8	4	5	20	ZDKT150

Akcesoria i części zamienne

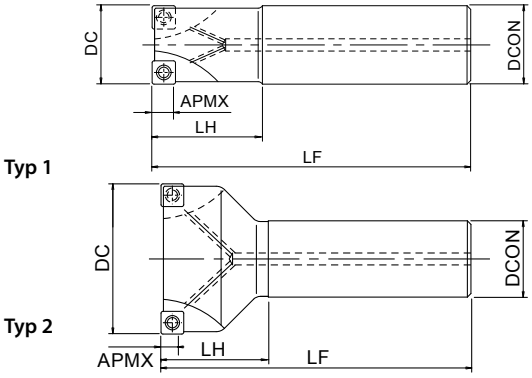
Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
50 - 80 (ZDKT15)	7808115	FS35686P (Torx 15IP)	Śruba zaciskowa
50 - 80 (ZDKT15)	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	Klucz
50	7808132	OCB-M20-08	Śruba chłodziwa z nakładką
63	7808133	OCB-M24-10	Śruba chłodziwa z nakładką
80	7808134	OCB-M30-14	Śruba chłodziwa z nakładką

PSF SS

Frezowanie | Składane | kąt 90˚

INDEX





- Frez do wybrań
- 4 ostrzowe płytki
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 25 - 40 mm



C.987 C.1163

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	LH	APMX	DCON	ZEFP	Typ
7803001	PSF09R025SS253S	25	120	35	5	25	3	1
7803002	PSF09R032SS324S	32	130	45	5	32	4	1
7803003	PSF09R040SS325S	40	140	50	5	32	5	2

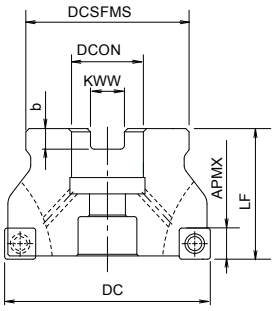
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
25 - 40	7808110	FS30573 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
25 - 40	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz

PSF

Frezowanie | Składane | kąt 90˚





- Frez do wybrań
- 4 ostrzowe płytki
- Typ otworowy
- 50 - 80 mm



C.987 C.1163

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	ZEFP
7803011	PSF09R050M226	50	40	5	22	45	10,4	6,3	6
7803012	PSF09R063M227	63	40	5	22	50	10,4	6,3	7
47803013	PSF09R080M279	80	50	5	27	60	12,4	7	9

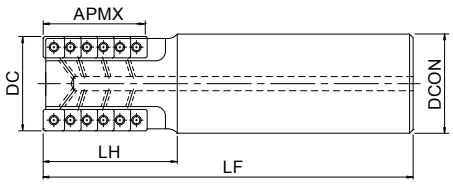
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
50 - 80	7808110	FS30573 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
50 - 80	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz

PSFL SS

Frezowanie | Składane | kąt 90˚





- Głowica 90° z dużą długością części roboczej
- 4 ostrzowe płytki z dolnym wcięciem
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 32 - 40 mm



C.987 C.1164

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	LH	APMX	DCON	Płytki na ostrze	Ilość płytek	Odpowiednie typy płytek	ZEFP
7803700	PSFL09R032SS32236	32	140	60	36	32	5	10	SD*T09	2
7803701	PSFL09R040SS42343	40	140	60	43	42	6	18	SD*T09	3

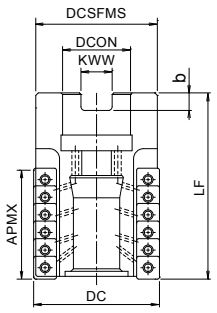
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
32 - 40	7808110	FS30573 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
32 - 40	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz

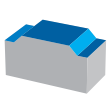
PSFL

Frezowanie | Składane | kąt 90˚





- Głowica 90° z dużą długością części roboczej
- 4 ostrzowe płytki z dolnym wcięciem
- Typ otworowy
- 50 - 100 mm






C.987 C.1164

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	Płytki na ostrze	Ilość płytek	Odpowiednie typy płytek	ZEFP
7803702	PSFL09R050M22450	50	75	50	22	48,5	10,4	6,3	7	28	SD*T09	4
7803703	PSFL09R050M22478	50	100	78	22	48,5	10,4	6,3	11	44	SD*T09	4
7803704	PSFL09R050M27450	50	75	50	27	48,5	12,4	7	7	28	SD*T09	4
7803705	PSFL09R050M27478	50	100	78	27	48,5	12,4	7	11	44	SD*T09	4
7803706	PSFL12R063M27460	63	85	60	27	60,5	12,4	7	6	24	SD*T12	4
7803707	PSFL12R063M274100	63	125	100	27	60,5	12,4	7	10	40	SD*T12	4
7803708	PSFL12R080M32570	80	95	70	32	77,3	14,4	8	7	35	SD*T12	5
7803709	PSFL12R080M325110	80	143	110	32	77,3	14,4	8	11	55	SD*T12	5
7803710	PSFL12R100M326120	100	153	120	32	97	16,4	9	12	72	SD*T12	6

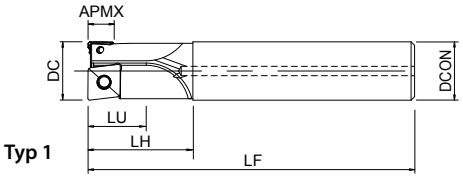
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
50	7808110	FS30573 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
50	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
63 - 100	7808129	FS40511 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
63 - 100	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
50	7808132	OCB-M20-08	Śruba chłodziwa z nakładką
63	7808133	OCB-M24-10	Śruba chłodziwa z nakładką
80 - 100	7808134	OCB-M30-14	Śruba chłodziwa z nakładką

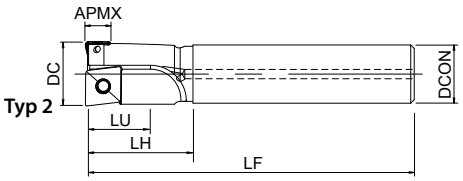
PMD SS NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Składane | kąt 90˚





Typ 1



Typ 2

- Narzędzie wielofunkcyjne 90°
- 2 rodzaje płytek (PSE i PZAG)
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 16 - 32 mm



EDP	Przeznaczenie	DC	LF	LH	APMX	DCON	LU	NOF	Odpowiedni typ płytki centralnej	Płytka zewnętrzna	ZEFP	Typ
7803419 NEW	PMD07R016SS16-1S	16	100	30	6	16	16	2	ZPNT080304EN	ZDKT070304...	1	1
7803420 NEW	PMD07R016SS16-1L	16	150	50	6	16	16	2	ZPNT080304EN	ZDKT070304...	1	1
7803421 NEW	PMD07R018SS16-1S	18	100	30	6	16	18	2	ZPNT090404EN	ZDKT070304...	1	2
7803422 NEW	PMD07R018SS16-1L	18	150	30	6	16	18	2	ZPNT090404EN	ZDKT070304...	1	2
7803410	PMD11R020SS20-1S	20	130	35	10	20	20	2	ZPNT100408EN	ZDKT11T308...	1	1
7803413	PMD11R020SS20-1L	20	185	60	10	20	20	2	ZPNT100408EN	ZDKT11T308...	1	1
7803411	PMD11R025SS25-1S	25	140	45	10	25	25	2	ZPNT130508EN	ZDKT11T308...	1	1
7803414	PMD11R025SS25-1L	25	220	75	10	25	25	2	ZPNT130508EN	ZDKT11T308...	1	1
7803412	PMD11R032SS32-1S	32	150	50	10	32	28	2	ZPNT170608EN	ZDKT11T308...	1	1
7803415	PMD11R032SS32-1L	32	230	90	10	32	28	2	ZPNT170608EN	ZDKT11T308...	1	1

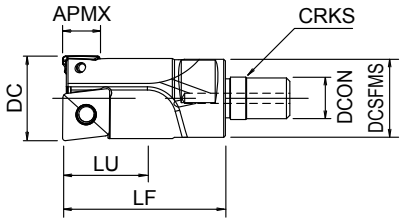
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Insert	Moment obrotowy	Specyfikacja
16	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	ZPNT08	2,2 N.m	Śruba zaciskowa
18	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	ZPNT09	2,2 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808137	FS35586P (Torx 15IP)	ZPNT10	3,2 N.m	Śruba zaciskowa
16-18	7808099	FS18637P (Torx 6Ip)	ZDKT07	0,5 N.m	Śruba zaciskowa
20 -32	7808107	FS25656P (Torx 8IP)	ZDKT11	1,6 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808115	FS35686P (Torx 15IP)	ZPNT10	3,2 N.m	Śruba zaciskowa
25	7808114	FS45510P (Torx 20IP)	ZPNT13	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
32	7808114	FS45510P	ZPNT17	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
20 - 32	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	ZDKT11	-	Klucz
16	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	ZPNT08	-	Klucz
18	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	ZPNT09	-	Klucz
20	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	ZPNT10	-	Klucz
25	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	ZPNT13	-	Klucz
32	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	ZPNT17	-	Klucz
16 - 18	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	ZDKT07	-	Klucz

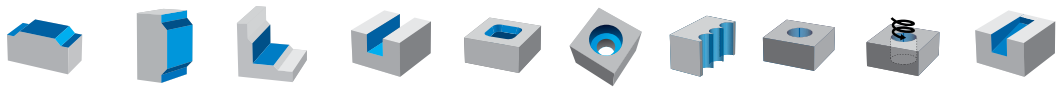
PMD WKRĘCANE NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Składane | kąt 90˚





- Narzędzie wielofunkcyjne 90°
- 2 rodzaje płytek (PSE i PZAG)
- Wkręcany
- 16 - 32 mm



C.976 C.983 - 985 C.1165

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	APMX	DCON	DCSFMS	DN	LU	NOF	CRKS	Rozmiar klucza	Odpowiedni typ płytki centralnej	Płytka zewnętrzna	ZEFP
7803423 NEW	PMD07R016SF8-1	16	40	6	8,5	14,5	15,4	16	2	8	10	ZPNT080304EN	ZDKT070304...	1
7803424 NEW	PMD07R018SF8-1	18	40	6	8,5	14,5	17	18	2	8	10	ZPNT090404EN	ZDKT070304...	1
7803416	PMD11R020SF10-1	20	48	10	10,5	18	18	20	2	10	14	ZPNT100408EN	ZDKT11T308…	1
7803417	PMD11R025SF12-1	25	48	10	12,5	23	22	25	2	12	17	ZPNT130508EN	ZDKT11T308…	1
7803418	PMD11R032SF16-1	32	58	10	17	28	27	28	2	16	22	ZPNT170608EN	ZDKT11T308…	1

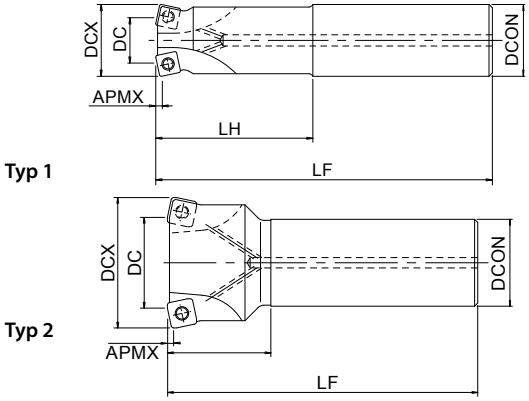
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Insert	Moment obrotowy	Specyfikacja
16	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	ZPNT08	2,2 N.m	Śruba zaciskowa
18	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	ZPNT09	2,2 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808137	FS35586P (Torx 15IP)	ZPNT10	3,2 N.m	Śruba zaciskowa
16-18	7808099	FS18637P (Torx 6Ip)	ZDKT07	0,5 N.m	Śruba zaciskowa
20 -32	7808107	FS25656P (Torx 8IP)	ZDKT11	1,6 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808115	FS35686P (Torx 15IP)	ZPNT10	3,2 N.m	Śruba zaciskowa
25	7808114	FS45510P (Torx 20IP)	ZPNT13	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
32	7808114	FS45510P	ZPNT17	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
20 - 32	7808225	8IP-D (Torx 8IP)	ZDKT11	-	Klucz
16	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	ZPNT08	-	Klucz
18	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	ZPNT09	-	Klucz
20	7808228	15IP-D (Torx 15IP)	ZPNT10	-	Klucz
25	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	ZPNT13	-	Klucz
32	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	ZPNT17	-	Klucz
16 - 18	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	ZDKT07	-	Klucz

PHC SS

Frezowanie | Składane | kąt 90˚





- Frez promieniowy, duże posuwy na długim wysięgu
- 4 ostrzowe płytki do wysokiego posuwu
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 16 - 40 mm



C.989 C.1166

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	LH	APMX	DCON	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7800750	PHC07R016SS16-2S	7,4	16	100	30	0,8	16	SPMT07	2	1
7800755	PHC07R016SS16-2L	7,4	16	150	50	0,8	16	SPMT07	2	1
7800757	PHC07R018SS16-2L	9,4	18	150	25	0,8	16	SPMT07	2	2
7800751	PHC07R020SS20-3S	11,4	20	130	50	0,8	20	SPMT07	3	1
7800758	PHC07R020SS20-3L	11,4	20	160	80	0,8	20	SPMT07	3	1
7800760	PHC07R022SS20-3L	13,4	22	160	30	0,8	20	SPMT07	3	2
7800752	PHC07R025SS25-4S	16,4	25	140	60	0,8	25	SPMT07	4	1
7800761	PHC07R025SS25-4L	16,4	25	200	100	0,8	25	SPMT07	4	1
7800753	PHC07R030SS32-4S	21,4	30	150	70	0,8	32	SPMT07	4	1
7800764	PHC07R030SS32-4L	21,4	30	200	120	0,8	32	SPMT07	4	1
7800754	PHC07R032SS32-5S	23,4	32	150	70	0,8	32	SPMT07	5	1
7800765	PHC07R032SS32-5L	23,4	32	200	120	0,8	32	SPMT07	5	1
7800767	PHC07R035SS32-5L	26,4	35	200	50	0,8	32	SPMT07	5	2
7800700	PHC09R025SS25-2S	13,2	25	140	60	1	25	SDMT09	2	1
7800701	PHC09R025SS25-3S	13,2	25	140	60	1	25	SDMT09	3	1
7800704	PHC09R025SS25-2L	13,2	25	200	120	1	25	SDMT09	2	1
7800705	PHC09R025SS25-3L	13,2	25	200	120	1	25	SDMT09	3	1
7800716	PHC09R028SS25-3S	16,2	28	140	40	1	25	SDMT09	3	2
7800720	PHC09R028SS25-3L	16,2	28	200	40	1	25	SDMT09	3	2
7800717	PHC09R030SS32-3S	18,2	30	150	70	1	32	SDMT09	3	1
7800721	PHC09R030SS32-3L	18,2	30	200	120	1	32	SDMT09	3	1
7800702	PHC09R032SS32-3S	20,2	32	150	70	1	32	SDMT09	3	1
7800706	PHC09R032SS32-3L	20,2	32	200	120	1	32	SDMT09	3	1
7800718	PHC09R035SS32-3S	23,2	35	150	50	1	32	SDMT09	3	2
7800722	PHC09R035SS32-3L	23,2	35	200	50	1	32	SDMT09	3	2
7800703	PHC09R040SS32-4S	28,2	40	150	50	1	32	SDMT09	4	2
7800730	PHC12R030SS32-2S	13,4	30	150	70	2	32	SXMT12	2	1
7800708	PHC12R032SS32-2S	15,4	32	150	70	2	32	SXMT12	2	1
7800731	PHC12R035SS32-3S	18,4	35	150	50	2	32	SXMT12	3	2
7800709	PHC12R040SS32-3S	23,4	40	150	50	2	32	SXMT12	3	2

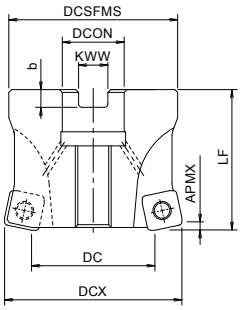
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
16 - 35 (SPMT07)	7808105	FS25550 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
16 - 35 (SPMT07)	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
25 - 35 (SDMT09)	7808111	FS35572 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
25 - 35 (SDMT09)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
40 (SDMT09)	7808112	FS35586 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
40 (SDMT09)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
30 - 40 (SXMT12)	7808113	FS45510 (Torx 20)	Śruba zaciskowa
30 - 40 (SXMT12)	7808209	T20-D (Torx 20)	Klucz

PHC

Frezowanie | Składane





- Frez promieniowy, duże posuwy na długim wysięgu
- 4 ostrzowe płytki do wysokiego posuwu
- Typ otworowy
- 40 - 100 mm



C.989 C.1166

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7800600	PHC09R040M16-4	28,2	40	40	1	16	38	8,4	5,6	SDMT09…	4	1
7800601	PHC09R050M22-5	38,2	50	50	1	22	47	10,4	6,3	SDMT09…	5	2
7800602	PHC09R052M22-5	40,2	52	50	1	22	47	10,4	6,3	SDMT09…	5	2
7800603	PHC09R063M22-6	51,2	63	50	1	22	60	10,4	6,3	SDMT09…	6	2
7800604	PHC09R066M22-7	54,2	66	50	1	22	60	10,4	6,3	SDMT09…	7	2
7800607	PHC12R040M16-3	23,4	40	40	2	16	38	8,4	5,6	SXMT12…	3	1
7800608	PHC12R050M22-4	33,4	50	50	2	22	47	10,4	6,3	SXMT12…	4	2
7800609	PHC12R052M22-4	35,4	52	50	2	22	47	10,4	6,3	SXMT12…	4	2
7800610	PHC12R063M22-5	46,4	63	50	2	22	60	10,4	6,3	SXMT12…	5	2
7800611	PHC12R066M22-6	49,4	66	50	2	22	60	10,4	6,3	SXMT12…	6	2
7800612	PHC12R080M27-7	63,4	80	50	2	27	76	12,4	7	SXMT12…	7	2
7800613	PHC12R100M32-8	83,4	100	63	2	32	96	14,4	8	SXMT12…	8	2

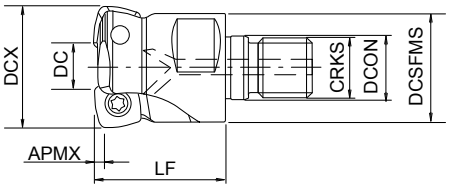
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
40	7808150	PS0830 (M8x30)	Śruba mocująca
40 - 63 (SDMT09)	7808112	FS35586 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
40 - 63 (SDMT09)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
40 - 100 (SXMT12)	7808113	FS45510 (Torx 20)	Śruba zaciskowa
40 - 100 (SXMT12)	7808209	T20-D (Torx 20)	Klucz

PHC WKRĘCANE

Frezowanie | Składane





- Frez promieniowy, duże posuwy na długim wysięgu
- 4 ostrzowe płytki do wysokiego posuwu
- Wkręcany
- 16 - 40 mm



C.976 C.989 C.1166

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	APMX	DCON	DCSFMS	CRKS	Rozmiar klucza	Odpowiednie typy płytek	ZEFP
7801520	PHC07R016SF8-2	7,4	16	27	0,8	8,5	14,5	8	10	SPMT07…	2
7801523	PHC07R020SF10-3	11,4	20	33	0,8	10,5	18	10	14	SPMT07…	3
7801525	PHC07R022SF10-3	13,4	22	33	0,8	10,5	18	10	14	SPMT07…	3
7801526	PHC07R025SF12-4	16,4	25	35	0,8	12,5	23	12	17	SPMT07…	4
7801529	PHC07R030SF16-4	21,4	30	40	0,8	17	28	16	22	SPMT07…	4
7801530	PHC07R032SF16-5	23,4	32	40	0,8	17	28	16	22	SPMT07…	5
7801532	PHC07R035SF16-5	26,4	35	40	0,8	17	28	16	22	SPMT07…	5
7801500	PHC09R025SF12-3	13,2	25	35	1	12,5	23	12	17	SDMT09…	3
7801501	PHC09R028SF12-3	16,2	28	35	1	12,5	23	12	17	SDMT09…	3
7801502	PHC09R030SF16-3	18,2	30	40	1	17	28	16	22	SDMT09…	3
7801503	PHC09R032SF16-3	20,2	32	40	1	17	28	16	22	SDMT09…	3
7801504	PHC09R035SF16-3	23,2	35	40	1	17	28	16	22	SDMT09…	3
7801505	PHC09R040SF16-4	28,2	40	40	1	17	28	16	22	SDMT09…	4
7801506	PHC12R030SF16-2	13,4	30	40	2	17	28	16	22	SXMT12…	2
7801507	PHC12R032SF16-2	15,4	32	40	2	17	28	16	22	SXMT12…	2
7801508	PHC12R035SF16-3	18,4	35	40	2	17	28	16	22	SXMT12…	3
7801509	PHC12R040SF16-3	23,4	40	40	2	17	28	16	22	SXMT12…	3

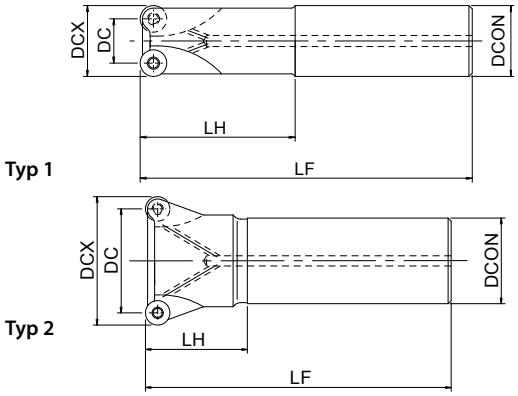
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
16 - 35 (SPMT07)	7808105	FS25550 (Torx 8)	Śruba zaciskowa
16 - 35 (SPMT07)	7808205	T8-D (Torx 8)	Klucz
25 - 35 (SDMT09)	7808111	FS35572 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
25 - 35 (SDMT09)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
40 (SDMT09)	7808112	FS35586 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
40 (SDMT09)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
30 - 40 (SXMT12)	7808113	FS45510 (Torx 20)	Śruba zaciskowa
30 - 40 (SXMT12)	7808209	T20-D (Torx 20)	Klucz

PRC SS

Frezowanie | Składane





- Frez promieniowy
- Płytki okrągłe
- Typ walcowy z chłodzeniem wewnętrznym
- 20 - 63 mm



C.990 C.1167

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	LH	DCON	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7800300	PRC10R020SS20-2S	10	20	130	50	20	RP10	2	1
7800303	PRC10R020SS20-2L	10	20	180	80	20	RP10	2	1
7800301	PRC10R025SS25-3S	15	25	140	60	25	RP10	3	1
7800304	PRC10R025SS25-3L	15	25	200	120	25	RP10	3	1
7800302	PRC10R032SS32-4S	22	32	150	70	32	RP10	4	1
7800305	PRC10R032SS32-4L	22	32	200	120	32	RP10	4	1
7800318	PRC12R030SS32-2S	18	30	150	70	32	RP12	2	1
7800319	PRC12R030SS32-2L	18	30	200	120	32	RP12	2	1
7800306	PRC12R032SS32-2S	20	32	150	70	32	RP12	2	1
7800309	PRC12R032SS32-2L	20	32	200	120	32	RP12	2	1
7800320	PRC12R032SS32-3S	20	32	150	70	32	RP12	3	1
7800321	PRC12R032SS32-3L	20	32	200	120	32	RP12	3	1
7800307	PRC12R040SS32-3S	28	40	150	50	32	RP12	3	2
7800310	PRC12R040SS32-3L	28	40	250	50	32	RP12	3	2
7800308	PRC12R050SS42-4S	38	50	150	50	42	RP12	4	2
7800311	PRC12R050SS42-4L	38	50	250	50	42	RP12	4	2
7800312	PRC16R040SS32-2S	24	40	150	50	32	RP16	2	2
7800315	PRC16R040SS32-2L	24	40	250	50	32	RP16	2	2
7800313	PRC16R050SS42-3S	34	50	150	50	42	RP16	3	2
7800316	PRC16R050SS42-3L	34	50	250	50	42	RP16	3	2
7800314	PRC16R063SS42-4S	47	63	150	50	42	RP16	4	2
7800317	PRC16R063SS42-4L	47	63	250	50	42	RP16	4	2

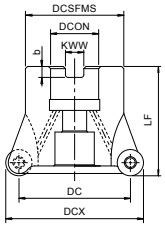
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
20 - 40 (RPH-10)	7808116	FS30573A (Torx 10)	Śruba zaciskowa
20 - 40 (RPH-10)	7808207	T10-D (Torx 10)	Klucz
32 - 50 (RPH-12)	7808112	FS35586 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
32 - 50 (RPH-12)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
40 - 63 (RPH-16)	7808113	FS45510 (Torx 20)	Śruba zaciskowa
40 - 63 (RPH-16)	7808209	T20-D (Torx 20)	Klucz

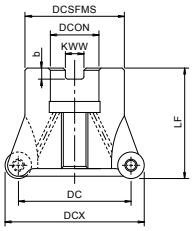
PRC

Frezowanie | Składane



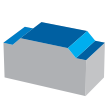


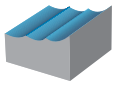
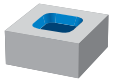
Typ 1



Typ 2

- Frez promieniowy
- Płytki okrągłe
- Typ otworowy
- 50 - 100 mm



C.990 C.1167

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	DCON	DCSFMS	KWW	b	Odpowiednie typy płytek	ZEFP	Typ
7800200	PRC12R050M22-4	38	50	40	22	45	10,4	6,3	RP12	4	2
7800204	PRC12R050M22-5	38	50	40	22	45	10,4	6,3	RP12	5	2
7800201	PRC12R063M22-4	51	63	40	22	50	10,4	6,3	RP12	4	2
7800206	PRC12R063M22-6	51	63	40	22	50	10,4	6,3	RP12	6	2
7800202	PRC12R080M27-5	68	80	50	27	60	12,4	7	RP12	5	2
7800207	PRC12R080M27-8	68	80	50	27	60	12,4	7	RP12	8	2
7800203	PRC12R100M32-6	88	100	50	32	70	14,4	8	RP12	6	2
7800208	PRC12R100M32-10	88	100	50	32	70	14,4	8	RP12	10	2
7800213	PRC16R050M22-3	34	50	40	22	45	10,4	6,3	RP16	3	1
7800214	PRC16R063M22-5	47	63	40	22	50	10,4	6,3	RP16	5	2
7800216	PRC16R080M27-6	64	80	50	27	60	12,4	7	RP16	6	2
7800217	PRC16R100M32-7	84	100	50	32	70	14,4	8	RP16	7	2

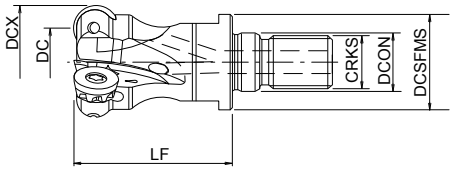
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
50	7808151	PS1031 (M10x31)	Śruba mocująca
50 - 100 (RPH-12)	7808112	FS35586 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
50 - 100 (RPH-12)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz
50 - 100 (RPH-16)	7808113	FS45510 (Torx 20)	Śruba zaciskowa
50 - 100 (RPH-16)	7808209	T20-D (Torx 20)	Klucz

PRC WKRĘCANE

Frezowanie | Składane





- Frez promieniowy
- Płytki okrągłe
- Wkręcany
- 20 - 40 mm



C.976 C.990 C.1167

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	DCON	DCSFMS	CRKS	Rozmiar klucza	Odpowiednie typy płytek	ZEFP
7801700	PRC10R020SF10-2	10	20	33	10,5	18	10	14	RP...10...	2
7801701	PRC10R025SF12-3	15	25	35	12,5	23	12	17	RP...10...	3
7801702	PRC10R030SF16-3	20	30	40	17	28	16	22	RP...10...	3
7801703	PRC10R032SF16-4	22	32	40	17	28	16	22	RP...10...	4
7801704	PRC10R040SF16-4	30	40	40	17	28	16	22	RP...10...	4
7801705	PRC12R030SF16-2	18	30	40	17	28	16	22	RP...12...	2
7801706	PRC12R032SF16-3	20	32	40	17	28	16	22	RP...12...	3
7801707	PRC12R040SF16-3	28	40	40	17	28	16	22	RP...12...	3

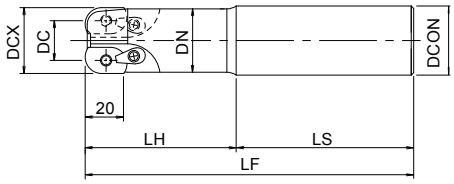
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
20 - 40 (RPH-10)	7808116	FS30573A (Torx 10)	Śruba zaciskowa
20 - 40 (RPH-10)	7808207	T10-D (Torx 10)	Klucz
32 - 40 (RPH-12)	7808112	FS35586 (Torx 15)	Śruba zaciskowa
32 - 40 (RPH-12)	7808208	T15-D (Torx 15)	Klucz

PDR SS

Frezowanie | Składane





- Frez promieniowy, duże posuwy na długim wysięgu
- 2 ostrzowe płytki
- Typ cylindryczny
- 40 - 50 mm



C.991 C.1168

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	LH	APMX	DCON	DN	LS	ZEFP
7800000	PDR20R040SS42-2S	20	40	150	50	20	42	38,9	100	2
7800009	PDR20R040SS42-2L	20	40	250	150	20	42	38,9	100	2
7800004	PDR20R050SS42-3S	30	50	150	50	20	42	48,5	100	3
7800013	PDR20R050SS42-3L	30	50	250	150	20	42	48,5	100	3

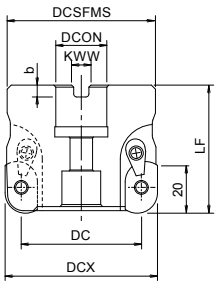
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
50 - 40	7808001	CSPB-5 (Torx 20IP)	Śruba zaciskowa
50 - 40	7808000	20IP-T (Torx 20IP)	Klucz
50 - 40	7808002	CSY-20	Podkładka

PDR

Frezowanie | Składane





- Frez promieniowy, duże posuwy na długim wysięgu
- 2 ostrzowe płytki
- Typ otworowy
- 63 - 125 mm



C.991 C.1168

EDP	Przeznaczenie	DC	DCX	LF	APMX	DCON	DCSFMS	KWW	b	ZEFP
7800057	PDR20R063M22-3	43	63	63	20	22	60	10,4	6,3	3
7800058	PDR20R063M22-4	43	63	63	20	22	60	10,4	6,3	4
7800059	PDR20R080M27-4	60	80	63	20	27	76	12,4	7	4
7800060	PDR20R080M27-5	60	80	63	20	27	76	12,4	7	5
7800061	PDR20R100M32-5	80	100	63	20	32	96	14,4	8	5
7800062	PDR20R100M32-6	80	100	63	20	32	96	14,4	8	6
7800063	PDR20R125M40-6	105	125	63	20	40	100	16,4	9	6

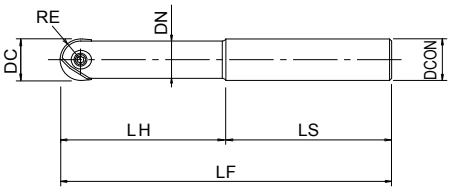
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Specyfikacja
63 - 125	7808001	CSPB-5 (Torx 20IP)	Śruba zaciskowa
63 - 125	7808000	20IP-T (Torx 20IP)	Klucz
63 - 125	7808002	CSY-20	Podkładka

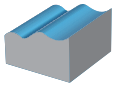
PFB

Frezowanie | Składane





- Frez kulisty wykańczający
- Doskonała ostrość
- Typ cylindryczny
- 6 - 32 mm



C.992 C.1168

EDP	Przeznaczenie	DC	RE	LF	LH	DCON	DN	LS	ULDR	Rozmiar gniazda	ZEFP	Specyfikacja
7801429	PFB-R060SS06-S80CS	6	3	80	15	6	5,4	65	2,5	1	2	Węglik
7801439	PFB-R060SS06-L100CS	6	3	100	30	6	5,4	70	5	1	2	Węglik
7801419	PFB-R060SS06-LL120CS	6	3	120	42	6	5,4	78	7	1	2	Węglik
7801430	PFB-R080SS08-S100CS	8	4	100	20	8	7	80	2,5	2	2	Węglik
7801440	PFB-R080SS08-L120CS	8	4	120	40	8	7	80	5	2	2	Węglik
7801420	PFB-R080SS08-LL140CS	8	4	140	56	8	7	84	7	2	2	Węglik
7801431	PFB-R100SS10-S100CS	10	5	100	25	10	9	75	2,5	3	2	Węglik
7801441	PFB-R100SS10-L130CS	10	5	130	50	10	9	80	5	3	2	Węglik
7801421	PFB-R100SS10-LL150CS	10	5	150	70	10	9	80	7	3	2	Węglik
7801432	PFB-R120SS12-S110CS	12	6	110	30	12	11	80	2,5	4	2	Węglik
7801442	PFB-R120SS12-L140CS	12	6	140	60	12	11	80	5	4	2	Węglik
7801422	PFB-R120SS12-LL160CS	12	6	160	84	12	11	76	7	4	2	Węglik
7801433	PFB-R160SS16-S140CS	16	8	140	40	16	14	100	2,5	5	2	Węglik
7801443	PFB-R160SS16-L160CS	16	8	160	72	16	14	88	4,5	5	2	Węglik
7801423	PFB-R160SS16-LL200CS	16	8	200	96	16	14	104	6	5	2	Węglik
7801434	PFB-R200SS20-S160CS	20	10	160	50	20	18	110	2,5	6	2	Węglik
7801444	PFB-R200SS20-L180CS	20	10	180	90	20	18	90	4,5	6	2	Węglik
7801424	PFB-R200SS20-LL240CS	20	10	240	120	20	18	120	6	6	2	Węglik
7801435	PFB-R250SS25-S160CS	25	12,5	160	62,5	25	22	97,5	2,5	7	2	Węglik
7801445	PFB-R250SS25-L200CS	25	12,5	200	100	25	22	100	4	7	2	Węglik
7801425	PFB-R250SS25-LL260CS	25	12,5	260	137,5	25	22	122,5	5,5	7	2	Węglik
7801436	PFB-R300SS32-S170CS	30	15	170	75	32	27	95	2,5	8	2	Węglik
7801446	PFB-R300SS32-L220CS	30	15	220	120	32	27	100	4	8	2	Węglik
7801426	PFB-R300SS32-LL290CS	30	15	290	165	32	27	125	5,5	8	2	Węglik
7801437	PFB-R320SS32-S180CS	32	16	180	80	32	29	100	2,5	9	2	Węglik
7801447	PFB-R320SS32-L230CS	32	16	230	128	32	29	102	4	9	2	Węglik
7801427	PFB-R320SS32-LL300CS	32	16	300	176	32	29	124	5,5	9	2	Węglik
7801400	PFB-R080SS08-S120	8	4	120	36	8	7	84	4,5	2	2	Stal
7801401	PFB-R100SS10-S130	10	5	130	45	10	9	85	4,5	3	2	Stal
7801402	PFB-R120SS12-S130	12	6	130	54	12	11	76	4,5	4	2	Stal
7801403	PFB-R160SS16-S140	16	8	140	64	16	14	76	4	5	2	Stal
7801404	PFB-R200SS20-S160	20	10	160	80	20	18	80	4	6	2	Stal
7801405	PFB-R250SS25-S160	25	12,5	160	75	25	22	85	3	7	2	Stal
7801406	PFB-R300SS32-S170	30	15	170	90	32	27	80	3	8	2	Stal
7801407	PFB-R320SS32-S180	32	16	180	96	32	29	84	3	9	2	Stal

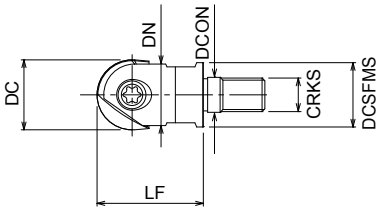
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Moment obrotowy	Specyfikacja
6	7808124	FS20652RB	0,8 N.m	Śruba zaciskowa
8	7808123	FS25669RB	1,0 N.m	Śruba zaciskowa
10	7808117	FS30686RB	1,2 N.m	Śruba zaciskowa
12	7808118	FS35610RB	2,0 N.m	Śruba zaciskowa
16	7808119	FS40613RB	3,0 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808120	FS50615RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
25	7808121	FS60620RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
30 - 32	7808122	FS80624RB	6,0 N.m	Śruba zaciskowa
6	7808203	T6-D (Torx 6)	-	Klucz
8	7808204	T7-D (Torx 7)	-	Klucz
10	7808205	T8-D (Torx 8)	-	Klucz
12	7808207	T10-D (Torx 10)	-	Klucz
16	7808208	T15-D (Torx 15)	-	Klucz
20	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
25	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
30 - 32	7808212	T30-T (Torx 30)	-	Klucz

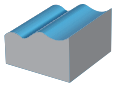
PFB WKRĘCANE

Frezowanie | Składane





- Frez kulisty wykańczający
- Doskonała ostrość
- Wkręcany
- 10 - 30 mm



C.976 C.992 C.1168

EDP	Przeznaczenie	DC	RE	LF	DCON	DCSFMS	DN	Rozmiar gniazda	CRKS	Rozmiar klucza	ZEFP
7801490	PFB-R100SF6	10	6	26	6,5	9	9	3	6	7	2
7801491	PFB-R120SF6	12	8	26	6,5	11	11	4	6	7	2
7801492	PFB-R160SF8	16	10	32	8,5	14,5	14	5	8	10	2
7801493	PFB-R200SF10	20	12,5	38	10,5	18	18	6	10	14	2
7801494	PFB-R250SF12	25	15	38	12,5	23	22	7	12	17	2
7801495	PFB-R300SF16	30	-	43	17	28	27	8	16	22	2

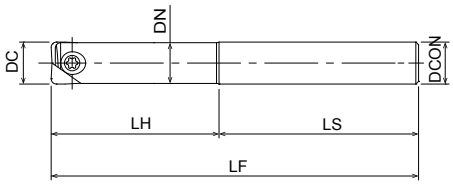
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Moment obrotowy	Specyfikacja
6	7808124	FS20652RB	0,8 N.m	Śruba zaciskowa
8	7808123	FS25669RB	1,0 N.m	Śruba zaciskowa
10	7808117	FS30686RB	1,2 N.m	Śruba zaciskowa
12	7808118	FS35610RB	2,0 N.m	Śruba zaciskowa
16	7808119	FS40613RB	3,0 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808120	FS50615RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
25	7808121	FS60620RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
30 - 32	7808122	FS80624RB	6,0 N.m	Śruba zaciskowa
6	7808203	T6-D (Torx 6)	-	Klucz
8	7808204	T7-D (Torx 7)	-	Klucz
10	7808205	T8-D (Torx 8)	-	Klucz
12	7808207	T10-D (Torx 10)	-	Klucz
16	7808208	T15-D (Torx 15)	-	Klucz
20	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
25	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
30 - 32	7808212	T30-T (Torx 30)	-	Klucz

PFR

Frezowanie | Składane





- Frez z promieniem naroża wykańczajacy
- Doskonała ostrość
- Typ cylindryczny
- 6 - 32 mm



C.995 C.1170

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	LH	DCON	DN	LS	ULDR	Rozmiar gniazda	ZEFP	Specyfikacja
7832029	PFR-R060SS06-S80CS	6	80	15	6	5,4	65	2,5	1	2	Węglik
7832039	PFR-R060SS06-L100CS	6	100	30	6	5,4	70	5	1	2	Węglik
7832019	PFR-R060SS06-LL120CS	6	120	42	6	5,4	79	7	1	2	Węglik
7832030	PFR-R080SS08-S100CS	8	100	20	8	7,5	80	2,5	2	2	Węglik
7832040	PFR-R080SS08-L120CS	8	120	40	8	7,5	80	5	2	2	Węglik
7832020	PFR-R080SS08-LL140CS	8	140	56	8	7,5	84	7	2	2	Węglik
7832031	PFR-R100SS10-S100CS	10	100	25	10	9,5	75	2,5	3	2	Węglik
7832041	PFR-R100SS10-L130CS	10	130	50	10	9,5	80	5	3	2	Węglik
7832021	PFR-R100SS10-LL150CS	10	150	70	10	9,5	80	7	3	2	Węglik
7832032	PFR-R120SS12-S110CS	12	110	30	12	11,5	80	2,5	4	2	Węglik
7832042	PFR-R120SS12-L140CS	12	140	60	12	11,5	80	5	4	2	Węglik
7832022	PFR-R120SS12-LL160CS	12	160	84	12	11,5	76	7	4	2	Węglik
7832033	PFR-R160SS16-S140CS	16	140	40	16	15,5	100	2,5	5	2	Węglik
7832043	PFR-R160SS16-L160CS	16	160	72	16	15,5	88	4,5	5	2	Węglik
7832023	PFR-R160SS16-LL200CS	16	200	96	16	15,5	104	6	5	2	Węglik
7832034	PFR-R200SS20-S160CS	20	160	50	20	19,5	110	2,5	6	2	Węglik
7832044	PFR-R200SS20-L180CS	20	180	90	20	19,5	90	4,5	6	2	Węglik
7832024	PFR-R200SS20-LL240CS	20	240	120	20	19,5	120	6	6	2	Węglik
7832035	PFR-R250SS25-S160CS	25	160	62,5	25	24,5	97,5	2,5	7	2	Węglik
7832045	PFR-R250SS25-L200CS	25	200	100	25	24,5	100	4	7	2	Węglik
7832025	PFR-R250SS25-LL260CS	25	260	137,5	25	24,5	122,5	5,5	7	2	Węglik
7832036	PFR-R300SS32-S170CS	30	170	75	32	29,5	95	2,5	8	2	Węglik
7832046	PFR-R300SS32-L220CS	30	220	120	32	29,5	100	4	8	2	Węglik
7832026	PFR-R300SS32-LL290CS	30	290	165	32	29,5	125	5,5	8	2	Węglik
7832037	PFR-R320SS32-S180CS	32	180	80	32	31,5	100	2,5	9	2	Węglik
7832047	PFR-R320SS32-L230CS	32	230	128	32	31,5	102	4	9	2	Węglik
7832027	PFR-R320SS32-LL300CS	32	300	176	32	31,5	124	5,5	9	2	Węglik
7832000	PFR-R080SS08-S120	8	120	36	8	7,5	84	4,5	2	2	Stal
7832001	PFR-R100SS10-S130	10	130	45	10	9,5	85	4,5	3	2	Stal
7832002	PFR-R120SS12-S130	12	130	54	12	11,5	76	4,5	4	2	Stal
7832003	PFR-R160SS16-S140	16	140	64	16	15,5	76	4	5	2	Stal
7832004	PFR-R200SS20-S160	20	160	80	20	19,5	80	4	6	2	Stal
7832005	PFR-R250SS25-S160	25	160	75	25	24,5	85	3	7	2	Stal
7832006	PFR-R300SS32-S170	30	170	90	32	29,5	80	3	8	2	Stal
7832007	PFR-R320SS32-S180	32	180	96	32	31,5	84	3	9	2	Stal

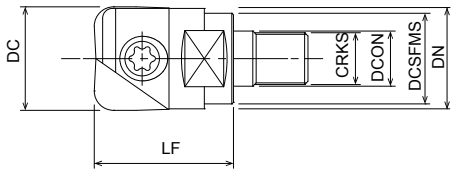
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Moment obrotowy	Specyfikacja
6	7808124	FS20652RB	0,8 N.m	Śruba zaciskowa
8	7808123	FS25669RB	1,0 N.m	Śruba zaciskowa
10	7808117	FS30686RB	1,2 N.m	Śruba zaciskowa
12	7808118	FS35610RB	2,0 N.m	Śruba zaciskowa
16	7808119	FS40613RB	3,0 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808120	FS50615RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
25	7808121	FS60620RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
30 - 32	7808122	FS80624RB	6,0 N.m	Śruba zaciskowa
6	7808203	T6-D (Torx 6)	-	Klucz
8	7808204	T7-D (Torx 7)	-	Klucz
10	7808205	T8-D (Torx 8)	-	Klucz
12	7808207	T10-D (Torx 10)	-	Klucz
16	7808208	T15-D (Torx 15)	-	Klucz
20	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
25	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
30 - 32	7808212	T30-T (Torx 30)	-	Klucz

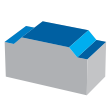
PFR WKRĘCANE

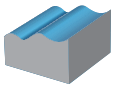
Frezowanie | Składane





- Frez z promieniem naroża wykańczajacy
- Doskonała ostrość
- Wkręcany
- 10 - 32 mm



C.976 C.995 C.1170

EDP	Przeznaczenie	DC	LF	DCON	DCSFMS	DN	Rozmiar gniazda	CRKS	Rozmiar klucza	ZEFP
7832090	PFR-R100SF6	10	26	6,5	9	9	3	6	7	2
7832091	PFR-R120SF6	12	26	6,5	11	11	4	6	7	2
7832092	PFR-R160SF8	16	32	8,5	14,5	15	5	8	10	2
7832093	PFR-R200SF10	20	38	10,5	18	19	6	10	14	2
7832094	PFR-R250SF12	25	38	12,5	23	24	7	12	17	2
7832095	PFR-R300SF16	30	43	17	28	29	8	16	22	2
7832096	PFR-R320SF16	32	43	17	28	31	9	16	22	2

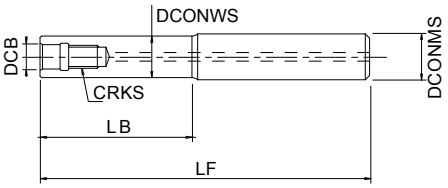
Akcesoria i części zamienne

Odpowiednia średnica DC	EDP	Przeznaczenie	Moment obrotowy	Specyfikacja
6	7808124	FS20652RB	0,8 N.m	Śruba zaciskowa
8	7808123	FS25669RB	1,0 N.m	Śruba zaciskowa
10	7808117	FS30686RB	1,2 N.m	Śruba zaciskowa
12	7808118	FS35610RB	2,0 N.m	Śruba zaciskowa
16	7808119	FS40613RB	3,0 N.m	Śruba zaciskowa
20	7808120	FS50615RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
25	7808121	FS60620RB	5,0 N.m	Śruba zaciskowa
30 - 32	7808122	FS80624RB	6,0 N.m	Śruba zaciskowa
6	7808203	T6-D (Torx 6)	-	Klucz
8	7808204	T7-D (Torx 7)	-	Klucz
10	7808205	T8-D (Torx 8)	-	Klucz
12	7808207	T10-D (Torx 10)	-	Klucz
16	7808208	T15-D (Torx 15)	-	Klucz
20	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
25	7808209	T20-D (Torx 20)	-	Klucz
30 - 32	7808212	T30-T (Torx 30)	-	Klucz

OP-SFA

Frezowanie | Składane



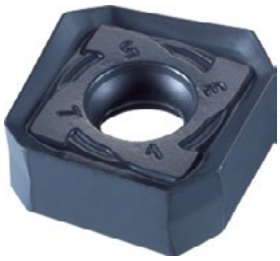


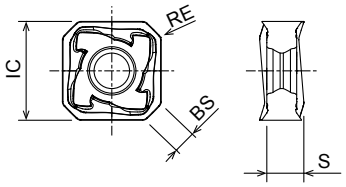
- Trzpień do mocowania frezów typu śrubowego

EDP	Przeznaczenie	LF	LB	DCON	DCONWS	DCB	CRKS	Specyfikacja
7801904	SF-M06SS10-4	104	4	10	9	6,5	6	Stal
7801905	SF-M06SS12-10	104	10	12	11	6,5	6	Stal
7801900	SF-M08SS16-15	95	15	16	14,5	8,5	8	Stal
7801901	SF-M10SS20-20	120	20	20	18	10,5	10	Stal
7801902	SF-M12SS25-35	135	35	25	23	12,5	12	Stal
7801903	SF-M16SS32-35	155	35	32	28	17	16	Stal
7801918	SF-M06SS10-24CS	124	24	10	9	6,5	6	Węglik
7801919	SF-M06SS12-34CS	134	34	12	11	6,5	6	Węglik
7801910	SF-M08SS16-55CS	115	55	16	14,5	8,5	8	Węglik
7801911	SF-M08SS16-85CS	145	85	16	14,5	8,5	8	Węglik
7801912	SF-M10SS20-70CS	140	70	20	18	10,5	10	Węglik
7801913	SF-M10SS20-110CS	180	110	20	18	10,5	10	Węglik
7801914	SF-M12SS25-90CS	170	90	25	23	12,5	12	Węglik
7801915	SF-M12SS25-140CS	220	140	25	23	12,5	12	Węglik
7801916	SF-M16SS32-120CS	220	120	32	28	17	16	Węglik
7801917	SF-M16SS32-190CS	290	190	32	28	17	16	Węglik

PAS PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez czołowy 45°
- Płytki dwustronne 8 naroży

C.946

EDP	Przeznaczenie	IC	S	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
								na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7814061	SNKU1505AZER-GM	15,88	7,18	1	3,65	6,5	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7819061	SNKU1505AZER-GM	15,88	7,18	1	3,65	6,5	XC3025	◉				◎	◎						
7813061	SNKU1505AZER-GM	15,88	7,18	1	3,65	6,5	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7812060	SNKU1505AZER-GR	15,88	7,18	1	3,65	6,5	XC1015					◉	◉						

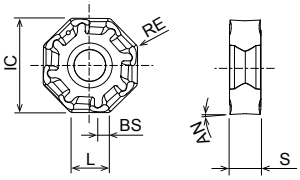
PAO PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki

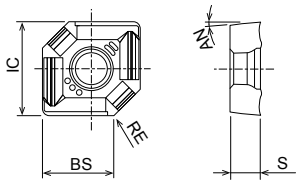


- Frez czołowy 45°
- Płytki dwustronne 16 naroży

Typ 1



Typ 2



C.947

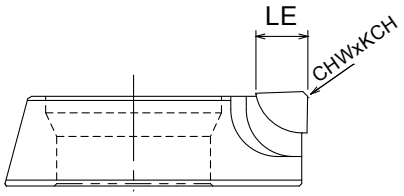
EDP	Przeznaczenie	IC	S	L	AN	RE	BS	APMX	Typ	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7814062	OZKU060508SR-GM	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825062	OZKU060508SR-GM	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XC3030	◉				◎	◎						
7813062	OZKU060508SR-GM	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7826062	OZKU060508SR-GM	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XP2025		◎		◉						◎		
7816085	OZKU060508ER-SM	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XC5040				◎						◉		
7812062	OZKU060508SR-GM	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XC1015					◉	◎						
7812086	OZKU060508SR-GR	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XC1015					◉	◎						
7821062	OZKU060508SR-GM	17,1	5,66	6	3	0,8	2	3,5	1	XP1020					◎	◉						
7814064	XAHT060525SR-GM	17,1	5,66	10	3	2,5	10	3,5	2	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7812064	XAHT060525SR-GM	17,1	5,66	10	3	2,5	10	3,5	2	XC1015					◉	◉						

PFAL PŁYTKI

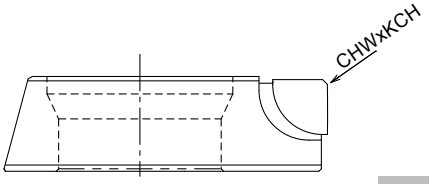
Frezowanie | Składane | Płytki



Typ 1



Typ 2



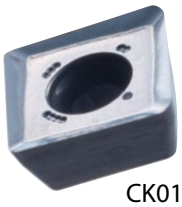
- Frez do frezowania czołowego w aluminium
- Ostrza PKD

C.948

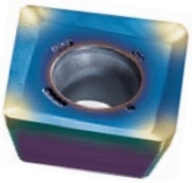
EDP	Przeznaczenie	KCH	CHW	LE	Typ	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
							na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7820500	FR1204	45	0,4	4	1	DP010							◉	◉				
7820502	FR1206	45	0,4	6	1	DP010							◉	◉				
7820501	FR1204-W	45	0,4	-	2	DP010							◉	◉				

PFDC PŁYTKI

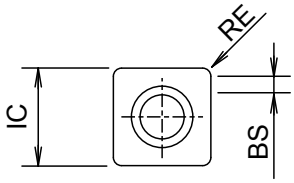
Frezowanie | Składane | Płytki

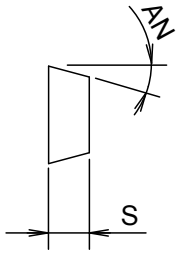


CK010



XP4610





- Głowica 90°
- Płytki 4-krawędziowe

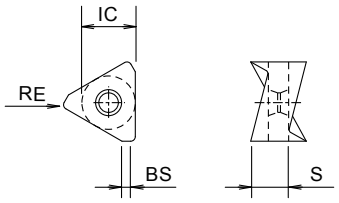
C.949

EDP	Przeznaczenie	IC	S	AN	RE	BS	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
								na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7811076	SDHT09T308FR-NM	9,07	3,97	15°	0,8	2,5	CK010								◉				
7818076	SDHT09T308FR-NM	9,07	3,97	15°	0,8	2,5	XP4610							◉	◉				

PSTW PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Głowica 90°
- Płytki dwustronne 6 naroży

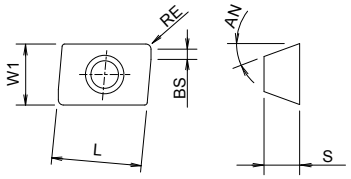
C.950

EDP	Przeznaczenie	IC	S	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
								na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7813104	TNHU090404FR-NM	7,46	4,64	0,4	1,15	9	CK010								◉				
7811087	TNHU120608ER-NM	10,8	6,55	0,8	1,25	12	CK010								◉				
7821091	TNKU090404ER-GM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XC3020	◉				◎	◎						
7827088	TNKU120608ER-GM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC3020	◉				◎	◎						
7821092	TNKU090404ER-GM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XP3025		◉			◎	◎						
7828088	TNKU120608ER-GM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP3025		◉			◎	◎						
7821095	TNKU090404ER-GL	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XC3030	◉				◎	◎						
7825089	TNKU120608ER-GL	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC3030	◉				◎	◎						
7821093	TNKU090404ER-GM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XC3030	◉				◎	◎						
7825088	TNKU120608ER-GM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC3030	◉				◎	◎						
7813101	TNKU090404ER-GL	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814089	TNKU120608ER-GL	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7813097	TNKU090404ER-GM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7813105	TNKU090408ER-GM	7,46	4,64	0,8	0,9	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7813107	TNKU090412ER-GM	7,46	4,64	1,2	0,6	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814094	TNKU120612ER-GM	10,8	6,55	1,2	1,0	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814095	TNKU120616ER-GM	10,8	6,55	1,6	0,75	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814096	TNKU120620ER-GM	10,8	6,55	2,0	0,60	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814088	TNKU120608ER-GM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7813098	TNKU090404ER-GM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813106	TNKU090408ER-GM	7,46	4,64	0,8	0,9	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813108	TNKU090412ER-GM	7,46	4,64	1,2	0,6	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813088	TNKU120608ER-GM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813094	TNKU120612ER-GM	10,8	6,55	1,2	1,0	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813095	TNKU120616ER-GM	10,8	6,55	1,6	0,75	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813096	TNKU120620ER-GM	10,8	6,55	2,0	0,60	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813100	TNKU090404ER-GL	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813089	TNKU120608ER-GL	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813099	TNKU090404ER-GM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XC1015					◉	◎						
7812088	TNKU120608ER-GM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC1015					◉	◎						
7813102	TNKU090404ER-GR	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XC1015					◉	◎						
7812090	TNKU120608ER-GR	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC1015					◉	◎						
7821094	TNKU090404ER-GM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XP1020					◎	◉						
7821088	TNKU120608ER-GM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP1020					◎	◉						
7821096	TNKU090404ER-GR	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XP1020					◎	◉						
7821090	TNKU120608ER-GR	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XP1020					◎	◉						
7813103	TNKU090404ER-SM	7,46	4,64	0,4	1,2	12	XC5040				◎					◉			
7816091	TNKU120608ER-SM	10,8	6,55	0,8	1,5	12	XC5040				◎					◉			

PSE/PMD PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Głowica 90°
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym

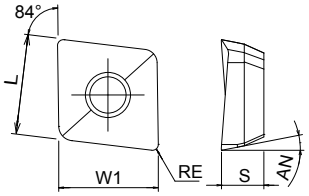
C.952

EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	AN	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
										na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7811023	ZDKT11T308FR-NM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	CK010								◉				
7827026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3020	◉				◎	◎						
7827032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3020	◉				◎	◎						
7827033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3020	◉				◎	◎						
7828026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3025		◉			◎	◎						
7828032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3025		◉			◎	◎						
7828033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3025		◉			◎	◎						
7825026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3030	◉				◎	◎						
7825032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3030	◉				◎	◎						
7825033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3030	◉				◎	◎						
7814026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7826026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2025		◎		◉						◎		
7826032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2025		◎		◉						◎		
7813026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7812033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC1015					◉	◉						
7815031	ZDKT11T308ER-SM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC5035			◉	◎						◎		
7816031	ZDKT11T308ER-SM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC5040				◎						◉		
7824035	ZDKT11T308SR-HR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP6015	◎				◎	◎					◉	

PZAG PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez pogłębiający
- 2 ostrzowe płytki

C.962

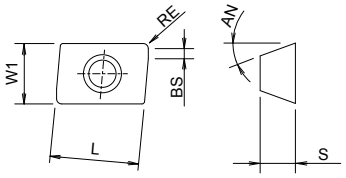
EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	AN	RE	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
								na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7814108	ZPNT100408EN	4,65	10,95	10,95	11	0,8	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎
7814110	ZPNT130508EN	5,46	13,92	13,92	11	0,8	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎
7814111	ZPNT170608EN	6,31	17,85	17,85	11	0,8	XP8030		◉		◉	◎	◎		◎		◎		◎

PSE PŁYTKI NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Składane | Płytki

INDEX





- Głowica 90°
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym

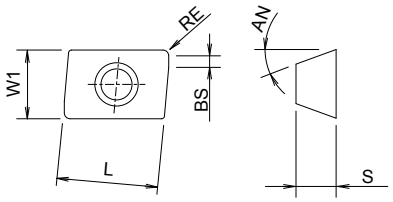
C.952

EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	AN	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
										na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7811112 NEW	ZDKT070302FR-NM	2,54	4	8,2	15	0,2	1,1		CK010								◉				
7811113 NEW	ZDKT070304FR-NM	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		CK010								◉				
7825127 NEW	ZDKT070304SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XC3030	◉				◎	◎						
7825129 NEW	ZDKT070308SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XC3030	◉				◎	◎						
7825128 NEW	ZDKT070304SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XC3030	◉				◎	◎						
7825130 NEW	ZDKT070308SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XC3030	◉				◎	◎						
7814123 NEW	ZDKT070304SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814125 NEW	ZDKT070308SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814124 NEW	ZDKT070304SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814126 NEW	ZDKT070308SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7826121 NEW	ZDKT070304SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XP2025		◎		◉						◎		
7826122 NEW	ZDKT070308SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XP2025		◎		◉						◎		
7813117 NEW	ZDKT070304SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813119 NEW	ZDKT070308SR-GL	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813116 NEW	ZDKT070302SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,2	1,1		XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813118 NEW	ZDKT070304SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813120 NEW	ZDKT070308SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7812114 NEW	ZDKT070304SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,4	0,9		XC1015					◉	◉						
7812115 NEW	ZDKT070308SR-GM	2,54	4	8,2	15	0,8	0,5		XC1015					◉	◉						
7814026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814025	ZDKT11T304SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,4	1,8	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814053	ZDKT11T312SR-GM	3,8	6,8	11	15	1,2	1	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814038	ZDKT11T320SR-GM	3,8	6,8	11	15	2	2,1	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814054	ZDKT11T330SR-GM	3,8	6,8	11	15	3	1,5	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814055	ZDKT11T340SR-GM	3,8	6,8	11	15	4	-	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3030	◉				◎	◎						
7825025	ZDKT11T304SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,4	1,8	10	XP3030	◉				◎	◎						
7825032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3030	◉				◎	◎						
7825033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3030	◉				◎	◎						
7828026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3025		◉			◎	◎						
7828032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3025		◉			◎	◎						
7828033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP3025		◉			◎	◎						
7813026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◉	
7813025	ZDKT11T304SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,4	1,8	10	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◉	
7813032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◉	
7813033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◉	
7826026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2025		◎		◉						◎		
7826025	ZDKT11T304SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,4	1,8	10	XP2025		◎		◉						◎		
7826032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP2025		◎		◉						◎		
7815031	ZDKT11T308ER-SM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC5035			◉	◎						◎	◎	
7815027	ZDKT11T316ER-SM	3,8	6,8	11	15	1,6	0,8	10	XC5035			◉	◎						◎	◎	
7816034	ZDKT11T304ER-SM	3,8	6,8	11	15	0,4	1,8	10	XC5040				◎						◉		
7816031	ZDKT11T308ER-SM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC5040				◎						◉		
7816027	ZDKT11T316ER-SM	3,8	6,8	11	15	1,6	0,8	10	XC5040				◎						◉		
7827026	ZDKT11T308SR-GL	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3020	◉				◎	◎						
7827032	ZDKT11T308SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3020	◉				◎	◎						
7827033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC3020	◉				◎	◎						
7812025	ZDKT11T304SR-GM	3,8	6,8	11	15	0,4	1,8	10	XC1015					◉	◉						
7812033	ZDKT11T308SR-GR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XC1015					◉	◉						
7824035	ZDKT11T308SR-HR	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	XP6015	◎				◎	◎					◉	
7811048	ZDKT11T302FR-NM	3,8	6,8	11	15	0,2	2	10	CK010								◉				
7811049	ZDKT11T304FR-NM	3,8	6,8	11	15	0,4	1,8	10	CK010								◉				
7811024	ZDHT11T304FR-NM	3,5	6,8	11	15	0,4	1,8	10	CK010								◉				
7811023	ZDKT11T308FR-NM	3,8	6,8	11	15	0,8	1,4	10	CK010								◉				
7814057	ZDKT150508SR-GL	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814029	ZDKT150508SR-GM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814077	ZDKT150512SR-GM	5,56	9,3	15	15	1,2	1,2	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814078	ZDKT150516SR-GM	5,56	9,3	15	15	1,6	0,8	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814079	ZDKT150520SR-GM	5,56	9,3	15	15	2	2,1	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						

PSE PŁYTKI NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Składane | Płytki





- Głowica 90°
- 2 ostrzowe płytki z wycięciem dolnym

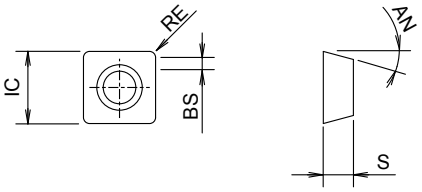
C.952

EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	AN	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
										na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7814080	ZDKT150530SR-GM	5,56	9,3	15	15	3	1,9	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814081	ZDKT150540SR-GM	5,56	9,3	15	15	4	1,1	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814082	ZDKT150550SR-GM	5,56	9,3	15	15	5	0,7	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814058	ZDKT150508SR-GR	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825057	ZDKT150508SR-GL	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP3030	◉				◎	◎						
7825029	ZDKT150508SR-GM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP3030	◉				◎	◎						
7825058	ZDKT150508SR-GR	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP3030	◉				◎	◎						
7813057	ZDKT150508SR-GL	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◉	
7813028	ZDKT150508SR-GM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◉	
7813058	ZDKT150508SR-GR	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◉	
7826057	ZDKT150508SR-GL	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP2025		◎		◉						◎		
7826029	ZDKT150508SR-GM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP2025		◎		◉						◎		
7815056	ZDKT150508ER-SM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XC5035			◉	◎						◎	◎	
7816056	ZDKT150508ER-SM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XC5040				◎						◉		
7812029	ZDKT150508SR-GM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XC1015					◉	◉						
7812058	ZDKT150508SR-GR	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XC1015					◉	◉						
7824036	ZDKT150508SR-HR	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	XP6015	◎				◎	◎					◉	
7811046	ZDKT150508FR-NM	5,56	9,3	15	15	0,8	1,6	14	CK010								◉				

PSF/PSFL PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez do wybrań
- 4 ostrzowe płytki

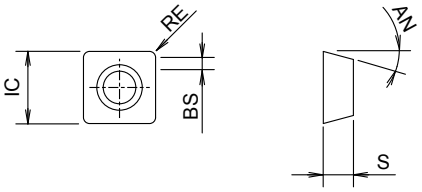
C.958

EDP	Przeznaczenie	IC	S	AN	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
									na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7811076	SDHT09T308FR-NM	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	CK010								◉				
7811625	SDHT120508FR-NM	12,38	5	15	0,8	1,2	5	CK010								◉				
7825073	SDKT09T308SR-GL	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XC3030	◉											
7825074	SDKT09T308SR-GM	12,38	3,97	15	0,8	2,5	5	XC3030	◉				◎	◎						
7825622	SDKT120508SR-GM	9,07	5	15	0,8	1,2	5	XC3030	◉				◎	◎						
7814073	SDKT09T308SR-GL	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814074	SDKT09T308SR-GM	12,38	3,97	15	0,8	2,5	5	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814621	SDKT120508SR-GM	9,07	5	15	0,8	1,2	5	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7813073	SDKT09T308SR-GL	12,38	3,97	15	0,8	2,5	5	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813074	SDKT09T308SR-GM	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813623	SDKT120508SR-GL	9,07	5	15	0,8	1,2	5	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7812075	SDKT09T308SR-GR	12,38	3,97	15	0,8	2,5	5	XC1015					◉	◉						
7812624	SDKT120508SR-GR	9,07	5	15	0,8	1,2	5	XC1015					◉	◉						
7816073	SDKT09T308SR-GL	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XC5040				◎						◉		
7816620	SDKT120508SR-GL	12,38	5	15	0,8	1,2	5	XC5040				◎						◉		

PSF PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez do wybrań
- 4 ostrzowe płytki

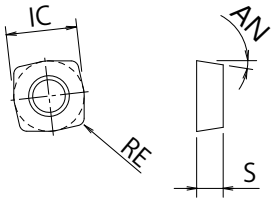
C.958

EDP	Przeznaczenie	IC	S	AN	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
									na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7814073	SDKT09T308SR-GL	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7814074	SDKT09T308SR-GM	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7813073	SDKT09T308SR-GL	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7813074	SDKT09T308SR-GM	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7816073	SDKT09T308SR-GL	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XC5040				◎						◉		
7812075	SDKT09T308SR-GR	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	XC1015					◉	◉						
7811076	SDHT09T308FR-NM	9,07	3,97	15	0,8	2,5	5	CK010								◉				

PHC PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez promieniowy, duże posuwy na długim wysięgu
- 4 ostrzowe płytki

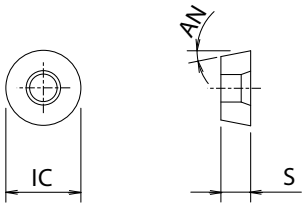
C.964

EDP	Przeznaczenie	IC	S	AN	RE	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
								na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7814092	SPMT070305SR-GM	7	2,75	11	0,5	0,8	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7828092	SPMT070305SR-GM	7	2,75	11	0,5	0,8	XP3025		◉			◎	◎						
7827092	SPMT070305SR-GM	7	2,75	11	0,5	0,8	XC3020	◉				◎	◎						
7825092	SPMT070305SR-GM	7	2,75	11	0,5	0,8	XC3030	◉				◎	◎						
7813092	SPMT070305SR-GM	7	2,75	11	0,5	0,8	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7826092	SPMT070305SR-GM	7	2,75	11	0,5	0,8	XP2025		◎		◉						◎		
7816093	SPMT070305ER-SM	7	2,75	11	0,5	0,8	XC5040				◎						◉		
7812092	SPMT070305SR-GM	7	2,75	11	0,5	0,8	XC1015					◉	◉						
7814020	SDMT09T308SR-GM	9,52	3,97	15	0,8	1	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825020	SDMT09T308SR-GM	9,52	3,97	15	0,8	1	XC3030	◉				◎	◎						
7813020	SDMT09T308SR-GM	9,52	3,97	15	0,8	1	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7826020	SDMT09T308SR-GM	9,52	3,97	15	0,8	1	XP2025		◎		◉						◎		
7815021	SDMT09T308ER-SM	9,52	3,97	15	0,8	1	XC5035			◉	◎						◎		
7816021	SDMT09T308ER-SM	9,52	3,97	15	0,8	1	XC5040				◎						◉		
7812020	SDMT09T308SR-GM	9,52	3,97	15	0,8	1	XC1015					◉	◉						
7814022	SXMT120410SR-GM	12,7	4,76	9	1	2	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825022	SXMT120410SR-GM	12,7	4,76	9	1	2	XC3030	◉				◎	◎						
7813022	SXMT120410SR-GM	12,7	4,76	9	1	2	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7826022	SXMT120410SR-GM	12,7	4,76	9	1	2	XP2025		◎		◉						◎		
7815023	SXMT120410ER-SM	12,7	4,76	9	1	2	XC5035			◉	◎						◎		
7816023	SXMT120410ER-SM	12,7	4,76	9	1	2	XC5040				◎						◉		
7812022	SXMT120410SR-GM	12,7	4,76	9	1	2	XC1015					◉	◉						

PRC PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez promieniowy
- Płytki okrągłe

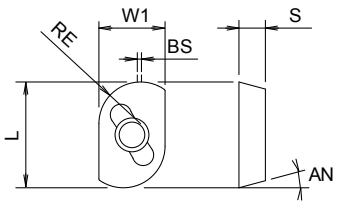
C.967

EDP	Przeznaczenie	IC	S	AN	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
						na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7814030	RPHW10T3MOSN	10	3,97	11	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825017	RPHW10T3MOSN	10	3,97	11	XC3030	◉				◎	◎						
7813008	RPHT10T3MOEN-GL	10	3,97	11	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7826008	RPHT10T3MOEN-GL	10	3,97	11	XP2025		◎		◉						◎		
7815050	RPHT10T3M8EN-SM	10	3,97	11	XC5035			◉	◎						◎		
7815010	RPHT10T3MOEN-SM	10	3,97	11	XC5035			◉	◎						◎		
7816050	RPHT10T3M8EN-SM	10	3,97	11	XC5040				◎						◉		
7824083	RPMT10T3M8EN-HR	10	3,97	11	XP6015	◎				◎	◎					◉	
7812017	RPHW10T3MOEN	10	3,97	11	XC1015					◉	◉						
7811009	RPHT10T3MOFN-NM	10	3,97	11	CK010								◉				
7814018	RPHW1204MOSN	12	4,76	11	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825018	RPHW1204MOSN	12	4,76	11	XC3030	◉				◎	◎						
7813011	RPHT1204MOEN-GL	12	4,76	11	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7826011	RPHT1204MOEN-GL	12	4,76	11	XP2025		◎		◉						◎		
7815051	RPHT1204M8EN-SM	12	4,76	11	XC5035			◉	◎						◎		
7815012	RPHT1204MOEN-SM	12	4,76	11	XC5035			◉	◎						◎		
7816051	RPHT1204M8EN-SM	12	4,76	11	XC5040				◎						◉		
7824084	RPMT1204M8EN-HR	12	4,76	11	XP6015	◎				◎	◎					◉	
7812018	RPHW1204MOSN	12	4,76	11	XC1015					◉	◉						
7811013	RPHT1204MOFN-NM	12	4,76	11	CK010								◉				
7814019	RPHW1605MOSN	16	5,56	11	XP3035	◉	◉	◎	◎	◎	◎						
7825019	RPHW1605MOSN	16	5,56	11	XC3030	◉				◎	◎						
7813014	RPHT1605MOEN-GL	16	5,56	11	XP2040	◎	◎	◎	◉						◎	◎	
7826014	RPHT1605MOEN-GL	16	5,56	11	XP2025		◎		◉						◎		
7815052	RPHT1605M8EN-SM	16	5,56	11	XC5035			◉	◎						◎		
7815015	RPHT1605MOEN-SM	16	5,56	11	XC5035			◉	◎						◎		
7816052	RPHT1605M8EN-SM	16	5,56	11	XC5040				◎						◉		
7812019	RPHW1605MOSN	16	5,56	11	XC1015					◉	◉						
7811016	RPHT1605MOFN-NM	16	5,56	11	CK010								◉				

PDR PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez promieniowy, duże posuwy na długim wysięgu
- 2 ostrzowe płytki

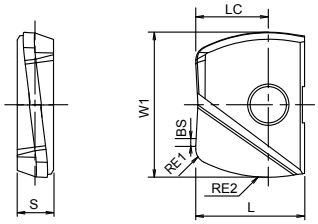
C.970

EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	AN	RE	BS	APMX	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
										na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7810000	ADMT2006100PDR-GM	6,35	16	24,18	15	10	1	20	XP3930	◉				◉	◉						

PFB-BR PŁYTKI NOWE

Frezowanie | Składane | Płytki





- Typ baryłkowy
- Frezowanie ścianek pionowych
- Frezowanie płaskiego dna
- 10 - 32 mm





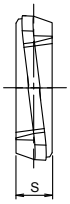
C.972

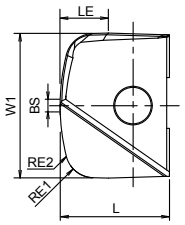
EDP	Przeznaczenie	ZEFP	S	W1	L	RE	RE2	BS	LC	Wielkości	Rozmiar korpusu	P		M		K		N		S		H	
												na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7820071	PFB100R150-BR-ST	2	2,6	10	8,5	1	15	0,3	5	XP3225	3	◉		○							○		
7820072	PFB120R180-BR-ST	2	3	12	10	1	18	0,3	6	XP3225	4	◉		○							○		
7820073	PFB160R240-BR-ST	2	4	16	12	2	24	0,5	8	XP3225	5	◉		○							○		
7820074	PFB200R300-BR-ST	2	5	20	15	2	30	0,5	10	XP3225	6	◉		○							○		
7820075	PFB250R375-BR-ST	2	6	25	18,5	2,5	37,5	0,5	12,5	XP3225	7	◉		○							○		
7820076	PFB320R480-BR-ST	2	7	32	23,5	3	48	0,5	16	XP3225	9	◉		○							○		
7820081	PFB100R150-BR-SH	2	2,6	10	8,5	1	15	0,3	5	XP3310	3					◉	◉					◉	
7820082	PFB120R180-BR-SH	2	3	12	10	1	18	0,3	6	XP3310	4					◉	◉					◉	
7820083	PFB160R240-BR-SH	2	4	16	12	2	24	0,5	8	XP3310	5					◉	◉					◉	
7820084	PFB200R300-BR-SH	2	5	20	15	2	30	0,5	10	XP3310	6					◉	◉					◉	
7820085	PFB250R375-BR-SH	2	6	25	18,5	2,5	37,5	0,5	12,5	XP3310	7					◉	◉					◉	
7820086	PFB320R480-BR-SH	2	7	32	23,5	3	48	0,5	16	XP3310	9					◉	◉					◉	

PFB-LZ PŁYTKI NOWE

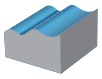
Frezowanie | Składane | Płytki







- Typ soczewkowy
- Frezowanie poziomych płaszczyzn
- Frezowanie zakrzywionej powierzchni
- 10 - 32 mm





C.972

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	S	W1	L	RE	RE2	BS	LC	Wielkości	Rozmiar korpusu	P		M		K		N		S		H	
												na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7820091	PFB100R150-LZ-ST	2	2,6	10	8,5	1	15	0,75	3,3	XP3225	3	◉		◎							◎		
7820092	PFB120R180-LZ-ST	2	3	12	10	1	18	0,75	4	XP3225	4	◉		◎							◎		
7820093	PFB160R240-LZ-ST	2	4	16	12	2	24	1	5,3	XP3225	5	◉		◎							◎		
7820094	PFB200R300-LZ-ST	2	5	20	15	2	30	1,75	6,7	XP3225	6	◉		◎							◎		
7820095	PFB250R375-LZ-ST	2	6	25	18,5	2,5	37,5	1,75	8,3	XP3225	7	◉		◎							◎		
7820096	PFB320R480-LZ-ST	2	7	32	23,5	3	48	2	10,7	XP3225	9	◉		◎							◎		
7820101	PFB100R150-LZ-SH	2	2,6	10	8,5	1	15	0,75	3,3	XP3310	3					◉	◉					◉	
7820102	PFB120R180-LZ-SH	2	3	12	10	1	18	0,75	4	XP3310	4					◉	◉					◉	
7820103	PFB160R240-LZ-SH	2	4	16	12	2	24	1	5,3	XP3310	5					◉	◉					◉	
7820104	PFB200R300-LZ-SH	2	5	20	15	2	30	1,75	6,7	XP3310	6					◉	◉					◉	
7820105	PFB250R375-LZ-SH	2	6	25	18,5	2,5	37,5	1,75	8,3	XP3310	7					◉	◉					◉	
7820106	PFB320R480-LZ-SH	2	7	32	23,5	3	48	2	10,7	XP3310	9					◉	◉					◉	

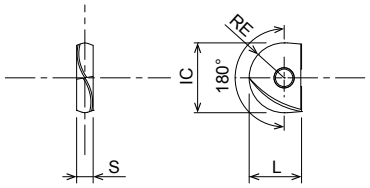
PFB PŁYTKI NOWE ROZMIARY

Frezowanie | Składane | Płytki

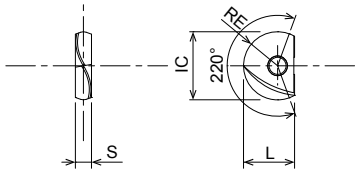


- Frez kulisty wykańczający
- Doskonała ostrość
- 6 - 32 mm

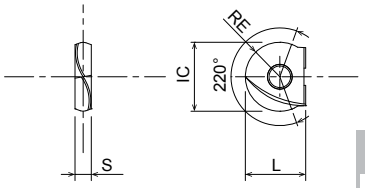
Typ 1



Typ 2



Typ 3

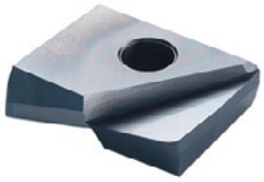


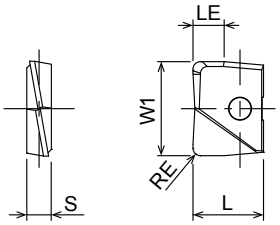
C.972

EDP	Przeznaczenie	Zakres stopni	IC	S	L	RE	Typ	Wielkości	Rozmiar korpusu	P		M		K		N		S		H	
										na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7820030	PFB080-SP	180	8	2,4	7	4	1	XP3225	2	●		●				●			○		
7820031	PFB100-SP	180	10	2,6	8,5	5	1	XP3225	3	●		●				●			○		
7820032	PFB120-SP	180	12	3	10	6	1	XP3225	4	●		●				●			○		
7820033	PFB160-SP	180	16	4	12	8	1	XP3225	5	●		●				●			○		
7820034	PFB200-SP	180	20	5	15	10	1	XP3225	6	●		●				●			○		
7820035	PFB250-SP	180	25	6	18,5	12,5	1	XP3225	7	●		●				●			○		
7820036	PFB300-SP	180	30	7	22,5	15	1	XP3225	8	●		●				●			○		
7820010	PFB080-SP	180	8	2,4	7	4	1	XP3320	2	○		○		○	○				●	○	
7820011	PFB100-SP	180	10	2,6	8,5	5	1	XP3320	3	○		○		○	○				●	○	
7820012	PFB120-SP	180	12	3	10	6	1	XP3320	4	○		○		○	○				●	○	
7820013	PFB160-SP	180	16	4	12	8	1	XP3320	5	○		○		○	○				●	○	
7820014	PFB200-SP	180	20	5	15	10	1	XP3320	6	○		○		○	○				●	○	
7820015	PFB250-SP	180	25	6	18,5	12,5	1	XP3320	7	○		○		○	○				●	○	
7820016	PFB300-SP	180	30	7	22,5	15	1	XP3320	8	○		○		○	○				●	○	
7820039	PFB060-SH	220	6	2	5	3	2	XP3310	1					●	●					●	
7820040	PFB080-SH	180	8	2,4	7	4	1	XP3310	2					●	●					●	
7820041	PFB100-SH	180	10	2,6	8,5	5	1	XP3310	3					●	●					●	
7820042	PFB120-SH	180	12	3	10	6	1	XP3310	4					●	●					●	
7820043	PFB160-SH	180	16	4	12	8	1	XP3310	5					●	●					●	
7820044	PFB200-SH	180	20	5	15	10	1	XP3310	6					●	●					●	
7820045	PFB250-SH	180	25	6	18,5	12,5	1	XP3310	7					●	●					●	
7820046	PFB300-SH	180	30	7	22,5	15	1	XP3310	8					●	●					●	
7820047	PFB320-SH	180	32	7	23,5	16	1	XP3310	9					●	●					●	
48333000	PFB160-Q-SH	220	16	4	12	8	2	XP3310	5					●	●					●	
48333001	PFB200-Q-SH	220	20	5	15	10	2	XP3310	6					●	●					●	
7820107	PFB100-HH NEW	180	10	2,6	8,5	5	1	XP6703	3	○				○	○					●	
7820108	PFB120-HH NEW	180	12	3	10	6	1	XP6703	4	○				○	○					●	
7820109	PFB160-HH NEW	180	16	4	12	8	1	XP6703	5	○				○	○					●	
7820110	PFB200-HH NEW	180	20	5	15	10	1	XP6703	6	○				○	○					●	
7820111	PFB250-HH NEW	180	25	6	18,5	12,5	1	XP6703	7	○				○	○					●	
7820112	PFB300-HH NEW	180	30	7	22,5	15	1	XP6703	8	○				○	○					●	
7820113	PFB320-HH NEW	180	32	7	23,5	16	1	XP6703	9	○				○	○					●	
7820018	PFB060-D	220	6	2	5	3	2	XC4505	1							●					
7820019	PFB070-D	220	7	2	5,5	3,5	2	XC4505	1							●					
7820020	PFB080-D	180	8	2,4	7	4	1	XC4505	2							●					
7820021	PFB100-D	180	10	2,6	8,5	5	1	XC4505	3							●					
7820022	PFB120-D	180	12	3	10	6	1	XC4505	4							●					
7820023	PFB160-D	180	16	4	12	8	1	XC4505	5							●					
7820024	PFB200-D	180	20	5	15	10	1	XC4505	6							●					
7820025	PFB250-D	180	25	6	18,5	12,5	1	XC4505	7							●					
7820026	PFB300-D	180	30	7	22,5	15	1	XC4505	8							●					
7820048	PFB060-Q	220	6	2	5	3	2	XP3225	1	●		●				●			○		
7820049	PFB070-Q	220	7	2	5,5	3,5	2	XP3225	1	●		●				●			○		
7820050	PFB080-Q	220	8	2,4	7	4	2	XP3225	2	●		●				●			○		
7820051	PFB100-Q	220	10	2,6	8,5	5	2	XP3225	3	●		●				●			○		
7820052	PFB120-Q	220	12	3	10	6	2	XP3225	4	●		●				●			○		
7820053	PFB160-Q	220	16	4	12	8	3	XP3225	5	●		●				●			○		
7820054	PFB200-Q	220	20	5	15	10	3	XP3225	6	●		●				●			○		
7820055	PFB250-Q	220	25	6	18,5	12,5	3	XP3225	7	●		●				●			○		
7820056	PFB300-Q	220	30	7	22,5	15	3	XP3225	8	●		●				●			○		
7820060	PFB080-Q-ST	200	8	2,4	7	4	2	XP2225	2	○		●							●	○	
7820061	PFB100-Q-ST	200	10	2,6	8,5	5	2	XP2225	3	○		●							●	○	
7820062	PFB120-Q-ST	200	12	3	10	6	2	XP2225	4	○		●							●	○	
7820063	PFB160-Q-ST	220	16	4	12	8	3	XP2225	5	○		●							●	○	
7820064	PFB200-Q-ST	220	20	5	15	10	3	XP2225	6	○		●							●	○	
7820065	PFB250-Q-ST	220	25	6	18,5	12,5	3	XP2225	7	○		●							●	○	
7820066	PFB300-Q-ST	220	30	7	22,5	15	3	XP2225	8	○		●							●	○	

PFR PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





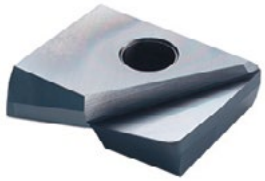
- Frez z promieniem naroża wykańczajacy
- Doskonała ostrość
- 6 - 32 mm

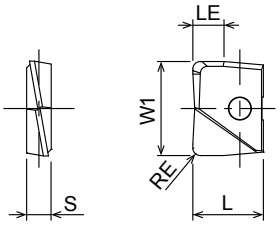
C.974

EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	RE	LE	Wielkości	Rozmiar korpusu	P		M		K		N		S		H	
									na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7820350	PFR060R03-ST	2	6	5	0,3	2	XP3225	1	●		●		○	○	●			●	○	
7820351	PFR060R05-ST	2	6	5	0,5	2	XP3225	1	●		●		○	○	●			●	○	
7820352	PFR060R10-ST	2	6	5	1	2	XP3225	1	●		●		○	○	●			●	○	
7820353	PFR070R03-ST	2	7	5,5	0,3	2	XP3225	1	●		●		○	○	●			●	○	
7820354	PFR070R05-ST	2	7	5,5	0,5	2	XP3225	1	●		●		○	○	●			●	○	
7820355	PFR070R10-ST	2	7	5,5	1	2	XP3225	1	●		●		○	○	●			●	○	
7820200	PFR080R03-ST	2,4	8	7	0,3	2,7	XP3225	2	●		●		○	○	●			●	○	
7820201	PFR080R05-ST	2,4	8	7	0,5	2,7	XP3225	2	●		●		○	○	●			●	○	
7820202	PFR080R10-ST	2,4	8	7	1	2,7	XP3225	2	●		●		○	○	●			●	○	
7820203	PFR080R20-ST	2,4	8	7	2	2,7	XP3225	2	●		●		○	○	●			●	○	
7820204	PFR100R03-ST	2,6	10	8,5	0,3	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820205	PFR100R05-ST	2,6	10	8,5	0,5	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820206	PFR100R10-ST	2,6	10	8,5	1	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820207	PFR100R20-ST	2,6	10	8,5	2	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820356	PFR110R03-ST	2,6	11	8,5	0,3	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820357	PFR110R05-ST	2,6	11	8,5	0,5	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820358	PFR110R10-ST	2,6	11	8,5	1	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820359	PFR110R20-ST	2,6	11	8,5	2	3,3	XP3225	3	●		●		○	○	●			●	○	
7820208	PFR120R03-ST	3	12	10	0,3	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820209	PFR120R05-ST	3	12	10	0,5	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820210	PFR120R10-ST	3	12	10	1	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820211	PFR120R20-ST	3	12	10	2	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820212	PFR120R30-ST	3	12	10	3	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820360	PFR130R03-ST	3	13	10	0,3	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820361	PFR130R05-ST	3	13	10	0,5	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820362	PFR130R10-ST	3	13	10	1	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820363	PFR130R20-ST	3	13	10	2	4	XP3225	4	●		●		○	○	●			●	○	
7820213	PFR160R03-ST	4	16	12	0,3	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820214	PFR160R05-ST	4	16	12	0,5	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820215	PFR160R10-ST	4	16	12	1	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820216	PFR160R20-ST	4	16	12	2	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820217	PFR160R30-ST	4	16	12	3	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820364	PFR170R03-ST	4	17	12	0,3	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820365	PFR170R05-ST	4	17	12	0,5	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820366	PFR170R10-ST	4	17	12	1	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820367	PFR170R20-ST	4	17	12	2	5,3	XP3225	5	●		●		○	○	●			●	○	
7820218	PFR200R03-ST	5	20	15	0,3	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820219	PFR200R05-ST	5	20	15	0,5	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820220	PFR200R10-ST	5	20	15	1	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820221	PFR200R20-ST	5	20	15	2	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820222	PFR200R30-ST	5	20	15	3	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820368	PFR210R03-ST	5	21	15	0,3	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820369	PFR210R05-ST	5	21	15	0,5	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820370	PFR210R10-ST	5	21	15	1	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820371	PFR210R20-ST	5	21	15	2	6,7	XP3225	6	●		●		○	○	●			●	○	
7820223	PFR250R03-ST	6	25	18,5	0,3	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820224	PFR250R05-ST	6	25	18,5	0,5	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820225	PFR250R10-ST	6	25	18,5	1	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820226	PFR250R20-ST	6	25	18,5	2	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820227	PFR250R30-ST	6	25	18,5	3	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820372	PFR260R03-ST	6	26	18,5	0,3	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820373	PFR260R05-ST	6	26	18,5	0,5	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820374	PFR260R10-ST	6	26	18,5	1	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	

PFR PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





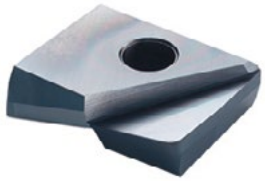
- Frez z promieniem naroża wykańczajacy
- Doskonała ostrość
- 6 - 32 mm

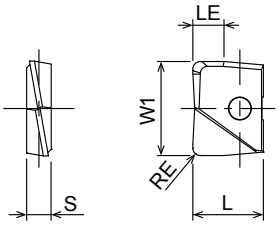
C.974

EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	RE	LE	Wielkości	Rozmiar korpusu	P		M		K		N		S		H	
									na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7820375	PFR260R20-ST	6	26	18,5	2	8,3	XP3225	7	●		●		○	○	●			●	○	
7820228	PFR300R03-ST	7	30	22,5	0,3	10	XP3225	8	●		●		○	○	●			●	○	
7820229	PFR300R05-ST	7	30	22,5	0,5	10	XP3225	8	●		●		○	○	●			●	○	
7820230	PFR300R10-ST	7	30	22,5	1	10	XP3225	8	●		●		○	○	●			●	○	
7820231	PFR300R20-ST	7	30	22,5	2	10	XP3225	8	●		●		○	○	●			●	○	
7820232	PFR300R30-ST	7	30	22,5	3	10	XP3225	8	●		●		○	○	●			●	○	
7820233	PFR320R03-ST	7	32	23,5	0,3	10,3	XP3225	9	●		●		○	○	●			●	○	
7820234	PFR320R05-ST	7	32	23,5	0,5	10,3	XP3225	9	●		●		○	○	●			●	○	
7820235	PFR320R10-ST	7	32	23,5	1	10,3	XP3225	9	●		●		○	○	●			●	●	
7820236	PFR320R20-ST	7	32	23,5	2	10,3	XP3225	9	●		●		○	○	●			●	●	
7820237	PFR320R30-ST	7	32	23,5	3	10,3	XP3225	9	●		●		○	○	●			●	●	
7820400	PFR060R03-SH	2	6	5	0,3	2	XP3310	1	○		○		●	●					●	
7820401	PFR060R05-SH	2	6	5	0,5	2	XP3310	1	○		○		●	●					●	
7820402	PFR060R10-SH	2	6	5	1	2	XP3310	1	○		○		●	●					●	
7820403	PFR070R03-SH	2	7	5,5	0,3	2	XP3310	1	◎		◎		●	●					●	
7820404	PFR070R05-SH	2	7	5,5	0,5	2	XP3310	1	○		○		●	●					●	
7820405	PFR070R10-SH	2	7	5,5	1	2	XP3310	1	○		○		●	●					●	
7820250	PFR080R03-SH	2,4	8	7	0,3	2,7	XP3310	2	○		○		●	●					●	
7820251	PFR080R05-SH	2,4	8	7	0,5	2,7	XP3310	2	○		○		●	●					●	
7820252	PFR080R10-SH	2,4	8	7	1	2,7	XP3310	2	○		○		●	●					●	
7820253	PFR080R20-SH	2,4	8	7	2	2,7	XP3310	2	○		○		●	●					●	
7820254	PFR100R03-SH	2,6	10	8,5	0,3	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820255	PFR100R05-SH	2,6	10	8,5	0,5	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820256	PFR100R10-SH	2,6	10	8,5	1	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820257	PFR100R20-SH	2,6	10	8,5	2	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820406	PFR110R03-SH	2,6	11	8,5	0,3	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820407	PFR110R05-SH	2,6	11	8,5	0,5	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820408	PFR110R10-SH	2,6	11	8,5	1	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820409	PFR110R20-SH	2,6	11	8,5	2	3,3	XP3310	3	◎		◎		●	●					●	
7820258	PFR120R03-SH	3	12	10	0,3	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820259	PFR120R05-SH	3	12	10	0,5	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820260	PFR120R10-SH	3	12	10	1	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820261	PFR120R20-SH	3	12	10	2	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820262	PFR120R30-SH	3	12	10	3	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820410	PFR130R03-SH	3	13	10	0,3	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820411	PFR130R05-SH	3	13	10	0,5	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820412	PFR130R10-SH	3	13	10	1	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820413	PFR130R20-SH	3	13	10	2	4	XP3310	4	◎		◎		●	●					●	
7820263	PFR160R03-SH	4	16	12	0,3	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820264	PFR160R05-SH	4	16	12	0,5	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820265	PFR160R10-SH	4	16	12	1	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820266	PFR160R20-SH	4	16	12	2	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820267	PFR160R30-SH	4	16	12	3	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820414	PFR170R03-SH	4	17	12	0,3	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820415	PFR170R05-SH	4	17	12	0,5	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820416	PFR170R10-SH	4	17	12	1	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820417	PFR170R20-SH	4	17	12	2	5,3	XP3310	5	◎		◎		●	●					●	
7820268	PFR200R03-SH	5	20	15	0,3	6,7	XP3310	6	◎		◎		●	●					●	
7820269	PFR200R05-SH	5	20	15	0,5	6,7	XP3310	6	◎		◎		●	●					●	
7820270	PFR200R10-SH	5	20	15	1	6,7	XP3310	6	◎		◎		●	●					●	
7820271	PFR200R20-SH	5	20	15	2	6,7	XP3310	6	◎		◎		●	●					●	
7820272	PFR200R30-SH	5	20	15	3	6,7	XP3310	6	◎		◎		●	●					●	
7820418	PFR210R03-SH	5	21	15	0,3	6,7	XP3310	6	◎		◎		●	●					●	

PFR PŁYTKI

Frezowanie | Składane | Płytki





- Frez z promieniem naroża wykańczajacy
- Doskonała ostrość
- 6 - 32 mm

C.974

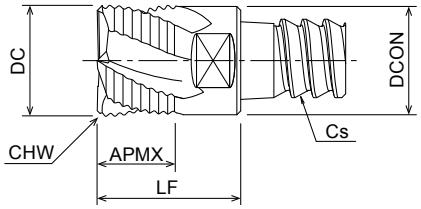
EDP	Przeznaczenie	S	W1	L	RE	LE	Wielkości	Rozmiar korpusu	P		M		K		N		S		H	
									na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7820419	PFR210R05-SH	5	21	15	0,5	6,7	XP3310	6	◎		◎		◉	◉					◉	
7820420	PFR210R10-SH	5	21	15	1	6,7	XP3310	6	◎		◎		◉	◉					◉	
7820421	PFR210R20-SH	5	21	15	2	6,7	XP3310	6	◎		◎		◉	◉					◉	
7820273	PFR250R03-SH	6	25	18,5	0,3	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820274	PFR250R05-SH	6	25	18,5	0,5	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820275	PFR250R10-SH	6	25	18,5	1	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820276	PFR250R20-SH	6	25	18,5	2	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820277	PFR250R30-SH	6	25	18,5	3	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820422	PFR260R03-SH	6	26	18,5	0,3	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820423	PFR260R05-SH	6	26	18,5	0,5	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820424	PFR260R10-SH	6	26	18,5	1	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820425	PFR260R20-SH	6	26	18,5	2	8,3	XP3310	7	◎		◎		◉	◉					◉	
7820278	PFR300R03-SH	7	30	22,5	0,3	10	XP3310	8	◎		◎		◉	◉					◉	
7820279	PFR300R05-SH	7	30	22,5	0,5	10	XP3310	8	◎		◎		◉	◉					◉	
7820280	PFR300R10-SH	7	30	22,5	1	10	XP3310	8	◎		◎		◉	◉					◉	
7820281	PFR300R20-SH	7	30	22,5	2	10	XP3310	8	◎		◎		◉	◉					◉	
7820282	PFR300R30-SH	7	30	22,5	3	10	XP3310	8	◎		◎		◉	◉					◉	
7820283	PFR320R03-SH	7	32	23,5	0,3	10,3	XP3310	9	◎		◎		◉	◉					◉	
7820284	PFR320R05-SH	7	32	23,5	0,5	10,3	XP3310	9	◎		◎		◉	◉					◉	
7820285	PFR320R10-SH	7	32	23,5	1	10,3	XP3310	9	◎		◎		◉	◉					◉	
7820286	PFR320R20-SH	7	32	23,5	2	10,3	XP3310	9	◎		◎		◉	◉					◉	
7820287	PFR320R30-SH	7	32	23,5	3	10,3	XP3310	9	◎		◎		◉	◉					◉	
7820450	PFR060R03-D	2	6	5	0,3	2	XC4505	1							◉					
7820451	PFR060R05-D	2	6	5	0,5	2	XC4505	1							◉					
7820452	PFR060R10-D	2	6	5	1	2	XC4505	1							◉					
7820300	PFR080R03-D	2,4	8	7	0,3	2,7	XC4505	2							◉					
7820301	PFR080R05-D	2,4	8	7	0,5	2,7	XC4505	2							◉					
7820302	PFR080R10-D	2,4	8	7	1	2,7	XC4505	2							◉					
7820303	PFR100R03-D	2,6	10	8,5	0,3	3,3	XC4505	3							◉					
7820304	PFR100R05-D	2,6	10	8,5	0,5	3,3	XC4505	3							◉					
7820305	PFR100R10-D	2,6	10	8,5	1	3,3	XC4505	3							◉					
7820306	PFR120R03-D	3	12	10	0,3	4	XC4505	4							◉					
7820307	PFR120R05-D	3	12	10	0,5	4	XC4505	4							◉					
7820308	PFR120R10-D	3	12	10	1	4	XC4505	4							◉					
7820309	PFR160R03-D	4	16	12	0,3	5,3	XC4505	5							◉					
7820310	PFR160R05-D	4	16	12	0,5	5,3	XC4505	5							◉					
7820311	PFR160R10-D	4	16	12	1	5,3	XC4505	5							◉					
7820312	PFR200R03-D	5	20	15	0,3	6,7	XC4505	6							◉					
7820313	PFR200R05-D	5	20	15	0,5	6,7	XC4505	6							◉					
7820314	PFR200R10-D	5	20	15	1	6,7	XC4505	6							◉					

PXNL / PXNH GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice

INDEX





- Głowica z węglika spiekanego ze zmienną spiralą
- Obróbka zgrubna w materiałach do 45 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 10 - 25 mm



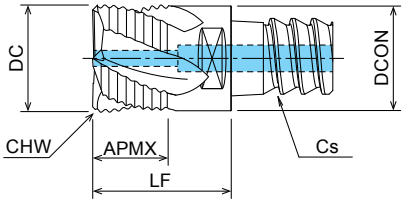
C.1011 C.1175

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	CHW	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830400	PXNL100C10-04C005	4	10	0,5	7	13	9,7	C10	19/21	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830401	PXNL120C12-04C005	4	12	0,5	8,4	14,4	11,7	C12	19/21	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830402	PXNL160C16-04C006	4	16	0,6	11,2	18,7	15,7	C16	19/21	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830403	PXNL200C20-04C006	4	20	0,6	14	21,5	19,6	C20	19/21	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830404	PXNL250C25-04C006	4	25	0,6	17,5	27,5	24	C25	19/21	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830450	PXNH100C10-04C005	4	10	0,5	7	13	9,7	C10	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830451	PXNH120C12-04C005	4	12	0,5	8,4	14,4	11,7	C12	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830452	PXNH160C16-04C006	4	16	0,6	11,2	18,7	15,7	C16	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830453	PXNH200C20-04C006	4	20	0,6	14	21,5	19,6	C20	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830454	PXNH250C25-04C006	4	25	0,6	17,5	27,5	24	C25	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	

PXNL OH GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Główka węglikowa ze zmienną spiralą z otworami chłodzącymi
- Obróbka zgrubna w materiałach do 45 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 12 - 25 mm



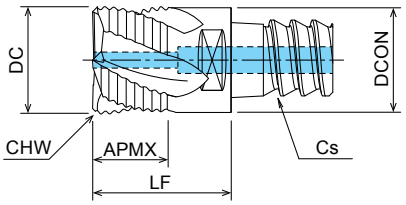
C.1011 C.1175

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	CHW	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830411	PXNL120C12-04C005-O	4	12	0,5	8,4	14,4	11,7	C12	19/21	XP3225	◉			◉	◉					◎	◎	
7830412	PXNL160C16-04C006-O	4	16	0,6	11,2	18,7	15,7	C16	19/21	XP3225	◉			◉	◉					◎	◎	
7830413	PXNL200C20-04C006-O	4	20	0,6	14	21,5	19,6	C20	19/21	XP3225	◉			◉	◉					◎	◎	
7830414	PXNL250C25-04C006-O	4	25	0,6	17,5	27,5	24	C25	19/21	XP3225	◉			◉	◉					◎	◎	

PXNH OH GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Główka węglikowa ze zmienną spiralą z otworami chłodzącymi
- Obróbka zgrubna w materiałach do 45 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 12 - 25 mm



C.1011 C.1175

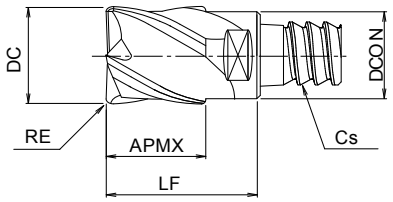
EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	CHW	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830461	PXNH120C12-04C005-O	4	12	0,5	8,4	14,4	11,7	C12	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830462	PXNH160C16-04C006-O	4	16	0,6	11,2	18,7	15,7	C16	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830463	PXNH200C20-04C006-O	4	20	0,6	14	21,5	19,6	C20	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	
7830464	PXNH250C25-04C006-O	4	25	0,6	17,5	27,5	24	C25	40/42	XP3225	◉			◉	◉					○	○	

PXVC GŁOWICE

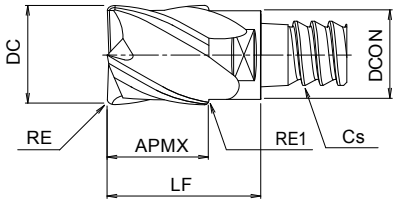
Frezowanie | Składane | Głowice



Typ 1



Typ 2



- Głowica z węglika spiekanego o dużym kącie i zmiennej spirali
- Użycie do 7xD w materiałach do 55 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 10 - 32 mm



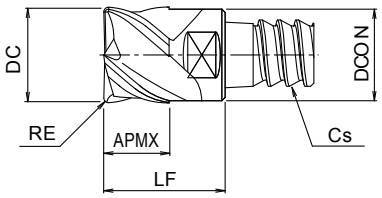
C.1011 C.1176

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Typ	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
												na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7834994	PXVC100C10-04R000	4	10	0	10	16	9,8	C10	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7834995	PXVC100C10-04R005	4	10	0,5	10	16	9,8	C10	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7834996	PXVC100C10-04R010	4	10	1	10	16	9,8	C10	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7834997	PXVC100C10-04R020	4	10	2	10	16	9,8	C10	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7834998	PXVC100C10-04R030	4	10	3	10	16	9,8	C10	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7834999	PXVC120C10-04R000	4	12	0	12	18	9,8	C10	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835000	PXVC120C10-04R005	4	12	0,5	12	18	9,8	C10	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835001	PXVC120C10-04R010	4	12	1	12	18	9,8	C10	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835002	PXVC120C10-04R020	4	12	2	12	18	9,8	C10	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835003	PXVC120C10-04R030	4	12	3	12	18	9,8	C10	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835004	PXVC120C12-04R000	4	12	0	12	18	11,7	C12	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835005	PXVC120C12-04R005	4	12	0,5	12	18	11,7	C12	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835006	PXVC120C12-04R010	4	12	1	12	18	11,7	C12	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835007	PXVC120C12-04R020	4	12	2	12	18	11,7	C12	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835008	PXVC120C12-04R030	4	12	3	12	18	11,7	C12	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835009	PXVC140C12-04R000	4	14	0	14	20	11,7	C12	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835010	PXVC140C12-04R005	4	14	0,5	14	20	11,7	C12	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835011	PXVC140C12-04R010	4	14	1	14	20	11,7	C12	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835012	PXVC140C12-04R020	4	14	2	14	20	11,7	C12	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835013	PXVC140C12-04R030	4	14	3	14	20	11,7	C12	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835014	PXVC160C16-04R000	4	16	0	16	23,5	15,7	C16	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835015	PXVC160C16-04R005	4	16	0,5	16	23,5	15,7	C16	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835016	PXVC160C16-04R010	4	16	1	16	23,5	15,7	C16	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835017	PXVC160C16-04R015	4	16	1,5	16	23,5	15,7	C16	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835018	PXVC160C16-04R020	4	16	2	16	23,5	15,7	C16	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835019	PXVC160C16-04R030	4	16	3	16	23,5	15,7	C16	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835020	PXVC180C16-04R000	4	18	0	18	25,5	15,7	C16	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835021	PXVC180C16-04R005	4	18	0,5	18	25,5	15,7	C16	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835022	PXVC180C16-04R010	4	18	1	18	25,5	15,7	C16	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835023	PXVC180C16-04R020	4	18	2	18	25,5	15,7	C16	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835024	PXVC180C16-04R030	4	18	3	18	25,5	15,7	C16	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835025	PXVC200C20-04R000	4	20	0	20	27,5	19,6	C20	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835026	PXVC200C20-04R005	4	20	0,5	20	27,5	19,6	C20	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835027	PXVC200C20-04R010	4	20	1	20	27,5	19,6	C20	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835028	PXVC200C20-04R020	4	20	2	20	27,5	19,6	C20	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835029	PXVC200C20-04R030	4	20	3	20	27,5	19,6	C20	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835030	PXVC220C20-04R000	4	22	0	22	29,5	19,6	C20	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835038	PXVC220C20-04R005	4	22	0,5	22	29,5	19,6	C20	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835031	PXVC220C20-04R010	4	22	1	22	29,5	19,6	C20	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835032	PXVC220C20-04R020	4	22	2	22	29,5	19,6	C20	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835033	PXVC220C20-04R030	4	22	3	22	29,5	19,6	C20	45/48	2	XP3225	●		●		●				○		○	
7835034	PXVC250C25-04R000	4	25	0	25	35	24	C25	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835035	PXVC250C25-04R010	4	25	1	25	35	24	C25	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835036	PXVC250C25-04R020	4	25	2	25	35	24	C25	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835037	PXVC250C25-04R030	4	25	3	25	35	24	C25	45/48	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835039	PXVC320C32-05R010	5	32	1	32	44,7	28	C32	45	1	XP3225	●		●		●				○		○	
7835040	PXVC320C32-08R010	8	32	1	32	44,7	28	C32	38	1	XP3225	●		●		●				○		○	

PXSE GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Głowica z węglika spiekanego ze zmienną spiralą
- Użycie do 5xD w materiałach do 55 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 10 - 25 mm



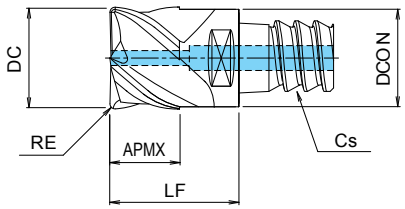
C.1011 C.1178

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7829994	PXSE100C10-04R000	4	10	0	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7829995	PXSE100C10-04R005	4	10	0,5	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7829996	PXSE100C10-04R010	4	10	1	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7829997	PXSE100C10-04R020	4	10	2	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7829998	PXSE100C10-04R030	4	10	3	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830004	PXSE120C12-04R000	4	12	0	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830005	PXSE120C12-04R005	4	12	0,5	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830006	PXSE120C12-04R010	4	12	1	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830007	PXSE120C12-04R020	4	12	2	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830008	PXSE120C12-04R030	4	12	3	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830009	PXSE160C16-04R000	4	16	0	8,4	14,4	11,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830010	PXSE160C16-04R005	4	16	0,5	8,4	14,4	11,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830011	PXSE160C16-04R010	4	16	1	8,4	14,4	11,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830012	PXSE160C16-04R015	4	16	1,5	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830013	PXSE160C16-04R020	4	16	2	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830014	PXSE160C16-04R030	4	16	3	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830015	PXSE200C20-04R000	4	20	0	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830016	PXSE200C20-04R005	4	20	0,5	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830017	PXSE200C20-04R010	4	20	1	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830018	PXSE200C20-04R020	4	20	2	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830019	PXSE200C20-04R030	4	20	3	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830020	PXSE250C25-04R000	4	25	0	17,5	27,5	24	C25	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830021	PXSE250C25-04R010	4	25	1	17,5	27,5	24	C25	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830022	PXSE250C25-04R020	4	25	2	17,5	27,5	24	C25	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830023	PXSE250C25-04R030	4	25	3	17,5	27,5	24	C25	38	XP3225	●			●	●					○	○	

PXSE OH GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Główka węglikowa ze zmienną spiralą z otworami chłodzącymi
- Użycie do 5xD w materiałach do 55 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 12 - 25 mm



C.1011 C.1178

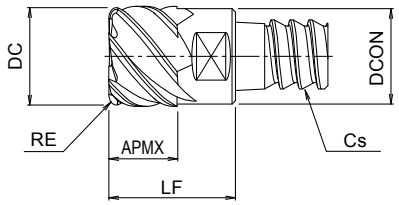
EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830054	PXSE120C12-04R000-O	4	12	0	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830056	PXSE120C12-04R010-O	4	12	1	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830058	PXSE120C12-04R030-O	4	12	3	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830059	PXSE160C16-04R000-O	4	16	0	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830061	PXSE160C16-04R010-O	4	16	1	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830064	PXSE160C16-04R030-O	4	16	3	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830065	PXSE200C20-04R000-O	4	20	0	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830067	PXSE200C20-04R010-O	4	20	1	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830069	PXSE200C20-04R030-O	4	20	3	14	21,5	19,6	C20	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830070	PXSE250C25-04R000-O	4	25	0	17,5	27,5	24	C25	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830071	PXSE250C25-04R010-O	4	25	1	17,5	27,5	24	C25	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	
7830074	PXSE250C25-04R030-O	4	25	3	17,5	27,5	24	C25	38	XP3225	◉		◉		◉				○		○	

PXSM GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice

INDEX





- Głowica z węglika spiekanego, wieloostrzowy ze zmienną spiralą
- Użycie do 5xD w materiałach do 55 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 10 - 25 mm



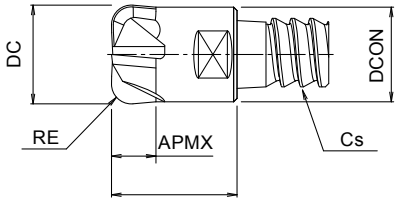
C.1011 C.1178

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830094	PXSM100C10-06R000	6	10	0	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830095	PXSM100C10-06R005	6	10	0,5	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830096	PXSM100C10-06R010	6	10	1	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830097	PXSM100C10-06R020	6	10	2	7	13	9,7	C10	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830104	PXSM120C12-06R000	6	12	0	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830105	PXSM120C12-06R005	6	12	0,5	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830106	PXSM120C12-06R010	6	12	1	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830107	PXSM120C12-06R020	6	12	2	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830108	PXSM120C12-06R030	6	12	3	8,4	14,4	11,7	C12	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830109	PXSM160C16-06R000	6	16	0	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830115	PXSM160C16-08R000	8	16	0	11,2	18,7	15,7	C16	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830110	PXSM160C16-06R005	6	16	0,5	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830116	PXSM160C16-08R005	8	16	0,5	11,2	18,7	15,7	C16	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830111	PXSM160C16-06R010	6	16	1	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830117	PXSM160C16-08R010	8	16	1	11,2	18,7	15,7	C16	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830112	PXSM160C16-06R015	6	16	1,5	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830118	PXSM160C16-08R015	8	16	1,5	11,2	18,7	15,7	C16	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830113	PXSM160C16-06R020	6	16	2	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830119	PXSM160C16-08R020	8	16	2	11,2	18,7	15,7	C16	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830114	PXSM160C16-06R030	6	16	3	11,2	18,7	15,7	C16	38	XP3225	●			●	●					○	○	
7830120	PXSM160C16-08R030	8	16	3	11,2	18,7	15,7	C16	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830121	PXSM200C20-10R000	10	20	0	14	21,5	19,6	C20	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830122	PXSM200C20-10R005	10	20	0,5	14	21,5	19,6	C20	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830123	PXSM200C20-10R010	10	20	1	14	21,5	19,6	C20	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830124	PXSM200C20-10R020	10	20	2	14	21,5	19,6	C20	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830125	PXSM200C20-10R030	10	20	3	14	21,5	19,6	C20	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830126	PXSM250C25-10R000	10	25	0	17,5	27,5	24	C25	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830127	PXSM250C25-10R010	10	25	1	17,5	27,5	24	C25	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830128	PXSM250C25-10R020	10	25	2	17,5	27,5	24	C25	42	XP3225	●			●	●					○	○	
7830129	PXSM250C25-10R030	10	25	3	17,5	27,5	24	C25	42	XP3225	●			●	●					○	○	

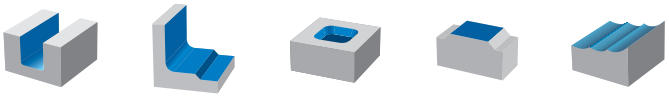
PXDR / PXRE GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Głowica węglikowa o dużej spirali z promieniem naroża
- Użycie do 7xD w materiałach do 60 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 10 - 20 mm



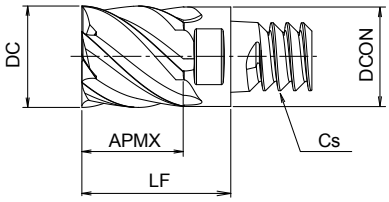
C.1011 C.1179

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830200	PXRE100C10-04R020	4	10	2	4,5	13	9,7	C10	-	XP6305	◉				◉						◉	
7830201	PXRE120C12-04R020	4	12	2	5	14,4	11,7	C12	-	XP6305	◉				◉						◉	
7830202	PXRE160C16-6R030	6	16	3	7	18,7	15,7	C16	-	XP6305	◉				◉						◉	
7830203	PXRE200C20-06R030	6	20	3	10	21,5	19,6	C20	-	XP6305	◉				◉						◉	
7830369	PXDR100C10-03R015-N	3	10	1,5	7	13	9,7	C10	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830370	PXDR100C10-03R020-N	3	10	2	7	13	9,7	C10	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830371	PXDR120C12-03R015-N	3	12	1,5	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830372	PXDR120C12-03R020-N	3	12	2	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830373	PXDR160C16-03R020-N	3	16	2	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830374	PXDR160C16-03R030-N	3	16	3	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830375	PXDR200C20-03R020-N	3	20	2	14	21,5	19,6	C20	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830376	PXDR200C20-03R030-N	3	20	3	14	21,5	19,6	C20	45	XP6305	◉		◉								◉	
7830349	PXDR100C10-03R015-P	3	10	1,5	7	13	9,7	C10	45	XP3225	◉		◉		◉						○	
7830350	PXDR100C10-03R020-P	3	10	2	7	13	9,7	C10	45	XP3225	◉		◉		◉						○	
7830351	PXDR120C12-03R015-P	3	12	1,5	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP3225	◉		◉		◉						○	
7830352	PXDR120C12-03R020-P	3	12	2	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP3225	◉		◉		◉						○	
7830353	PXDR160C16-03R020-P	3	16	2	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP3225	◉		◉		◉						○	
7830354	PXDR160C16-03R030-P	3	16	3	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP3225	◉		◉		◉						○	
7830355	PXDR200C20-03R020-P	3	20	2	14	21,5	19,6	C20	45	XP3225	◉		◉		◉						○	
7830356	PXDR200C20-03R030-P	3	20	3	14	21,5	19,6	C20	45	XP3225	◉		◉		◉						○	

PXSH GŁOWICE NOWE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Wieloostrzowa głowica węglikowa 90°
- Do stali o wysokiej twardości
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 12 - 25 mm



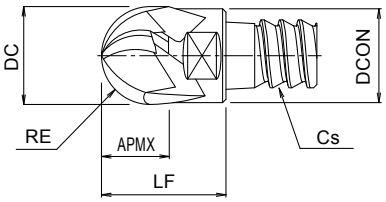
C.1011 C.1180

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
										na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830380	PXSH120C12-06R000	6	12	12	18	11,7	C12	43	XP6703											◉	
7830381	PXSH160C16-06R000	6	16	16	23,5	15,7	C16	43	XP6703											◉	
7830382	PXSH200C20-06R000	6	20	20	27,5	19,6	C20	43	XP6703											◉	
7830383	PXSH250C25-08R000	8	25	25	35	24	C25	43	XP6703											◉	

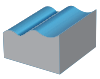
PXBE / PXBM GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- 3 ostrzowy kulowy, Głowica z węglika spiekanego
- Użycie do 5xD w materiałach do 60 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 10 - 20 mm

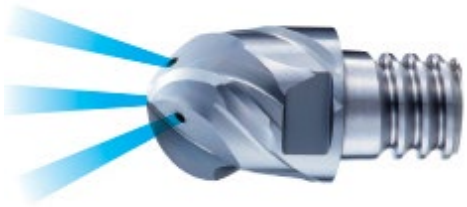



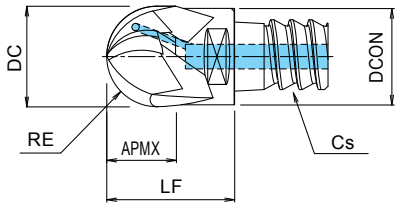

C.1011 C.1182

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830270	PXBE100C10-03R050-P	3	10	5	7	13	9,7	C10	45	XP3320	●		●		●				○		○	
7830271	PXBE120C12-03R060-P	3	12	6	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP3320	●		●		●				○		○	
7830272	PXBE160C16-03R080-P	3	16	8	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP3320	●		●		●				○		○	
7830273	PXBE200C20-03R100-P	3	20	10	14	21,5	19,6	C20	45	XP3320	●		●		●				○		○	
7830250	PXBE100C10-03R050-N	3	10	5	7	13	9,7	C10	45	XP3320	●		●		●				○		●	
7830251	PXBE120C12-03R060-N	3	12	6	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP3320	●		●		●				○		●	
7830252	PXBE160C16-03R080-N	3	16	8	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP3320	●		●		●				○		●	
7830253	PXBE200C20-03R100-N	3	20	10	14	21,5	19,6	C20	45	XP3320	●		●		●				○		●	
7830300	PXBM100C10-04R050	4	10	5	7	13	9,7	C10	45	XP3320	●		●		●				○		●	
7830301	PXBM120C12-04R060	4	12	6	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP3320	●		●		●				○		●	
7830302	PXBM160C16-06R080	6	16	8	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP3320	●		●		●				○		●	
7830303	PXBM200C20-06R100	6	20	10	14	21,5	19,6	C20	45	XP3320	●		●		●				○		●	

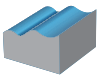
PXBE OH GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Główka z weglika spiekanego, wieloostrzowa ze zmienną spiralą, z chłodzeniem wewnętrznym
- Użycie do 5xD w materiałach do 60 HRC
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 12 - 20 mm

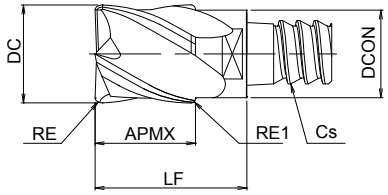

C.1011 C.1182

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830281	PXBE120C12-03R060-P-O	3	12	6	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP3320	◉		◉		◉				○		○	
7830282	PXBE160C16-03R080-P-O	3	16	8	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP3320	◉		◉		◉				○		○	
7830283	PXBE200C20-03R100-P-O	3	20	10	14	21,5	19,6	C20	45	XP3320	◉		◉		◉				○		○	
7830261	PXBE120C12-03R060-N-O	3	12	6	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP3320	◉		◉		◉				○		◉	
7830262	PXBE160C16-03R080-N-O	3	16	8	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP3320	◉		◉		◉				○		◉	
7830263	PXBE200C20-03R100-N-O	3	20	10	14	21,5	19,6	C20	45	XP3320	◉		◉		◉				○		◉	

PXAL GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- 3 ostrza, Głowica z węglika spiekanego
- Do materiałów nieżelaznych
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ
- 10 - 25 mm

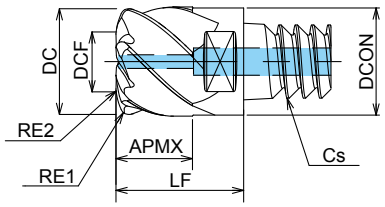
C.1011 C.1183

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
											na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7834930	PXAL100C10-03R000	3	10	-	10	16	9,8	C10	45	XP4625							◉	◉				
7834931	PXAL100C10-03R100	3	10	1	10	16	9,8	C10	45	XP4625							◉	◉				
7834932	PXAL100C10-03R250	3	10	2,5	10	16	9,8	C10	45	XP4625							◉	◉				
7834933	PXAL120C10-03R000	3	12	-	12	18	9,8	C10	45	XP4625							◉	◉				
7834934	PXAL120C12-03R000	3	12	-	12	18	11,7	C12	45	XP4625							◉	◉				
7834935	PXAL120C12-03R100	3	12	1	12	18	11,7	C12	45	XP4625							◉	◉				
7834936	PXAL120C12-03R300	3	12	3	12	18	11,7	C12	45	XP4625							◉	◉				
7834937	PXAL140C12-03R000	3	14	-	14	20	11,7	C12	45	XP4625							◉	◉				
7834938	PXAL160C16-03R000	3	16	-	16	23,5	15,7	C16	45	XP4625							◉	◉				
7834939	PXAL160C16-03R100	3	16	1	16	23,5	15,7	C16	45	XP4625							◉	◉				
7834940	PXAL160C16-03R200	3	16	2	16	23,5	15,7	C16	45	XP4625							◉	◉				
7834941	PXAL160C16-03R300	3	16	3	16	23,5	15,7	C16	45	XP4625							◉	◉				
7834942	PXAL160C16-03R400	3	16	4	16	23,5	15,7	C16	45	XP4625							◉	◉				
7834943	PXAL180C16-03R000	3	18	-	18	25,5	15,7	C16	45	XP4625							◉	◉				
7834944	PXAL200C20-03R000	3	20	-	20	27,5	19,6	C20	45	XP4625							◉	◉				
7834945	PXAL200C20-03R100	3	20	1	20	27,5	19,6	C20	45	XP4625							◉	◉				
7834946	PXAL200C20-03R200	3	20	2	20	27,5	19,6	C20	45	XP4625							◉	◉				
7834947	PXAL200C20-03R300	3	20	3	20	27,5	19,6	C20	45	XP4625							◉	◉				
7834948	PXAL200C20-03R400	3	20	4	20	27,5	19,6	C20	45	XP4625							◉	◉				
7834949	PXAL220C20-03R000	3	22	-	22	29,5	19,6	C20	45	XP4625							◉	◉				
7834950	PXAL250C25-03R000	3	25	-	25	35	24	C25	45	XP4625							◉	◉				
7834951	PXAL250C25-03R100	3	25	1	25	35	24	C25	45	XP4625							◉	◉				
7834952	PXAL250C25-03R300	3	25	3	25	35	24	C25	45	XP4625							◉	◉				
7834953	PXAL250C25-03R500	3	25	5	25	35	24	C25	45	XP4625							◉	◉				

PXHF-AM GŁOWICE

Frezowanie | Składane | Głowice





- Wieloostrzowa głowica węglikowa z otworami chłodzącymi
- Frezowanie z dużymi posuwami materiałów po obróbce addatywnej
- Uchwyt mocujący walcowy do PXMZ

C.1011 C.1152

EDP	Przeznaczenie	ZEFP	DC	RE1	RE2	APMX	LF	DCON	CS	FHA	Wielkości	P		M		K		N		S		H	
												na sucho		na sucho		GG	GGG	na sucho		na sucho		na sucho	
7830377	PXHF-AM120C12-06R150-O	6	12	1,5	1,2	8,4	14,4	11,7	C12	45	XP6703	◉			◉					○	◉	◉	
7830378	PXHF-AM160C16-06R200-O	6	16	2	1,6	11,2	18,7	15,7	C16	45	XP6703	◉			◉					○	◉	◉	
7830379	PXHF-AM200C20-06R250-O	6	20	2,5	2	14	21,5	19,6	C20	45	XP6703	◉			◉					○	◉	◉	

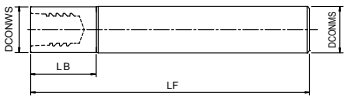
PXMZ

Frezowanie | Składane | Korpusy

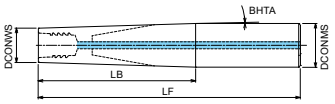


- Wymienny korpus węglikowy/stalowy do PXM

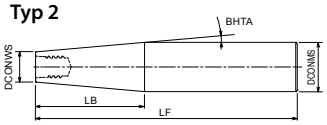
Typ 1



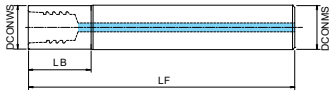
Typ 4



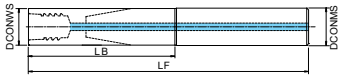
Typ 2



Typ 5



Typ 3



EDP	Przeznaczenie	CS	LF	DCONWS	LB	DCON	BHTA	Typ	Materiał trzpienia / chwytu
48174001	PXMZ-C12SS12-S100	C12	100	11,7	18	12	0	1	Stal
48174002	PXMZ-C12TP20-S145	C12	145	11,7	47,4	20	5	2	Stal
48174003	PXMZ-C16SS16-S100	C16	100	15,7	23	16	0	1	Stal
48174004	PXMZ-C16TP25-S155	C16	155	15,7	53,1	25	5	2	Stal
48174005	PXMZ-C20SS20-S120	C20	120	19,6	28	20	0	1	Stal
48174006	PXMZ-C20TP32-S170	C20	170	19,6	70,8	32	5	2	Stal
48174007	PXMZ-C25SS25-S140	C25	140	24	34,5	25	0	1	Stal
48174022	PXMZ-C32SS32-S160	C32	160	28	33	32	0	1	Stal
48309001	PXMZ-C12SS12-S100-O	C12	100	11,7	18	12	0	5	Stal
48309002	PXMZ-C16SS16-S100-O	C16	100	15,7	23	16	0	5	Stal
48309003	PXMZ-C20SS20-S120-O	C20	120	19,6	28	20	0	5	Stal
48309004	PXMZ-C25SS25-S140-O	C25	140	24	34,5	25	0	5	Stal
48174008	PXMZ-C12SS12-S075CS	C12	75	11,7	24	12	0	1	Węglik
48174009	PXMZ-C12SS12-L100CS	C12	100	11,7	45,9	12	0	1	Węglik
48174010	PXMZ-C12SS12-L115CS	C12	115	11,7	64,2	12	0	1	Węglik
48174011	PXMZ-C12TP16-LL135CS	C12	135	11,7	83,8	16	1,3	2	Węglik
48174012	PXMZ-C16SS16-S090CS	C16	90	15,7	39,2	16	0	1	Węglik
48174013	PXMZ-C16SS16-L130CS	C16	130	15,7	61,2	16	0	1	Węglik
48174014	PXMZ-C16SS16-L135CS	C16	135	15,7	84,2	16	0	1	Węglik
48174015	PXMZ-C16TP20-LL165CS	C16	165	15,7	115	20	1,1	2	Węglik
48174016	PXMZ-C20SS20-S090CS	C20	90	19,6	39,1	20	0	1	Węglik
48174017	PXMZ-C20SS20-L150CS	C20	150	19,6	78,4	20	0	1	Węglik
48174018	PXMZ-C20SS20-L180CS	C20	180	19,6	109,1	20	0	1	Węglik
48174019	PXMZ-C20TP25-LL200CS	C20	200	19,6	140	25	1,1	2	Węglik
48174020	PXMZ-C25SS25-L200CS	C25	200	24	96,6	25	0	1	Węglik
48174021	PXMZ-C10SS10-S075	C10	75	9,8	12	10	0	1	Węglik
48174023	PXMZ-C10SS10-L100CS	C10	100	9,8	37,3	10	0	1	Węglik
48174024	PXMZ-C32SS32-L250CS	C32	250	28	115,2	32	0	1	Węglik
48174025	PXMZ-C10SS10-S075CS	C10	75	9,8	17,3	10	0	1	Węglik
48174026	PXMZ-C10TP12-LL130CS	C10	130	9,8	67	12	0,9	2	Węglik
48309005	PXMZ-C12SS12-S075CS-O	C12	75	11,7	25	12	0	3	Węglik
48309006	PXMZ-C12SS12-L100CS-O	C12	100	11,7	46,3	12	0	3	Węglik
48309007	PXMZ-C12SS12-L115CS-O	C12	115	11,7	65	12	0	3	Węglik
48309008	PXMZ-C12TP16-LL135CS-O	C12	135	11,7	85	16	1,3	4	Węglik
48309009	PXMZ-C12TP16-LL150CS-O	C12	150	11,7	85,6	16	1	4	Węglik
48309010	PXMZ-C16SS16-S090CS-O	C16	90	15,7	40	16	0	3	Węglik
48309011	PXMZ-C16SS16-L130CS-O	C16	130	15,7	62	16	0	3	Węglik
48309012	PXMZ-C16SS16-L135CS-O	C16	135	15,7	85	16	0	3	Węglik
48309013	PXMZ-C16TP20-LL165CS-O	C16	165	15,7	115	20	1	4	Węglik
48309014	PXMZ-C16TP20-LL180CS-O	C16	180	15,7	116,6	20	1	4	Węglik
48309015	PXMZ-C20SS20-S090CS-O	C20	90	19,6	40	20	0	3	Węglik
48309016	PXMZ-C20SS20-L150CS-O	C20	150	19,6	79,3	20	0	3	Węglik
48309017	PXMZ-C20SS20-L180CS-O	C20	180	19,6	110	20	0	3	Węglik
48309018	PXMZ-C20TP25-LL200CS-O	C20	200	19,6	140	25	1	4	Węglik
48309019	PXMZ-C20TP25-LL210CS-O	C20	210	19,6	145	25	1	4	Węglik
48309020	PXMZ-C25SS25-L200CS-O	C25	200	24	98	25	0	3	Węglik

Akcesoria i części zamienne

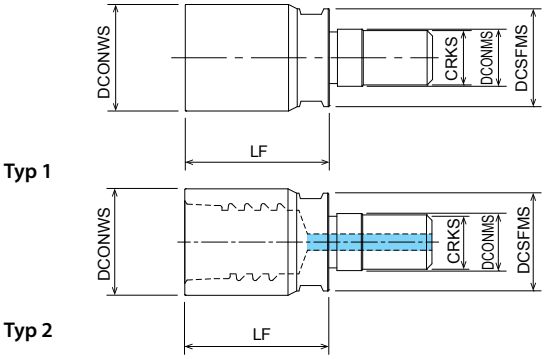
Dedykowane głowice	EDP	Przeznaczenie	Moment obrotowy	Specyfikacja
10-12	7801890	PXMP8-10	10 N.m	Klucz
12-14	7801890	PXMP8-10	12 N.m	Klucz
16-18	7801891	PXMP13-16	30 N.m	Klucz
20-22	7801891	PXMP13-16	50 N.m	Klucz
25	7801892	PXMP21	60 N.m	Klucz
32	7801897	PXMP24	60 N.m	Klucz

PXMJ

Frezowanie | Składane | Korpusy



- Wymienny adapter do PXM



EDP	Przeznaczenie	CS	LF	DCONWS	DCSFMS	DCON	Typ
7801893	PXMJ-C12SF06	C12	18	11,7	11	6,5	1
7801894	PXMJ-C16SF08	C16	21,8	15,7	14,5	8,5	1
7801895	PXMJ-C20SF10	C20	26,5	19,6	18	10,5	1
7801896	PXMJ-C25SF12	C25	34	24	23	12,5	1
7803551	PXMJ-C12SF06-O	C12	18	11,7	11	6,5	2
7803552	PXMJ-C16SF08-O	C16	21,8	15,7	14,5	8,5	2
7803553	PXMJ-C20SF10-O	C20	26,5	19,6	18	10,5	2
7803554	PXMJ-C25SF12-O	C25	34	24	23	12,5	2

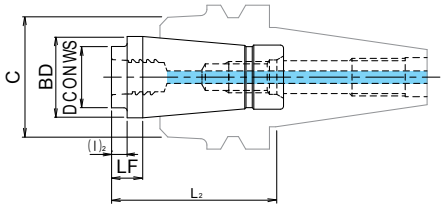
Akcesoria i części zamienne

Dedykowane głowice	EDP	Przeznaczenie	Moment obrotowy	Specyfikacja
10-12	7801890	PXMP8-10	10 N.m	Klucz
12-14	7801890	PXMP8-10	12 N.m	Klucz
16-18	7801891	PXMP13-16	30 N.m	Klucz
20-22	7801891	PXMP13-16	50 N.m	Klucz
25	7801892	PXMP21	60 N.m	Klucz
32	7801897	PXMP24	60 N.m	Klucz

PXMC

Frezowanie | Składane | Tuleje





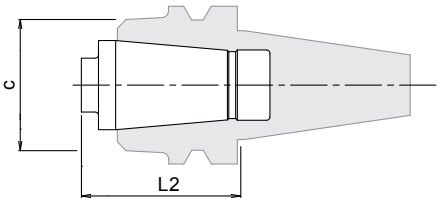
- Wymienny korpus skręcany do PXM
- Odpowiednia do głowic: PXNH, PXNL, PXSE, PXSM, PXDR, PXRE, PXBE, PXBM
- Z otworami do chłodziwa
- Mniejszy wysięg w celu zapewnienia większej sztywności

EDP	Przeznaczenie	CS	LF	DCONWS	LB	BD	LU
7834001	PXMC-C1205	C12	10,5	11,7	5	26	24
7834002	PXMC-C1605	C16	10,5	15,7	5	26	45,9
7834003	PXMC-C2005	C20	10,5	19,6	5	26	64,2
7834004	PXMC-C2505	C25	10,5	24	5	26	83,8
7834011	PXMC-C1230	C12	35,5	11,7	30	26	39,2
7834012	PXMC-C1630	C16	35,5	15,7	30	26	61,2
7834013	PXMC-C2030	C20	35,5	19,6	30	26	84,2
7834014	PXMC-C2530	C25	35,5	24	30	26	115

HYPRO OPRAWKI TERMOKURCZLIWE

Frezowanie | Składane | Uchwyty





- HY-PRO do PXMC

EDP	Przeznaczenie	BD	L2 extra krótki	L2 krótki
8910000	BT30SLK1235 P30T1(MAS1)	38	45,5	70,5
8910001	BT30SLK1235 P30T2(MAS2)	38	45,5	70,5
8910002	BT40SLK1245	38	55,5	80,5
8910003	BT40SLK1275	38	85,5	110,5
8910005	A63SLK1275	38	85,5	110,5
8910006	A63SLK12135	38	145,5	170,5

WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

AE-VMS

Z promieniem naroża

Frezowanie rowków

	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V		Stopy na bazie Ni Inconel 718	
Prędkość skrawania	100 (80-120) (m/min)		90 (70-110) (m/min)		80 (60-100) (m/min)		70 (50-80) (m/min)		70 (60-80) (m/min)		60 (50-70) (m/min)		25 (20-30) (m/min)	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	10.600	790	9.600	590	8.500	410	7.400	380	8.540	430	7.430	410	3.180	160
4	8.000	820	7.200	610	6.400	410	5.600	390	6.410	460	5.570	440	2.390	170
5	6.400	870	5.700	680	5.100	490	4.500	450	5.120	490	4.460	470	1.910	180
6	5.300	1.010	4.800	860	4.200	600	3.700	330	4.270	480	3.710	460	1.590	180
8	4.000	870	3.600	680	3.200	580	2.800	330	2.750	450	2.390	430	1.190	200
10	3.200	800	2.900	660	2.500	500	2.200	320	2.200	420	1.910	400	950	180
12	2.700	770	2.400	640	2.100	490	1.900	300	1.830	420	1.590	400	800	180
16	2.000	570	1.800	480	1.600	370	1.200	290	1.140	260	990	250	500	110
20	1.600	460	1.400	370	1.300	300	900	230	920	270	800	260	400	120
25	1.300	370	1.100	290	1.000	230	600	150	730	250	640	240	250	90
Głębokość obróbki			ap 1D				Dc / ap Dc≤6 / 0,5D 6<Dc / 1D				ap 0,25D			

Frezowanie boczne

	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V		Stopy na bazie Ni Inconel 718	
Prędkość skrawania	130 (100-150) (m/min)		120 (100-150) (m/min)		100 (80-120) (m/min)		80 (60-100) (m/min)		80 (70-90) (m/min)		70 (60-80) (m/min)		30 (25-40) (m/min)	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	13.800	1.660	12.700	1.070	10.600	760	8.000	480	9.760	510	8.490	480	4.240	220
4	10.400	1.830	9.600	1.150	8.000	800	6.000	530	7.320	550	6.370	530	3.180	240
5	8.300	1.990	7.600	1.220	6.400	900	4.800	560	5.860	560	5.090	540	2.550	250
6	6.900	2.070	6.400	1.540	5.300	1.060	4.200	640	4.880	580	4.240	550	2.120	250
8	5.200	1.770	4.800	1.540	4.000	1.040	3.200	610	3.200	450	2.790	430	1.590	230
10	4.100	1.640	3.800	1.370	3.200	900	2.500	580	2.560	430	2.230	410	1.270	220
12	3.500	1.400	3.200	1.280	2.700	760	2.100	530	2.140	420	1.860	400	1.060	210
16	2.600	1.250	2.400	1.060	2.000	640	1.400	450	1.370	410	1.190	400	700	210
20	2.100	1.010	1.900	840	1.600	510	1.100	370	1.100	390	950	380	560	200
25	1.700	820	1.500	660	1.300	420	900	310	880	510	760	490	320	190
Głębokość obróbki							ap / ae 1,5D / 0,2D							

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 3xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Prędkość obrotowa jest obliczana przez medianę zalecanej prędkości skrawania. Może być konieczna regulacja w zależności od sztywności elementu obrabianego i maszyny.
4. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
5. Podczas frezowania na sucho (bez płynu) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z pola frezowania oraz wyeliminować gromadzenie wiórów.
6. Podczas obróbki stali nierdzewnej, należy używać olejów rozpuszczalnych w wodzie.
7. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
8. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona..

Warunki obróbki ze stałą prędkością skrawania

DC≥Ø6

	Materiał obrabiany	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V		Stopy na bazie Ni Inconel 718	
Ø	L/D	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
Side Milling	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
Rowkowanie	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	

WARUNKI SKRAWANIA

AE-VMSS

Typ palcowy / Z dokładnym kątem 90°*

Frezowanie rowków

* W przypadku dokładnego kąta 90° należy zastosować 70% prędkości obrotowej i posuwu podanych w poniższej tabeli



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V		Stopy na bazie Ni Inconel 718	
Prędkość skrawania	100 (80-120) (m/min)		90 (70-110) (m/min)		80 (60-100) (m/min)		70 (50-80) (m/min)		70 (60-80) (m/min)		60 (50-70) (m/min)		25 (20-30) (m/min)	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
1	28.700	570	25.500	460	22.300	360	19.100	340	25.620	320	22.280	300	9.550	120
1,5	19.100	610	17.000	480	14.900	420	12.700	360	16.980	360	14.850	340	6.370	130
2	14.300	630	12.700	510	11.100	440	9.600	380	12.810	360	11.140	350	4.770	140
2,5	11.500	780	10.200	570	8.900	460	7.600	430	10.190	410	8.910	390	3.820	150
3	10.600	930	9.600	690	8.500	510	7.400	470	8.540	430	7.430	410	3.180	160
4	8.000	960	7.200	720	6.400	510	5.600	490	6.410	460	5.570	440	2.390	170
5	6.400	1.020	5.700	800	5.100	610	4.500	560	5.120	490	4.460	470	1.910	180
6	5.300	1.060	4.800	900	4.200	670	3.700	370	4.270	480	3.710	460	1.590	180
8	4.000	910	3.600	720	3.200	640	2.800	370	2.750	450	2.390	430	1.190	200
10	3.200	840	2.900	700	2.500	550	2.200	350	2.200	420	1.910	400	950	180
12	2.700	810	2.400	670	2.100	550	1.900	330	1.830	420	1.590	400	800	180
Głębokość obróbki			ap 1D				Dc / ap Dc≤6: 0,5D Dc>6: 1D				ap 0,25D			

Frezowanie boczne



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V		Stopy na bazie Ni Inconel 718	
Prędkość skrawania	130 (100-150) (m/min)		120 (100-150) (m/min)		100 (80-120) (m/min)		80 (60-100) (m/min)		80 (70-90) (m/min)		70 (60-80) (m/min)		30 (25-40) (m/min)	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
1	38.200	840	28.700	690	25.500	510	22.300	450	29.280	370	25.460	350	12.730	160
1,5	25.500	920	21.200	760	17.000	540	14.900	460	19.520	410	16.980	400	8.490	180
2	19.900	1.430	17.500	840	14.300	630	11.100	470	14.640	440	12.730	420	6.370	190
2,5	15.900	1.590	14.000	900	11.500	690	8.900	480	11.710	480	10.190	460	5.039	210
3	13.800	1.660	12.700	1.070	10.600	760	8.000	480	9.760	510	8.490	480	4.240	220
4	10.400	1.830	9.600	1.150	8.000	800	6.000	530	7.320	550	6.370	530	3.180	240
5	8.300	1.990	7.600	1.220	6.400	900	4.800	560	5.860	560	5.090	540	2.550	250
6	6.900	2.070	6.400	1.540	5.300	1.060	4.200	640	4.880	580	4.240	550	2.120	250
8	5.200	1.770	4.800	1.540	4.000	1.040	3.200	610	3.200	450	2.790	430	1.590	230
10	4.100	1.640	3.800	1.370	3.200	900	2.500	580	2.560	430	2.230	410	1.270	220
12	3.500	1.400	3.200	1.280	2.700	760	2.100	530	2.140	420	1.860	400	1.060	210
Głębokość obróbki							ap / ae 1,5D / 0,2D							

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 3xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Prędkość obrotowa jest obliczana przez medianę zalecanej prędkości skrawania. Może być konieczna regulacja w zależności od sztywności elementu obrabianego i maszyny.
4. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
5. Podczas frezowania na sucho (bez płynu) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z pola frezowania oraz wyeliminować gromadzenie wiórów.
6. Podczas obróbki stali nierdzewnej, należy używać olejów rozpuszczalnych w wodzie.
7. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
8. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona..

AE-VMSS

Typ z długą szyjką

Frezowanie boczne

	**Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo** SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		**Stal Stopowa • Stal Narzędziowa** SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		**Stal nierdzewna** SUS304 • SUS420 ≤200HB		**Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo** SUS630		**Stop tytanu** Ti-6Al-4V		**Stopy na bazie Ni** Inconel 718	
Prędkość skrawania	105 (80-120) (m/min)		95 (70-110) (m/min)		70 (50-90) (m/min)		60 (40-80) (m/min)		60 (50-70) (m/min)		50 (40-60) (m/min)		30 (20-35) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	5.520	1.660	5.120	1.230	3.710	740	2.940	450	3.420	410	2.970	390	1.480	180
8	4.160	1.420	3.840	1.230	2.800	730	2.240	430	2.240	320	1.950	300	1.110	160
10	3.280	1.310	3.040	1.100	2.240	630	1.750	410	1.790	300	1.560	290	890	150
12	2.800	1.120	2.560	1.020	1.890	530	1.470	370	1.500	290	1.300	280	740	150
Głębokość obróbki	**ap** 1,5D	**ae** 0,2D												

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Prędkość obrotowa jest obliczana przez medianę zalecanej prędkości skrawania. Może być konieczna regulacja w zależności od sztywności elementu obrabianego i maszyny.
3. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
4. Podczas frezowania na sucho (bez płynu) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z pola frezowania oraz wyeliminować gromadzenie wiórów.
5. Podczas obróbki stali nierdzewnej, należy używać olejów rozpuszczalnych w wodzie.
6. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.

Warunki obróbki ze stałą prędkością skrawania

DC≥Ø6

	**Materiał obrabiany**	**Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo** SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		**Stal Stopowa • Stal Narzędziowa** SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		**Stal nierdzewna** SUS304 • SUS420 ≤200HB		**Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo** SUS630		**Stop tytanu** Ti-6Al-4V		**Stopy na bazie Ni** Inconel 718	
Ø	**L/D**	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
Frezowanie boczne	4	80%		70%		70%		60%		60%		50%		50%	
	5	70%		60%		60%		50%		50%		50%		50%	
Należy	4	90%		90%		80%		70%		70%		60%		60%	
	5	80%		80%		70%		70%		70%		60%		60%	

WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

AE-VML

Typ długi (dotyczy typu palcowego / z promieniem naroża / z łamaczem wiórów)

ae=0.05D • Frezowanie boczne standardowe 3D



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V		Stopy na bazie Ni Inconel 718	
Prędkość skrawania	160 (140-180) (m/min)		150 (130-170) (m/min)		140 (120-160) (m/min)		125 (100-140) (m/min)		115 (90-130) (m/min)		105 (80-120) (m/min)		85 (70-90) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	8.500	2.480	8.000	2.180	7.400	2.010	6.600	1.660	6.100	1.530	5.600	1.400	4.500	1.080
8	6.400	1.870	6.000	1.630	5.600	1.520	5.000	1.260	4.600	1.160	4.200	1.050	3.400	820
10	5.100	1.730	4.800	1.440	4.500	1.350	4.000	1.120	3.700	1.040	3.300	920	2.700	720
12	4.200	1.430	4.000	1.200	3.700	1.110	3.300	920	3.000	840	2.800	780	2.200	590
16	3.180	1.590	2.990	1.350	2.790	1.260	2.490	1.000	2.290	920	2.090	840	1.690	630
20	2.550	1.280	2.390	1.080	2.230	1.000	1.990	800	1.830	730	1.670	670	1.350	510
Głębokość obróbki							ap: 3D	ae: 0,05D						

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Prędkość obrotowa jest obliczana przez medianę zalecanej prędkości skrawania. Może być konieczna regulacja w zależności od sztywności elementu obrabianego i maszyny.
3. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
4. Podczas frezowania na sucho (bez płynu) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z pola frezowania oraz wyeliminować gromadzenie wiórów.
5. Podczas obróbki stali nierdzewnej należy używać oleju rozpuszczalnego w wodzie.

ae=0.1D • Wysokowydajne frezowanie boczne 3D



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	220 (200-240) (m/min)		170 (150-190) (m/min)		135 (110-150) (m/min)		130 (110-150) (m/min)		120 (100-140) (m/min)		110 (90-130) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	11.700	3.180	9.000	2.270	7.200	1.810	6.900	1.600	6.400	1.480	5.800	1.340
8	8.800	2.390	6.800	1.710	5.400	1.360	5.200	1.210	4.800	1.120	4.400	1.020
10	7.000	2.240	5.400	1.510	4.300	1.200	4.100	1.070	3.800	990	3.500	910
12	5.800	1.860	4.500	1.260	3.600	1.010	3.500	910	3.200	830	2.900	750
16	4.380	1.970	3.380	1.350	2.690	1.080	2.590	910	2.390	840	2.190	770
20	3.500	1.580	2.710	1.080	2.150	860	2.070	720	1.910	670	1.750	610
Głębokość obróbki							ap: 3D	ae: 0,1D				

ae=0.15D • Wysokowydajne frezowanie boczne 3D



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	140 (120-160) (m/min)		100 (80-120) (m/min)		90 (70-110) (m/min)		85 (60-100) (m/min)		75 (50-90) (m/min)		65 (40-80) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	7.400	1.860	5.600	1.300	4.800	1.110	4.500	950	4.000	840	3.400	720
8	5.600	1.410	4.200	970	3.600	840	3.400	720	3.000	640	2.600	550
10	4.500	1.350	3.300	860	2.900	750	2.700	650	2.400	580	2.100	510
12	3.700	1.110	2.800	730	2.400	620	2.300	550	2.000	480	1.700	410
16	2.790	1.120	1.990	700	1.790	630	1.690	570	1.490	510	1.290	420
20	2.230	890	1.590	560	1.430	500	1.350	460	1.190	400	1.040	340
Głębokość obróbki							ap: 3D	ae: 0,15D				

ae≤0.2D • Wysokowydajne frezowanie boczne 3D



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	100 (80-120) (m/min)		80 (60-100) (m/min)		70 (50-90) (m/min)		65 (40-80) (m/min)		55 (30-70) (m/min)		45 (20-60) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	5.300	1.230	4.200	890	3.700	780	3.500	670	2.900	560	2.400	460
8	4.000	930	3.200	680	2.800	590	2.600	500	2.200	420	1.800	350
10	3.200	900	2.500	600	2.200	530	2.100	460	1.800	390	1.400	310
12	2.700	760	2.100	500	1.900	460	1.700	370	1.500	330	1.200	260
16	1.990	800	1.590	560	1.390	490	1.290	420	1.090	350	900	270
20	1.590	640	1.270	440	1.110	390	1.040	340	880	290	720	220
Głębokość obróbki							ap: 3D	ae: 0,20D				

WARUNKI SKRAWANIA

AE-VML

Typ długi (dotyczy typu palcowego / z promieniem naroża / z łamaczem wiórów)

ae=0.05D • Frezowanie boczne 4D



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V		Stopy na bazie Ni Inconel 718	
Prędkość skrawania	140 (120-160) (m/min)		130 (110-150) (m/min)		120 (100-140) (m/min)		115 (90-130) (m/min)		105 (80-120) (m/min)		95 (70-110) (m/min)		75 (60-80) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	7.400	2.010	6.900	1.740	6.400	1.610	6.100	1.420	5.600	1.300	5.000	1.160	4.000	880
8	5.600	1.520	5.200	1.310	4.800	1.210	4.600	1.070	4.200	980	3.800	880	3.000	660
10	4.500	1.440	4.100	1.230	3.800	1.140	3.700	960	3.300	860	3.000	780	2.400	590
12	3.700	1.180	3.500	1.050	3.200	960	3.100	810	2.800	730	2.500	650	2.000	500
16	2.790	1.330	2.590	1.170	2.390	1.080	2.290	860	2.090	780	1.890	710	1.490	520
20	2.230	1.060	2.070	930	1.910	860	1.830	690	1.670	630	1.510	570	1.190	420
Głębokość obróbki	ap: 4D, ae: 0,05D													

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Prędkość obrotowa jest obliczana przez medianę zalecanej prędkości skrawania. Może być konieczna regulacja w zależności od sztywności elementu obrabianego i maszyny.
3. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
4. Podczas frezowania na sucho (bez cieczy) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z obszaru frezowania i wyeliminować gromadzenie się wiórów.
5. Podczas obróbki stali nierdzewnej należy używać oleju rozpuszczalnego w wodzie.

ae=0.1D • Wysokowydajne frezowanie boczne 4D



	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	200 (180-220) (m/min)		160 (140-180) (m/min)		130 (110-150) (m/min)		125 (100-140) (m/min)		115 (90-130) (m/min)		105 (80-120) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	10.600	2.670	8.500	1.970	6.900	1.600	6.600	1.400	6.100	1.290	5.600	1.190
8	8.000	2.020	6.400	1.480	5.200	1.210	5.000	1.060	4.600	980	4.200	890
10	6.400	1.920	5.100	1.330	4.100	1.070	4.000	950	3.700	890	3.300	790
12	5.300	1.590	4.200	1.090	3.500	910	3.300	790	3.000	720	2.800	670
16	3.980	1.690	3.180	1.190	2.590	970	2.490	870	2.290	800	2.090	730
20	3.180	1.350	2.550	960	2.070	780	1.990	700	1.830	640	1.670	580
Głębokość obróbki	ap: 4D, ae: 0,1D											

ae=0.15D • Wysokowydajne frezowanie boczne 4D



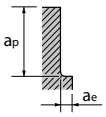
	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	135 (110-150) (m/min)		115 (100-140) (m/min)		85 (60-100) (m/min)		75 (50-90) (m/min)		65 (50-80) (m/min)		55 (40-70) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	7.200	1.670	6.100	1.290	4.500	950	4.000	770	3.400	650	2.900	560
8	5.400	1.250	4.600	980	3.400	720	3.000	580	2.600	500	2.200	430
10	4.300	1.200	3.700	890	2.700	650	2.400	530	2.100	460	1.800	400
12	3.600	1.010	3.100	740	2.300	550	2.000	440	1.700	370	1.500	330
16	2.690	1.080	2.290	800	1.690	590	1.490	480	1.290	420	1.090	330
20	2.150	860	1.830	640	1.350	470	1.190	390	1.040	340	880	260
Głębokość obróbki	ap: 4D, ae: ≤0,15D											

WARUNKI SKRAWANIA

AE-VMFE

(Dotyczy typu palcowego / z promieniem)

Frezowanie boczne

	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		**Stal Stopowa • Stal Narzędziowa** SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		**Stal nierdzewna** SUS304 • SUS420 ≤200HB		**Stal nierdzewna Utwardzana wydzielinowo** SUS630		**Stop tytanu** Ti-6Al-4V		**Stopy na bazie Ni** Inconel 718	
Prędkość skrawania	120 (100-140) (m/min)		120 (100-140) (m/min)		120 (100-140) (m/min)		120 (100-140) (m/min)		115 (100-130) (m/min)		105 (90-120) (m/min)		70 (60-80) (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	6.370	2.550	6.370	2.290	6.370	2.040	6.370	1.910	6.100	1.590	5.570	1.340	3.720	740
8	4.780	1.910	4.780	1.720	4.780	1.530	4.780	1.430	4.580	1.190	4.180	1.000	2.790	560
10	3.820	1.530	3.820	1.380	3.820	1.220	3.820	1.150	3.660	950	3.340	800	2.230	490
12	3.180	1.270	3.180	1.140	3.180	1.020	3.180	950	3.050	790	2.790	670	1.860	410
14	2.730	1.090	2.730	980	2.730	870	2.730	820	2.620	680	2.390	570	1.590	480
18	2.120	850	2.120	760	2.120	680	2.120	640	2.030	530	1.860	450	1.240	370
22	1.740	700	1.740	630	1.740	560	1.740	520	1.660	430	1.520	360	1.010	300
Głębokość obróbki														

ap	ae
2D	0,1D

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 5xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Regulacja może być konieczna w zależności od sztywności zamocowania przedmiotu obrabianego i maszyny.
4. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
5. Podczas frezowania na sucho (bez płynu) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z pola frezowania oraz wyeliminować gromadzenie wiórów.
6. Podczas obróbki stali nierdzewnej, stopów tytanu i stopów na bazie Ni należy stosować chłodziwo rozpuszczalne w wodzie.
7. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
8. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona..

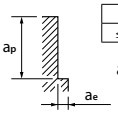
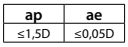
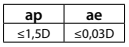
Wskazówki dotyczące warunków skrawania dla zmian długości wysięgu

	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo • Stal Stopowa • Stal Narzędziowa (~750N/mm²~30HRC)				**Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana • Stal nierdzewna** 30~45HRC				**Stop tytanu • Stopy na bazie Ni** Ti-6Al-4V - Inconel 718			
Prędkość skrawania	Prędkość skrawania	Posuw	Głębokość obróbki		Prędkość skrawania	Posuw	Głębokość obróbki		Prędkość skrawania	Posuw	Głębokość obróbki	
L/D	(m/min)	(mm/min)	ap	ae	(m/min)	(mm/min)	ap	ae	(m/min)	(mm/min)	ap	ae
6	80%	80%	1,7D	0,08D	80%	80%	1,7D	0,08D	80%	80%	1,7D	0,08D
7	65%	65%	1,6D	0,05D	65%	65%	1,6D	0,05D	65%	65%	1,6D	0,05D
8	50%	50%	1,5D	0,03D	40%	40%	1,5D	0,03D	30%	30%	1,5D	0,03D

AE-MSS-H

Typ palcowy

Frezowanie boczne

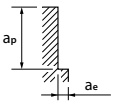
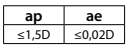
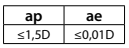
	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana		Stal hartowana							
	SKD11 • SKD61 • NAK80		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
Vc (m/min)	110 ~ 130		80 ~ 100		60 ~ 80		50 ~ 70		40 ~ 60	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 X 3	38.220	1.220	28.660	860	22.290	530	19.110	400	15.920	250
2 X 6	19.110	1.220	14.330	860	11.150	530	9.550	400	7.960	250
3 X 9	12.740	1.220	9.550	880	7.430	530	6.370	400	5.310	250
4 X 12	9.550	1.220	7.170	890	5.570	530	4.780	400	3.980	250
5 X 15	7.640	1.220	5.730	920	4.460	540	3.820	400	3.180	250
6 X 18	6.370	1.830	4.780	1.350	3.720	800	3.180	600	2.650	380
8 X 24	4.780	1.840	3.580	1.350	2.790	800	2.390	600	1.990	380
10 X 30	3.820	1.830	2.870	1.340	2.230	800	1.910	600	1.590	380
12 X 36	3.180	1.830	2.390	1.330	1.860	800	1.590	600	1.330	380
Głębokość obróbki										
	ap ≤1,5D / ae ≤0,1D ae Max = 1mm		ap ≤1,5D / ae ≤0,05D ae Max = 0,5mm		ap ≤1,5D / ae ≤0,03D ae Max = 0,3mm					

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. W przypadku wystąpienia wyszczerbień należy jednocześnie zmniejszyć prędkość i posuw.
3. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.

AE-MSS-H

Typ palcowy

High-Speed Frezowanie boczne

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana		Stal hartowana							
	SKD11 • SKD61 • NAK80		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
Vc (m/min)	290 ~ 310		240 ~ 260		150 ~ 170		130 ~ 150		90 ~ 110	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 X 3	50.000	1.800	50.000	1.800	50.000	1.500	44.590	1.160	31.850	700
2 X 6	47.770	3.440	39.810	2.870	25.480	1.530	22.290	1.160	15.920	700
3 X 9	31.850	3.440	26.540	2.870	16.990	1.530	14.860	1.190	10.620	720
4 X 12	23.890	3.440	19.900	2.870	12.740	1.530	11.150	1.190	7.960	720
5 X 15	19.110	3.440	15.920	2.870	10.190	1.530	8.920	1.190	6.370	720
6 X 18	15.920	5.160	13.270	4.300	8.490	2.290	7.430	1.780	5.310	1.080
8 X 24	11.940	5.160	9.950	4.300	6.370	2.290	5.570	1.770	3.980	1.080
10 X 30	9.550	5.160	7.960	4.300	5.100	2.300	4.460	1.770	3.180	1.080
12 X 36	7.960	5.160	6.630	4.300	4.250	2.300	3.720	1.770	2.650	1.080
Głębokość obróbki										
	ap ≤1,5D / ae ≤0,02D ae Max = 0,2mm		ap ≤1,5D / ae ≤0,01D ae Max = 0,01mm							

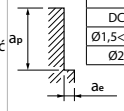
1. Narzędzia mogą powodować iskrzenie. Nie należy używać płynów łatwopalnych.
2. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.

Ostrożnie: Iskry powstające podczas pracy lub ciepło spowodowane uszkodzeniem narzędzia mogą spowodować pożar.
Należy pamiętać o zastosowaniu odpowiednich środków zapobiegających pożarom. Warunki te dotyczą centrów obróbczych o dużej prędkości / wysokiej precyzji.

AE-MS-H

Typ palcowy / Z promieniem naroża

Frezowanie boczne

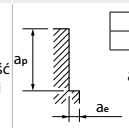
	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana							
			~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
Vc (m/min)	110 ~ 130		80 ~ 100		60 ~ 80		50 ~ 70		40 ~ 60	
Mil.Dia (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	38.220	1.530	28.660	1.150	22.290	620	19.110	460	15.920	330
1,5	25.480	1.530	19.110	1.150	14.860	620	12.740	460	10.620	330
2	19.110	1.530	14.330	1.150	11.150	620	9.550	460	7.960	330
2,5	15.290	1.530	11.460	1.150	8.920	620	7.640	460	6.370	330
3	12.740	1.530	9.550	1.150	7.430	620	6.370	460	5.310	340
3,5	10.910	1.220	8.190	890	6.370	540	5.460	400	4.550	250
4	9.550	1.530	7.170	1.150	5.570	620	4.780	460	3.980	340
4,5	8.490	1.220	6.370	890	4.950	530	4.240	400	3.540	250
5	7.640	1.530	5.730	1.150	4.460	620	3.820	460	3.180	360
5,5	6.940	1.220	5.210	890	4.050	530	3.470	400	2.890	250
6	6.370	2.290	4.780	1.720	3.720	940	3.180	690	2.650	510
8	4.780	2.290	3.580	1.720	2.790	940	2.390	690	1.990	510
10	3.820	2.290	2.870	1.720	2.230	940	1.910	690	1.590	510
12	3.180	2.290	2.390	1.720	1.860	950	1.590	690	1.330	510
16	2.390	1.840	1.790	1.340	1.390	800	1.190	590	990	380
20	1.910	1.830	1.430	1.340	1.110	800	950	590	800	380
Głębokość obróbki			ap / ae: 1,5D / 0,05D		ap / ae: 1,5D / 0,03D		ap / ae: 1D / 0,02D			
	DC≤Ø1,5: ap 1,5D, ae 0,02D Ø1,5<DC≤Ø2,5: ap 1,5D, ae 0,05D Ø2,5<DC: ap 1,5D, ae 0,1D ae Max = 1mm		ae Max = 1mm		ae Max = 0,5mm		ae Max = 0,5mm			

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. W przypadku wystąpienia wyszczerbień należy jednocześnie zmniejszyć prędkość i posuw.
3. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.

AE-MS-H

Typ palcowy / Z promieniem naroża

High-Speed Frezowanie boczne

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana							
			~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
Vc (m/min)	290 ~ 310		240 ~ 260		150 ~ 170		130 ~ 150		90 ~ 110	
Mil.Dia (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	50.000	2.000	50.000	2.000	50.000	1.600	44.590	1.250	31.850	700
1,5	50.000	3.000	50.000	3.000	33.970	1.630	29.720	1.250	21.230	760
2	47.770	3.820	39.810	3.180	25.480	1.630	22.290	1.250	15.920	800
2,5	38.220	3.820	31.850	3.190	20.380	1.630	17.830	1.250	12.740	800
3	31.850	3.820	26.540	3.180	16.990	1.630	14.860	1.250	10.620	810
3,5	27.280	3.440	22.740	2.870	14.550	1.530	12.730	1.180	9.090	730
4	23.890	3.820	19.900	3.180	12.740	1.630	11.150	1.250	7.960	810
4,5	21.220	3.440	17.680	2.860	11.320	1.530	9.900	1.180	7.070	730
5	19.110	3.820	15.920	3.180	10.190	1.630	8.920	1.250	6.370	810
5,5	17.360	3.440	14.470	2.870	9.260	1.530	8.100	1.180	5.790	730
6	15.920	5.730	13.270	4.780	8.490	2.450	7.430	1.870	5.310	1.210
8	11.940	5.730	9.950	4.780	6.370	2.450	5.570	1.870	3.980	1.210
10	9.550	5.730	7.960	4.780	5.100	2.450	4.460	1.870	3.180	1.210
12	7.960	5.730	6.630	4.770	4.250	2.450	3.720	1.900	2.650	1.210
16	5.970	5.160	4.970	4.290	3.180	2.290	2.790	1.770	1.990	1.090
20	4.770	5.150	3.980	4.300	2.550	2.300	2.230	1.770	1.590	1.090
Głębokość obróbki			ap / ae: 1D / 0,05D		ap / ae: 1D / 0,03D		ap / ae: 1D / 0,02D		ap / ae: 1D / 0,01D	
	ae Max = 0,5mm		ae Max = 0,5mm		ae Max = 0,2mm		ae Max = 0,2mm			

1. Narzędzia mogą powodować iskrzenie. Nie należy używać płynów łatwopalnych.
2. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.

Ostrożnie: Iskry powstające podczas pracy lub ciepło spowodowane uszkodzeniem narzędzia mogą spowodować pożar.
Należy pamiętać o zastosowaniu odpowiednich środków zapobiegających pożarom. Warunki te dotyczą centrów obróbczych o dużej prędkości / wysokiej precyzji.

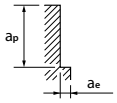
AE-ML-H

Typ palcowy

Frezowanie boczne

	Stal hartowana • PreStal hartowana		Stal hartowana							
	SCM • SKD61 • NAK80		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
Vc (m/min)	60		45		30		20		15	
Mil.Dia (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	6.370	650	4.780	370	3.180	170	2.120	100	1.590	60
4	4.780	650	3.580	370	2.390	170	1.590	100	1.190	60
5	3.820	650	2.870	370	1.910	170	1.270	100	960	60
6	3.180	970	2.390	560	1.590	260	1.060	150	800	90
8	2.390	970	1.790	560	1.190	260	800	150	600	90
10	1.910	970	1.430	560	960	260	640	150	480	90
12	1.590	970	1.190	560	800	260	530	150	400	90
16	1.190	970	900	560	600	260	400	150	300	90
20	960	970	720	560	480	260	320	150	240	90

Głębokość obróbki



ap	ae
3D	0,01D

ae Max = 0,2mm

ap	ae
3D	0,005D

ae Max = 0,1mm

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. W przypadku wystąpienia wyszczerbień należy jednocześnie zmniejszyć prędkość i posuw.
3. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.

AE-BM-H

Obróbka zgrubna

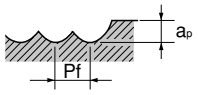
Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

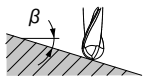
	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
R	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R1	20.700	3.310	18.300	1.830	15.900	1.590	14.300	1.140	9.600	770
R1,5	13.800	2.760	12.200	1.710	10.600	1.480	9.600	1.150	6.400	770
R2	10.400	2.500	9.200	1.660	8.000	1.440	7.200	1.150	4.800	770
R2,5	8.300	2.660	7.300	1.900	6.400	1.660	5.700	1.370	3.800	910
R3	6.900	2.760	6.100	1.950	5.300	1.700	4.800	1.340	3.200	900
R4	5.200	2.500	4.600	1.840	4.000	1.600	3.600	1.300	2.400	860
R5	4.500	2.340	4.000	1.760	3.500	1.540	3.200	1.280	2.200	850
R6	4.000	2.240	3.600	1.730	3.200	1.540	2.900	1.160	2.100	840
Głębokość obróbki										

	ap	Pf
RE<R3	0,1D	0,2D
R3≤RE	0,15D	0,2D

	ap	Pf
RE<R3	0,07D	0,15D
R3≤RE	0,12D	0,15D

ap	Pf
0,05D	0,15D





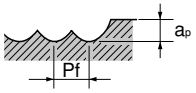
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
3. Te warunki frezowania dotyczą frezów gdzie wysięg jest 4 razy większy od średnicy narzędzia. Gdy wysięg narzędzia z maszyny jest duży, należy zmniejszyć prędkość i posuw oraz głębokość frezowania..
4. Powyższe warunki przedstawiają przybliżony standard dla operacji konturowania przy niewielkim obciążeniu. Jeżeli występują nietypowe odgłosy skrawania lub drgania, zależne od kształtu obróbki, wielkości skrawania, sztywności maszyny lub warunków mocowania przedmiotu obrabianego, itp. proszę dostosować prędkość skrawania, posuw oraz głębokość skrawania
5. Gdy promień krzywizny jest mniejszy niż 1,5 średnicy narzędzia, należy zmniejszyć prędkość do 50-80%, posuw do 50-80%, a Pf do 20-60% podanych powyżej warunków skrawania.
6. Gdy kąt nachylenia obróbki (β) jest większy niż 15°, należy zmniejszyć prędkość do 40-60%, posuw do 30-50%, a osiową głębokość skrawania do 30-60% przedstawionych powyżej warunków skrawania.
7. Jeśli głębokość skrawania jest mała, można jeszcze bardziej zwiększyć prędkość i posuw.

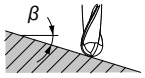
AE-BM-H

Wykończenie

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
R	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R1	27.100	4.340	24.700	2.470	22.300	1.780	18.300	1.460	13.500	1.080
R1,5	18.000	3.600	16.500	2.310	14.900	1.780	12.200	1.460	9.000	1.080
R2	13.500	3.240	12.300	2.210	11.100	1.780	9.200	1.470	6.800	1.090
R2,5	10.800	3.460	9.900	2.570	8.900	2.140	7.300	1.750	5.400	1.300
R3	9.000	3.600	8.200	2.620	7.400	2.070	6.100	1.710	4.500	1.260
R4	6.800	3.260	6.200	2.480	5.600	1.790	4.600	1.470	3.400	1.090
R5	5.700	2.960	5.300	2.330	4.800	1.730	4.000	1.440	3.000	1.080
R6	5.000	2.800	4.600	2.210	4.200	1.680	3.500	1.400	2.800	1.120
Głębokość obróbki										



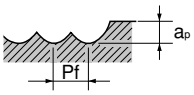
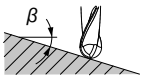


ap	Pf
0,02D	0,05D

AE-BM-H

Wysoka prędkość zgrubna

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

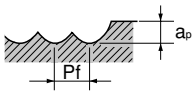
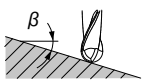
	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
R	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R1	37.300	5.970	33.000	3.300	28.700	2.870	25.800	2.060	17.200	1.380
R1,5	24.800	4.960	22.000	3.080	19.100	2.670	17.200	2.060	11.500	1.380
R2	20.700	4.970	18.300	3.290	15.900	2.860	14.300	2.290	9.600	1.540
R2,5	16.600	5.310	14.600	3.800	12.700	3.300	11.500	2.760	7.600	1.820
R3	13.800	5.520	12.200	3.900	10.600	3.390	9.600	2.690	6.400	1.790
R4	10.400	4.990	9.200	3.680	8.000	3.200	7.200	2.590	4.800	1.730
R5	8.900	4.630	8.000	3.520	7.000	3.080	6.400	2.560	4.500	1.800
R6	8.000	4.480	7.200	3.460	6.400	3.070	5.800	2.320	4.200	1.680
Głębokość obróbki	ap: 0,1D; Pf: 0,2D		ap: 0,08D; Pf: 0,2D						ap: 0,05D; Pf: 0,1D	

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
3. Te warunki frezowania dotyczą frezów gdzie wysięg jest 4 razy większy od średnicy narzędzia. Gdy wysięg narzędzia z maszyny jest duży, należy zmniejszyć prędkość i posuw oraz głębokość frezowania..
4. Powyższe warunki przedstawiają przybliżony standard dla operacji konturowania przy niewielkim obciążeniu. Jeżeli występują nietypowe odgłosy skrawania lub drgania, zależne od kształtu obróbki, wielkości skrawania, sztywności maszyny lub warunków mocowania przedmiotu obrabianego, itp. proszę dostosować prędkość skrawania, posuw oraz głębokość skrawania
5. Gdy promień krzywizny jest mniejszy niż 1,5 średnicy narzędzia, należy zmniejszyć prędkość do 50-80%, posuw do 50-80%, a Pf do 20-60% podanych powyżej warunków skrawania.
6. Gdy kąt nachylenia obróbki (β) jest większy niż 15°, należy zmniejszyć prędkość do 40-60%, posuw do 30-50%, a osiową głębokość skrawania do 30-60% przedstawionych powyżej warunków skrawania.
7. Jeśli głębokość skrawania jest mała, można jeszcze bardziej zwiększyć prędkość i posuw.

AE-BM-H

Wysoka prędkość wykańczania

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

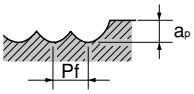
	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
R	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R1	40.610	6.500	37.020	3.700	33.440	2.680	27.470	2.200	20.300	1.620
R1,5	27.070	5.410	24.680	3.460	22.290	2.670	18.310	2.200	13.540	1.620
R2	24.360	5.850	22.210	4.000	20.060	3.210	16.480	2.640	12.180	1.950
R2,5	19.490	6.240	17.770	4.620	16.050	3.850	13.180	3.160	9.750	2.340
R3	16.240	6.500	14.810	4.740	13.380	3.750	10.990	3.080	8.120	2.270
R4	12.180	5.850	11.110	4.440	10.030	3.210	8.240	2.640	6.090	1.950
R5	10.320	5.370	9.460	4.160	8.600	3.100	7.170	2.580	5.450	1.960
R6	9.080	5.080	8.360	4.010	7.640	3.060	6.210	2.480	5.020	2.010
Głębokość obróbki							ap: 0,02D; Pf: 0,05D			

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
3. Te warunki frezowania dotyczą frezów gdzie wysięg jest 4 razy większy od średnicy narzędzia. Gdy wysięg narzędzia z maszyny jest duży, należy zmniejszyć prędkość i posuw oraz głębokość frezowania..
4. Powyższe warunki przedstawiają przybliżony standard dla operacji konturowania przy niewielkim obciążeniu. Jeżeli występują nietypowe odgłosy skrawania lub drgania, zależne od kształtu obróbki, wielkości skrawania, sztywności maszyny lub warunków mocowania przedmiotu obrabianego, itp. proszę dostosować prędkość skrawania, posuw oraz głębokość skrawania
5. Gdy promień krzywizny jest mniejszy niż 1,5 średnicy narzędzia, należy zmniejszyć prędkość do 50-80%, posuw do 50-80%, a Pf do 20-60% podanych powyżej warunków skrawania.
6. Gdy kąt nachylenia obróbki (β) jest większy niż 15°, należy zmniejszyć prędkość do 40-60%, posuw do 30-50%, a osiową głębokość skrawania do 30-60% przedstawionych powyżej warunków skrawania.
7. Jeśli głębokość skrawania jest mała, można jeszcze bardziej zwiększyć prędkość i posuw.

AE-BD-H

Wykończenie

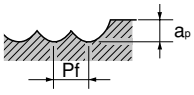
Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
R	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R0,5	38.400	2.350	38.400	2.350	38.400	2.000	38.400	1.600	38.400	1.450
R0,75	38.400	3.050	38.400	3.050	38.400	2.500	31.800	1.900	25.200	1.450
R1	38.400	3.600	38.400	3.550	28.800	2.200	24.000	1.750	19.200	1.250
R1,5	31.800	4.000	25.200	3.200	19.200	2.000	16.200	1.600	12.600	1.200
R2	24.000	3.650	19.200	2.950	14.400	1.900	11.900	1.500	9.500	1.150
R2,5	19.200	3.500	15.000	2.650	11.500	1.700	9.500	1.350	7.600	1.000
R3	16.200	3.350	12.600	2.300	9.500	1.550	8.000	1.250	6.400	955
R4	11.900	2.850	9.500	2.050	7.100	1.350	5.900	1.050	4.800	830
R5	9.500	2.550	7.600	1.800	5.800	1.150	4.800	875	3.800	700
R6	8.000	2.400	6.400	1.650	4.800	955	4.000	795	3.200	635
Głębokość obróbki			ap: 0,05D; Pf: 0,1D		ap: 0,03D; Pf: 0,1D		ap: 0,02D; Pf: 0,05D			

AE-BD-H

Wysoka prędkość wykańczania

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
R	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R0,5	50.000	3.700	50.000	3.700	50.000	3.100	50.000	2.600	50.000	2.400
R0,75	50.000	4.800	50.000	4.800	50.000	3.900	50.000	3.050	38.400	2.300
R1	50.000	5.600	50.000	5.350	48.000	3.650	38.400	2.800	28.800	2.100
R1,5	49.800	6.200	38.400	4.800	31.800	3.350	25.200	2.550	19.200	1.900
R2	37.200	5.700	28.800	4.400	24.000	3.200	19.200	2.400	14.400	1.800
R2,5	30.000	5.450	22.800	4.000	19.200	2.850	15.600	2.150	11.500	1.600
R3	24.600	5.200	19.200	3.450	16.200	2.550	12.600	2.050	9.500	1.550
R4	18.600	4.450	14.400	3.050	11.900	2.250	9.500	1.800	7.100	1.350
R5	15.000	3.950	11.500	2.650	9.500	1.900	7.600	1.550	5.800	1.150
R6	12.600	3.700	9.500	2.500	8.000	1.600	6.400	1.350	4.800	995
Głębokość obróbki			ap: 0,02D; Pf: 0,05D				ap: 0,01D; Pf: 0,05D			

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
3. Te warunki frezowania dotyczą frezów gdzie wysięg jest 4 razy większy od średnicy narzędzia. Gdy wysięg narzędzia z maszyny jest duży, należy zmniejszyć prędkość i posuw oraz głębokość frezowania..
4. Powyższe warunki przedstawiają przybliżony standard dla operacji konturowania przy niewielkim obciążeniu. Jeżeli występują nietypowe odgłosy skrawania lub drgania, zależne od kształtu obróbki, wielkości skrawania, sztywności maszyny lub warunków mocowania przedmiotu obrabianego, itp. proszę dostosować prędkość skrawania, posuw oraz głębokość skrawania
5. Gdy promień krzywizny jest mniejszy niż 1,5 średnicy narzędzia, należy zmniejszyć prędkość do 50-80%, posuw do 50-80%, a Pf do 20-60% podanych powyżej warunków skrawania.
6. Gdy kąt nachylenia obróbki (β) jest większy niż 15°, należy zmniejszyć prędkość do 40-60%, posuw do 30-50%, a osiową głębokość skrawania do 30-60% przedstawionych powyżej warunków skrawania.
7. Jeśli głębokość skrawania jest mała, można jeszcze bardziej zwiększyć prędkość i posuw.

AE-LNBD-H

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80				Stal hartowana															
RE	LU	~45HRC				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
	(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf
R0,05	0,2	50.000	80	0,003	0,003	50.000	70	0,003	0,003	50.000	70	0,003	0,003	50.000	60	0,003	0,003	50.000	50	0,003	0,003
R0,05	0,3	50.000	70	0,003	0,003	50.000	60	0,003	0,003	50.000	60	0,003	0,003	50.000	50	0,003	0,003	50.000	40	0,003	0,003
R0,05	0,5	50.000	50	0,003	0,003	50.000	40	0,003	0,003	50.000	40	0,003	0,003	50.000	30	0,003	0,003	50.000	20	0,003	0,003
R0,1	0,3	50.000	400	0,005	0,005	50.000	280	0,005	0,005	50.000	220	0,004	0,005	50.000	190	0,004	0,005	50.000	140	0,004	0,005
R0,1	0,5	50.000	380	0,005	0,005	50.000	260	0,005	0,005	50.000	200	0,004	0,005	50.000	170	0,004	0,005	50.000	130	0,004	0,005
R0,1	0,75	50.000	340	0,005	0,005	50.000	230	0,005	0,005	50.000	180	0,004	0,005	50.000	150	0,004	0,005	50.000	110	0,004	0,005
R0,1	1	50.000	340	0,005	0,005	50.000	230	0,005	0,005	50.000	180	0,004	0,005	50.000	150	0,004	0,005	45.000	110	0,004	0,005
R0,1	1,25	50.000	300	0,005	0,005	50.000	210	0,005	0,005	50.000	150	0,004	0,005	46.500	130	0,004	0,005	37.200	100	0,004	0,005
R0,1	1,5	50.000	280	0,005	0,005	50.000	190	0,005	0,005	49.200	130	0,004	0,005	44.300	110	0,004	0,005	35.500	80	0,004	0,005
R0,1	1,75	50.000	240	0,005	0,005	50.000	170	0,005	0,005	45.600	120	0,004	0,005	41.100	100	0,004	0,005	32.900	80	0,004	0,005
R0,1	2	45.600	210	0,005	0,005	44.500	140	0,005	0,005	39.600	100	0,004	0,005	35.700	90	0,004	0,005	28.600	70	0,004	0,005
R0,1	2,5	38.400	160	0,004	0,005	37.200	100	0,004	0,005	37.200	80	0,004	0,005	33.500	70	0,004	0,005	26.800	50	0,004	0,005
R0,1	3	38.400	140	0,004	0,005	37.200	90	0,004	0,005	37.200	70	0,004	0,005	33.500	60	0,004	0,005	26.800	50	0,004	0,005
R0,15	0,5	50.000	600	0,005	0,1	50.000	400	0,005	0,01	50.000	300	0,005	0,01	50.000	260	0,005	0,01	50.000	200	0,01	0,01
R0,15	0,6	50.000	570	0,005	0,1	50.000	390	0,005	0,01	50.000	300	0,005	0,01	50.000	260	0,005	0,01	50.000	200	0,01	0,01
R0,15	0,75	50.000	570	0,005	0,1	50.000	390	0,05	0,01	50.000	300	0,005	0,01	50.000	260	0,005	0,01	50.000	200	0,01	0,01
R0,15	1	50.000	570	0,005	0,01	50.000	390	0,005	0,01	50.000	300	0,005	0,01	50.000	260	0,005	0,01	50.000	200	0,01	0,01
R0,15	1,25	50.000	570	0,005	0,01	50.000	380	0,005	0,01	50.000	300	0,005	0,01	50.000	260	0,005	0,01	50.000	200	0,01	0,01
R0,15	1,5	50.000	570	0,005	0,01	50.000	370	0,005	0,01	50.000	290	0,005	0,01	50.000	250	0,005	0,01	46.500	190	0,01	0,01
R0,15	1,75	50.000	480	0,005	0,01	50.000	310	0,005	0,01	50.000	220	0,005	0,01	46.500	190	0,005	0,01	37.200	140	0,01	0,01
R0,15	2	50.000	450	0,005	0,005	50.000	290	0,005	0,005	49.200	210	0,004	0,005	44.300	180	0,004	0,005	35.500	140	0,004	0,005
R0,15	2,25	50.000	380	0,005	0,005	50.000	250	0,005	0,005	49.200	180	0,004	0,005	44.300	150	0,004	0,005	35.500	110	0,004	0,005
R0,15	2,5	48.000	280	0,005	0,005	48.000	190	0,005	0,005	43.200	130	0,004	0,005	38.900	110	0,004	0,005	31.200	80	0,004	0,005
R0,15	3	45.600	230	0,005	0,005	44.400	150	0,005	0,005	39.600	100	0,004	0,005	35.700	90	0,004	0,005	28.600	70	0,004	0,005
R0,15	3,5	40.800	190	0,004	0,005	39.600	120	0,004	0,005	39.600	95	0,004	0,005	35.700	80	0,004	0,005	28.600	60	0,004	0,005
R0,15	4	38.400	140	0,004	0,005	37.200	90	0,004	0,005	37.200	70	0,004	0,005	33.500	60	0,004	0,005	26.800	50	0,004	0,005
R0,15	4,5	38.400	120	0,004	0,005	37.200	80	0,004	0,005	37.200	60	0,004	0,005	33.500	50	0,004	0,005	26.800	40	0,004	0,005
R0,15	5	34.800	95	0,004	0,005	33.600	60	0,004	0,005	33.600	50	0,004	0,005	30.300	40	0,004	0,005	24.200	30	0,004	0,005
R0,2	0,5	50.000	900	0,01	0,02	50.000	630	0,01	0,02	50.000	500	0,008	0,015	50.000	430	0,008	0,015	50.000	320	0,008	0,015
R0,2	0,75	50.000	850	0,01	0,02	50.000	590	0,01	0,02	50.000	470	0,008	0,015	50.000	400	0,008	0,015	50.000	300	0,008	0,015
R0,2	0,8	50.000	850	0,01	0,02	50.000	590	0,01	0,02	50.000	470	0,008	0,015	50.000	400	0,008	0,015	50.000	300	0,008	0,015
R0,2	1	50.000	850	0,01	0,02	50.000	550	0,01	0,02	50.000	440	0,008	0,015	50.000	370	0,008	0,015	50.000	280	0,008	0,015
R0,2	1,5	50.000	760	0,01	0,02	50.000	520	0,01	0,02	50.000	410	0,008	0,015	50.000	350	0,008	0,015	46.500	260	0,008	0,015
R0,2	2	50.000	660	0,01	0,02	50.000	460	0,01	0,02	50.000	330	0,008	0,015	48.600	280	0,008	0,015	38.900	210	0,008	0,015
R0,2	2,5	50.000	520	0,008	0,015	50.000	360	0,008	0,015	49.200	260	0,008	0,015	44.300	220	0,008	0,015	35.500	170	0,008	0,015
R0,2	3	50.000	470	0,005	0,01	50.000	320	0,005	0,01	45.600	220	0,005	0,01	41.100	190	0,005	0,01	32.900	140	0,005	0,01
R0,2	3,5	48.000	400	0,005	0,01	48.000	280	0,005	0,01	43.200	200	0,005	0,01	38.900	170	0,005	0,01	31.200	130	0,005	0,01
R0,2	4	43.200	350	0,005	0,005	42.000	230	0,005	0,005	37.200	160	0,005	0,005	33.500	140	0,005	0,005	26.800	110	0,005	0,005
R0,2	4,5	38.400	270	0,004	0,005	37.200	180	0,004	0,005	33.600	130	0,004	0,005	30.300	110	0,004	0,005	24.200	80	0,004	0,005
R0,2	5	38.400	260	0,004	0,005	37.200	170	0,004	0,005	33.600	120	0,004	0,005	30.300	100	0,004	0,005	24.200	80	0,004	0,005
R0,2	5,5	36.000	210	0,004	0,005	34.800	140	0,004	0,005	31.200	100	0,004	0,005	28.100	90	0,004	0,005	22.500	70	0,004	0,005
R0,2	6	36.000	190	0,004	0,005	34.800	120	0,004	0,005	31.200	100	0,004	0,005	28.100	90	0,004	0,005	22.500	70	0,004	0,005
R0,25	0,75	50.000	1.100	0,015	0,03	50.000	750	0,015	0,03	50.000	590	0,01	0,02	50.000	500	0,01	0,02	50.000	380	0,01	0,02
R0,25	1	50.000	1.050	0,015	0,03	50.000	730	0,015	0,03	50.000	580	0,01	0,02	50.000	490	0,01	0,02	50.000	370	0,01	0,02
R0,25	1,5	50.000	1.050	0,015	0,03	50.000	700	0,015	0,03	50.000	560	0,01	0,02	50.000	480	0,01	0,02	48.000	360	0,01	0,02
R0,25	2	50.000	950	0,015	0,03	50.000	650	0,015	0,03	50.000	520	0,01	0,02	48.600	440	0,01	0,02	38.900	330	0,01	0,02
R0,25	2,5	50.000	950	0,015	0,03	50.000	600	0,015	0,03	50.000	430	0,01	0,02	46.500	370	0,01	0,02	37.200	280	0,01	0,02
R0,25	3	50.000	850	0,01	0,02	50.000	550	0,01	0,02	48.000	390	0,01	0,02	43.200	330	0,01	0,02	34.600	250	0,01	0,02
R0,25	3,5	50.000	650	,01	0,02	50.000	450	0,01	0,02	45.600	320	0,01	0,02	41.100	270	0,01	0,02	32.900	200	0,01	0,02
R0,25	4	50.000	570	0,01	0,01	50.000	390	0,01	0,01	40.800	270	0,01	0,01	36.800	230	0,01	0,01	29.400	170	0,01	0,01
R0,25	4,5	45.600	470	0,01	0,01	45.600	320	0,01	0,01	31.200	220	0,01	0,01	28.100	190	0,01	0,01	22.500	140	0,01	0,01
R0,25	5	36.000	380	0,005	0,01	34.800	250	0,005	0,01	28.800	170	0,005	0,01	26.000	140	0,005	0,01	20.800	110	0,005	0,01
R0,25	5,5	33.600	280	0,004	0,005	32.400	180	0,004	0,005	26.400	120	0,004	0,005	23.800	100	0,004	0,005	19.100	80	0,004	0,005
R0,25	6	31.200	230	0,004	0,005	30.000	150	0,004	0,005	24.000	100	0,004	0,005	21.600	90	0,004	0,005	17.300	70	0,004	0,005
R0,25	7	28.800	190	0,004	0,005	27.600	130	0,004	0,005	24.000	100	0,004	0,005	21.600	90	0,004	0,005	17.300	70	0,004	0,005
R0,25	8	26.400	150	0,004	0,005	25.200	110	0,004	0,005	24.000	100	0,004	0,005	21.600	90	0,004	0,005	17.300	70	0,004	0,005
R0,25	9	24.000	110	0,004	0,005	25.200	100	0,004	0,005	24.000	90	0,004	0,005	21.600	80	0,004	0,005	17.300	60	0,004	0,005
R0,25	10	24.000	95	0,004	0,005	25.200	100	0,004	0,005	24.000	90	0,004	0,005	21.600	80	0,004	0,005	17.300	60	0,004	0,005
R0,3	0,75	50.000	1.250	0,03	0,05	50.000	880	0,03	0,05	50.000	700	0,01	0,02	50.000	600	0,01	0,02	50.000	450	0,01	0,02
R0,3	1	50.000	1.200	0,03	0,05	50.000	840	0,03	0,05	50.000	670	0,01	0,02	50.000	570	0,01	0,02	50.000	430	0,01	0,02
R0,3	1,2	50.000	1.200	0,03	0,05	50.000	840	0,03	0,05	50.000	670	0,01	0,02	50.000	570	0,01	0,02	50.000	430	0,01	0,02
R0,3	1,5	50.000	1.200	0,03	0,05	50.000	830	0,03	0,05	50.000	660	0,01	0,02	50.000	560	0,01	0,02	50.000	420	0,01	0,02
R0,3	2	50.000	1.200	0,03	0,05	50.000	820	0,03	0,05	50.000	650	0,01	0,02	50.000	550	0,01	0,02	50.000	410	0,01	0,02
R0,3	2,5	50.000	1.100	0,03	0,05	50.000	770	0,03	0,05	50.000	610	0,01	0,02	50.000	520	0,01	0,02	48.000	390	0,01	0,02
R0,3	3	50.000	1.100	0,02	0,03	50.000	750	0,02	0,03	50.000	540	0,01	0,02	48.600	460	0,01	0,02	38.900	350	0,01	0,02
R0,3	3,5	50.000	950	0,02	0,03	50.000	660	0,02	0,03	49.200	480	0,01	0,02	44.300	410	0,01	0,02	35.500	310	0,01	0,02
R0,3	4	48.000	850	0,01	0,02	48.000	590	0,01	0,02	43.200	420	0,01	0,02	38.900	360	0,01	0,02	31.200	270	0,01	0,02
R0,3	4,5	40.800	740	0,01	0,02	40.800	510	0,01	0,02	37.200	370	0,01	0,02	33.500	310	0,01	0,02	26.800	230	0,01	0,02
R0,3	5	36.000	640	0,01	0,02	36.000	440	0,01	0,02	32.400	310	0,01	0,02	29.200	260	0,01	0,02	23.400	200	0,01	0,02
R0,3	5,5	33.600	610	0,01	0,02	33.600	420	0,01	0,02	30.000	300	0,01	0,02	27.000	260	0,01	0,02	21.600	200	0,01	0,02
R0,3	6	31.200	570	0,01	0,02	30.000	380	0,01	0,02	26.400	260	0,01	0,02	23.800	220	0,01	0,02	19.100	170	0,01	0,02
R0,3	6,5	28.800	520	0,01	0,01	27.600	340	0,01	0,01	24.000	230	0,01	0,01	21.600	200	0,01	0,01	17.300	150	0,01	0,01
R0,3	7	27.600	420	0,01	0,01	26.400	280	0,01	0,01	22.800	190	0,01	0,01	20.600	160	0,01	0,01	16.500	120	0,01	0,01
R0,3	7,5	27.600	380	0,01	0,01	26.400	250	0,01	0,01	22.800	170	0,01	0,01	20.600	140	0,01	0,01	16.500	110	0,01	0,01
R0,3	8	24.000	300	0,005	0,01	22.800	200	0,005	0,01	20.400	140	0,005	0,01	18.400	120	0,005	0,01	14.700	90	0,005	0,01
R0,3	8,5	24.000	280	0,005	0,01	22.800	180	0,005	0,01	20.400	130	0,005	0,01	18.400	110	0,005	0,01	14.700	80	0,005	0,01

AE-LNBD-H

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.

		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80				Stal hartowana															
RE	LU	~45HRC				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
	(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf
R0,3	9	24.000	260	0,005	0,01	22.800	170	0,005	0,01	20.400	120	0,005	0,01	18.400	100	0,005	0,01	14.700	80	0,005	0,01
R0,3	9,5	24.000	220	0,005	0,008	22.800	140	0,005	0,008	20.400	110	0,005	0,008	18.400	90	0,005	0,008	14.700	70	0,005	0,008
R0,3	10	24.000	190	0,005	0,008	22.800	120	0,005	0,008	20.400	100	0,005	0,008	18.400	90	0,005	0,008	14.700	70	0,005	0,008
R0,3	11	21.600	140	0,005	0,008	20.400	90	0,005	0,008	20.400	80	0,005	0,008	18.400	70	0,005	0,008	14.700	50	0,005	0,008
R0,3	12	21.600	110	0,005	0,005	20.400	80	0,005	0,005	20.400	70	0,004	0,005	18.400	60	0,004	0,005	14.700	50	0,004	0,005
R0,4	1	50.000	2.200	0,04	0,08	50.000	1.800	0,04	0,08	50.000	1.400	0,04	0,08	50.000	1.190	0,04	0,08	50.000	890	0,04	0,08
R0,4	1,5	50.000	2.000	0,04	0,08	50.000	1.700	0,04	0,08	50.000	1.300	0,04	0,08	50.000	1.110	0,04	0,08	50.000	830	0,04	0,08
R0,4	2	50.000	1.900	0,04	0,08	50.000	1.600	0,04	0,08	50.000	1.200	0,015	0,03	50.000	1.020	0,015	0,03	50.000	770	0,015	0,03
R0,4	2,5	50.000	1.700	0,04	0,08	50.000	1.400	0,04	0,08	50.000	1.000	0,015	0,03	50.000	850	0,015	0,03	41.500	640	0,015	0,03
R0,4	3	50.000	1.500	0,04	0,08	50.000	1.100	0,04	0,08	50.000	820	0,015	0,03	48.600	700	0,015	0,03	38.900	530	0,015	0,03
R0,4	4	48.000	1.100	0,04	0,08	48.000	1.000	0,04	0,08	45.600	760	0,015	0,03	41.100	650	0,015	0,03	32.900	490	0,015	0,03
R0,4	5	40.800	900	0,03	0,05	40.800	800	0,03	0,05	37.200	580	0,015	0,03	33.500	490	0,015	0,03	26.800	370	0,015	0,03
R0,4	6	36.000	760	0,03	0,05	36.000	650	0,03	0,05	32.400	460	0,015	0,03	29.200	390	0,015	0,03	23.400	290	0,015	0,03
R0,4	7	30.000	570	0,01	0,02	30.000	450	0,01	0,02	26.400	310	0,01	0,02	23.800	260	0,01	0,02	19.100	200	0,01	0,02
R0,4	8	27.600	420	0,005	0,01	27.600	300	0,005	0,01	24.000	200	0,005	0,01	21.600	170	0,005	0,01	17.300	130	0,005	0,01
R0,4	9	25.200	360	0,005	0,009	24.000	250	0,005	0,009	22.200	190	0,005	0,009	20.000	160	0,005	0,009	16.000	120	0,005	0,009
R0,4	10	21.600	300	0,005	0,008	20.400	200	0,005	0,008	20.400	170	0,005	0,008	18.400	140	0,005	0,008	14.700	110	0,005	0,008
R0,4	12	20.400	230	0,005	0,005	19.200	160	0,005	0,005	19.200	110	0,005	0,005	17.300	90	0,005	0,005	13.900	70	0,005	0,005
R0,5	1,5	50.000	3.900	0,05	0,1	50.000	3.900	0,05	0,1	50.000	3.100	0,02	0,05	50.000	2.640	0,02	0,05	50.000	1.980	0,02	0,05
R0,5	2	50.000	3.700	0,05	0,1	50.000	3.700	0,05	0,1	50.000	3.000	0,02	0,05	50.000	2.550	0,02	0,05	50.000	1.910	0,02	0,05
R0,5	2,5	50.000	3.350	0,05	0,1	50.000	3.100	0,05	0,1	50.000	2.500	0,02	0,05	50.000	2.130	0,02	0,05	48.000	1.600	0,02	0,05
R0,5	3	50.000	3.000	0,05	0,1	50.000	2.400	0,05	0,1	50.000	1.900	0,02	0,05	48.600	1.620	0,02	0,05	38.900	1.220	0,02	0,05
R0,5	4	48.000	2.850	0,05	0,1	48.000	2.200	0,05	0,1	48.000	1.700	0,02	0,05	43.200	1.450	0,02	0,05	34.600	1.090	0,02	0,05
R0,5	5	43.200	2.100	0,05	0,1	43.200	1.600	0,05	0,1	43.200	1.200	0,02	0,05	38.900	1.020	0,02	0,05	31.200	770	0,02	0,05
R0,5	6	36.000	1.900	0,05	0,1	36.000	1.500	0,05	0,1	36.000	1.200	0,02	0,05	32.400	1.020	0,02	0,05	26.000	770	0,02	0,05
R0,5	7	32.400	1.600	0,05	0,1	32.400	1.300	0,05	0,1	32.400	1.000	0,02	0,05	29.200	850	0,02	0,05	23.400	640	0,02	0,05
R0,5	8	31.200	1.500	0,05	0,1	31.200	1.200	0,05	0,1	31.200	960	0,02	0,05	28.100	820	0,02	0,05	22.500	620	0,02	0,05
R0,5	9	28.800	1.100	0,03	0,05	28.800	880	0,03	0,05	28.800	700	0,02	0,05	26.000	600	0,02	0,05	20.800	450	0,02	0,05
R0,5	10	26.400	1.000	0,01	0,02	25.200	760	0,01	0,02	21.600	520	0,01	0,02	19.500	440	0,01	0,02	15.600	330	0,01	0,02
R0,5	12	24.000	760	0,01	0,01	22.800	570	0,01	0,01	20.400	400	0,01	0,01	18.400	340	0,01	0,01	14.700	260	0,01	0,01
R0,5	13	22.800	670	0,005	0,01	21.600	500	0,005	0,01	19.200	350	0,005	0,01	17.300	300	0,005	0,01	13.900	230	0,005	0,01
R0,5	14	21.600	570	0,005	0,01	20.400	430	0,005	0,01	18.000	300	0,005	0,01	16.200	260	0,005	0,01	13.000	200	0,005	0,01
R0,5	16	19.200	400	0,005	0,01	18.000	300	0,005	0,01	15.600	200	0,005	0,01	14.100	170	0,005	0,01	11.300	130	0,005	0,01
R0,5	18	16.800	300	0,005	0,005	15.600	220	0,005	0,005	14.400	160	0,004	0,005	13.000	140	0,004	0,005	10.400	110	0,004	0,005
R0,5	20	15.600	285	0,005	0,005	14.400	180	0,005	0,005	14.400	140	0,004	0,005	13.000	120	0,004	0,005	10.400	90	0,004	0,005
R0,5	22	14.400	190	0,005	0,005	14.400	110	0,005	0,005	14.400	100	0,004	0,005	13.000	90	0,004	0,005	10.400	70	0,004	0,005
R0,6	2	50.000	3.800	0,06	0,12	50.000	3.800	0,06	0,12	50.000	3.200	0,02	0,05	50.000	2.720	0,02	0,05	50.000	2.040	0,02	0,05
R0,6	2,4	50.000	3.600	0,06	0,12	50.000	3.600	0,06	0,12	50.000	3.000	0,02	0,05	50.000	2.550	0,02	0,05	50.000	1.910	0,02	0,05
R0,6	2,5	50.000	3.600	0,06	0,12	50.000	3.600	0,06	0,12	50.000	3.000	0,02	0,05	50.000	2.550	0,02	0,05	48.000	1.910	0,02	0,05
R0,6	3	50.000	3.200	0,06	0,12	50.000	3.200	0,06	0,12	50.000	2.600	0,02	0,05	46.500	2.210	0,02	0,05	37.200	1.660	0,02	0,05
R0,6	4	48.000	2.850	0,06	0,12	48.000	2.300	0,06	0,12	45.600	1.750	0,02	0,05	41.100	1.490	0,02	0,05	32.900	1.120	0,02	0,05
R0,6	6	38.400	2.000	0,06	0,12	38.400	1.600	0,06	0,12	36.000	1.200	0,02	0,05	32.400	1.020	0,02	0,05	26.000	770	0,02	0,05
R0,6	8	30.000	1.600	0,06	0,12	30.000	1.200	0,06	0,12	30.000	960	0,02	0,05	27.000	820	0,02	0,05	21.600	620	0,02	0,05
R0,6	10	24.000	1.100	0,05	0,1	21.600	800	0,05	0,1	19.200	560	0,02	0,05	17.300	480	0,02	0,05	13.900	360	0,02	0,05
R0,6	12	20.400	850	0,03	0,05	19.200	640	0,03	0,05	16.800	440	0,02	0,05	15.200	370	0,02	0,05	12.100	280	0,02	0,05
R0,6	14	19.200	610	0,03	0,05	18.000	450	0,03	0,05	15.600	310	0,02	0,05	14.100	260	0,02	0,05	11.300	200	0,02	0,05
R0,6	16	18.000	420	0,02	0,05	16.800	300	0,02	0,05	14.400	200	0,02	0,05	13.000	170	0,02	0,05	10.400	130	0,02	0,05
R0,6	18	18.000	330	0,005	0,005	16.800	200	0,005	0,005	14.400	130	0,004	0,005	13.000	110	0,004	0,005	10.400	80	0,004	0,005
R0,6	20	15.600	300	0,005	0,005	14.400	180	0,005	0,005	12.000	120	0,004	0,005	10.800	100	0,004	0,005	8.700	80	0,004	0,005
R0,75	2	50.000	5.200	0,075	0,15	50.000	5.200	0,075	0,15	50.000	4.200	0,03	0,06	50.000	3.570	0,03	0,06	50.000	2.680	0,03	0,06
R0,75	2,5	50.000	5.000	0,075	0,15	50.000	5.000	0,075	0,15	50.000	4.000	0,03	0,06	50.000	3.400	0,03	0,06	50.000	2.550	0,03	0,06
R0,75	3	50.000	4.800	0,075	0,15	50.000	4.800	0,075	0,15	50.000	3.900	0,03	0,06	50.000	3.320	0,03	0,06	48.000	2.490	0,03	0,06
R0,75	4	48.000	3.700	0,075	0,15	48.000	2.900	0,075	0,15	45.600	2.200	0,03	0,06	41.100	1.870	0,03	0,06	32.900	1.400	0,03	0,06
R0,75	5	42.000	3.200	0,075	0,15	42.000	2.600	0,075	0,15	39.600	1.900	0,03	0,06	35.700	1.620	0,03	0,06	28.600	1.220	0,03	0,06
R0,75	6	36.000	2.700	0,075	0,15	36.000	2.200	0,075	0,15	32.400	1.500	0,03	0,06	29.200	1.280	0,03	0,06	23.400	960	0,03	0,06
R0,75	8	28.800	2.100	0,075	0,15	28.800	1.700	0,075	0,15	25.200	1.100	0,03	0,06	22.700	940	0,03	0,06	18.200	710	0,03	0,06
R0,75	10	28.800	1.900	0,075	0,15	28.800	1.500	0,075	0,15	25.200	1.000	0,03	0,06	22.700	850	0,03	0,06	18.200	640	0,03	0,06
R0,75	12	25.200	1.300	0,075	0,1	25.200	1.000	0,075	0,1	21.600	680	0,03	0,06	19.500	580	0,03	0,06	15.600	440	0,03	0,06
R0,75	14	20.400	1.100	0,05	0,1	20.400	900	0,05	0,1	18.000	630	0,03	0,06	16.200	540	0,03	0,06	13.000	410	0,03	0,06
R0,75	16	16.800	760	0,05	0,1	15.600	560	0,05	0,1	12.000	340	0,03	0,05	10.800	290	0,03	0,05	8.700	220	0,03	0,05
R0,75	18	15.600	470	0,03	0,05	14.400	350	0,03	0,05	12.000	230	0,03	0,05	10.800	200	0,03	0,05	8.700	150	0,03	0,05
R0,75	20	14.400	340	0,02	0,05	13.200	240	0,02	0,05	10.800	150	0,02	0,05	9.800	130	0,02	0,05	7.800	100	0,02	0,05
R0,75	22	14.400	300	0,02	0,05	13.200	220	0,02	0,05	10.800	140	0,02	0,05	9.800	120	0,02	0,05	7.800	90	0,02	0,05
R0,75	25	13.800	250	0,02	0,05	12.600	180	0,02	0,05	10.800	120	0,02	0,05	9.800	100	0,02	0,05	7.800	80	0,02	0,05
R0,75	30	13.200	190	0,005	0,01	12.000	120	0,005	0,01	10.800	90	0,005	0,01	9.800	80	0,005	0,01	7.800	60	0,01	0,01
R0,8	4	36.000	3.500	0,08	0,16	34.800	2.700	0,08	0,16	31.200	2.000	0,03	0,08	28.100	1.700	0,03	0,08	22.500	1.280	0,03	0,08
R0,8	8	28.800	2.800	0,08	0,16	27.600	2.100	0,08	0,16	24.000	1.400	0,03	0,08	21.600	1.190	0,03	0,08	17.300	890	0,03	0,08
R0,8	12	25.200	1.700	0,05	0,1	24.000	1.380	0,05	0,1	21.600	990	0,03	0,08	19.500	840	0,03	0,08	15.600	630	0,03	0,08
R0,8	16	16.800	760	0,05	0,1	15.600	600	0,05	0,1	13.200	400	0,03	0,08	11.900	340	0,03	0,08	9.600	260	0,03	0,08
R0,8	20	14.400	360	0,03	0,05	13.200	280	0,03	0,05	12.000	200	0,03	0,05	10.800	170	0,03	0,05	8.700	130	0,03	0,05
R1	2,5	50.000	6.400	0,1	0,2	50.000	6.000	0,1	0,2	50.000	4.400	0,05	0,1	50.000	3.740	0,05	0,1	43.200	2.810	0,05	0,1
R1	3	50.000	6.000	0,1	0,2	50.000	5.700	0,1	0,2	50.000	4.000	0,05	0,1	48.600	3.400	0,05	0,1	38.900	2.550	0,05	0,1
R1	4	50.000	5.600	0,1	0,2	50.000	5.300	0,1	0,2	48.000	3.600	0,05	0,1	43.200	3.060	0,05	0,1	34.600	2.300	0,05	0,1
R1	5	48.000	4.500	0,1	0,2	46.800	4.300	0,1	0,2	40.800	2.700	0,05	0,1	36.800	2.300	0,05	0,1	29.400	1.730	0,05	0,1
R1	6	43.200	2.800	0,1	0,2	42.000	2.700	0,1	0,2	36.000	1.800	0,05	0,1	32.400	1.530	0,05	0,1	26.000	1.150	0,05	0,1
R1	8	30.000	2.400	0,1	0,2	28.800	2.300	0,1	0,2	24.000	1.500	0,05	0,1	21.600	1.280	0,05	0,1	17.300	960	0,05	0,1

AE-LNBD-H

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.



		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80				Stal hartowana													
RE	LU	~45HRC				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
	(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf
R1	10	24.000	2.200	0,1	0,2	22.800	2.000	0,1	0,2	20.400	1.400	0,05	0,1	18.400	1.190	0,05	0,1	14.700	890	0,05	0,1
R1	12	19.200	1.900	0,1	0,2	18.000	1.700	0,1	0,2	15.600	1.100	0,05	0,1	14.100	940	0,05	0,1	11.300	710	0,05	0,1
R1	13	19.200	1.800	0,1	0,2	18.000	1.600	0,1	0,2	15.600	1.050	0,05	0,1	14.100	890	0,05	0,1	11.300	670	0,05	0,1
R1	14	18.000	1.700	0,1	0,2	16.800	1.500	0,1	0,2	14.400	1.000	0,05	0,1	13.000	850	0,05	0,1	10.400	640	0,05	0,1
R1	16	16.800	1.600	0,1	0,1	15.600	1.400	0,1	0,1	13.200	950	0,05	0,1	11.900	810	0,05	0,1	9.600	610	0,05	0,1
R1	18	15.600	1.500	0,1	0,1	14.400	1.200	0,1	0,1	12.000	800	0,05	0,1	10.800	680	0,05	0,1	8.700	510	0,05	0,1
R1	20	13.200	1.100	0,05	0,1	12.000	890	0,05	0,1	10.800	640	0,05	0,1	9.800	540	0,05	0,1	7.800	410	0,05	0,1
R1	22	10.800	950	0,05	0,1	10.800	860	0,05	0,1	9.000	570	0,05	0,1	8.100	480	0,05	0,1	6.500	360	0,05	0,1
R1	25	10.800	760	0,03	0,05	10.800	680	0,03	0,05	9.000	450	0,03	0,05	8.100	380	0,03	0,05	6.500	290	0,03	0,05
R1	30	10.800	470	0,02	0,05	10.800	360	0,02	0,05	9.000	240	0,02	0,05	8.100	200	0,02	0,05	6.500	150	0,02	0,05
R1	35	9.000	230	0,02	0,03	8.400	130	0,02	0,03	7.200	100	0,02	0,03	6.500	90	0,02	0,03	5.200	70	0,02	0,03
R1	40	7.200	140	0,02	0,03	7.200	100	0,02	0,03	7.200	90	0,02	0,03	6.500	80	0,02	0,03	5.200	60	0,02	0,03
R1,25	6	28.800	3.600	0,1	0,2	27.600	3.400	0,1	0,2	24.000	2.400	0,05	0,1	21.600	2.040	0,05	0,1	17.300	1.530	0,05	0,1
R1,25	8	26.400	3.350	0,1	0,2	25.200	3.150	0,1	0,2	21.600	2.150	0,05	0,1	19.500	1.830	0,05	0,1	15.600	1.370	0,05	0,1
R1,25	10	24.000	3.100	0,1	0,2	22.800	2.900	0,1	0,2	19.200	1.900	0,05	0,1	17.300	1.620	0,05	0,1	13.900	1.220	0,05	0,1
R1,25	15	20.400	2.600	0,1	0,2	19.200	2.400	0,1	0,2	16.800	1.600	0,05	0,1	15.200	1.360	0,05	0,1	12.100	1.020	0,05	0,1
R1,25	20	18.000	1.700	0,1	0,2	16.800	1.600	0,1	0,2	14.400	1.000	0,05	0,1	13.000	850	0,05	0,1	10.400	640	0,05	0,1
R1,25	25	13.200	950	0,03	0,05	12.000	830	0,03	0,05	10.800	590	0,03	0,05	9.800	500	0,03	0,05	7.800	380	0,03	0,05
R1,25	30	10.800	760	0,03	0,05	9.600	650	0,03	0,05	8.400	450	0,03	0,05	7.600	380	0,03	0,05	6.100	290	0,03	0,05
R1,25	35	9.000	470	0,02	0,03	8.400	430	0,02	0,03	7.200	290	0,02	0,03	6.500	250	0,02	0,03	5.200	190	0,02	0,03
R1,5	6	49.800	6.200	0,15	0,3	38.400	4.800	0,15	0,3	31.800	3.300	0,06	0,15	28.700	2.810	0,06	0,15	22.900	2.110	0,06	0,15
R1,5	8	36.000	4.200	0,15	0,3	30.000	3.500	0,15	0,3	26.400	2.400	0,06	0,15	23.800	2.040	0,06	0,15	19.100	1.530	0,06	0,15
R1,5	10	30.000	3.600	0,15	0,3	24.000	2.800	0,15	0,3	21.600	2.000	0,06	0,15	19.500	1.700	0,06	0,15	15.600	1.280	0,06	0,15
R1,5	12	24.000	2.800	0,15	0,3	21.600	2.500	0,15	0,3	19.200	1.700	0,06	0,15	17.300	1.450	0,06	0,15	13.900	1.090	0,06	0,15
R1,5	13	22.800	2.650	0,15	0,3	19.800	2.250	0,15	0,3	17.400	1.500	0,06	0,15	15.700	1.280	0,06	0,15	12.600	960	0,06	0,15
R1,5	14	21.600	2.500	0,15	0,3	18.000	2.000	0,15	0,3	15.600	1.300	0,06	0,15	14.100	1.110	0,06	0,15	11.300	830	0,06	0,15
R1,5	15	19.200	2.200	0,1	0,3	15.600	1.800	0,1	0,3	13.200	1.200	0,06	0,15	11.900	1.020	0,06	0,15	9.600	770	0,06	0,15
R1,5	16	19.200	1.900	0,1	0,2	15.600	1.500	0,1	0,2	13.200	1.100	0,06	0,15	11.900	940	0,06	0,15	9.600	710	0,06	0,15
R1,5	20	16.800	1.700	0,1	0,2	13.200	1.600	0,1	0,2	12.000	1.000	0,06	0,15	10.800	850	0,06	0,15	8.700	640	0,06	0,15
R1,5	25	14.400	1.100	0,05	0,1	10.800	820	0,05	0,1	9.600	580	0,05	0,1	8.700	490	0,05	0,1	7.000	370	0,05	0,1
R1,5	30	10.800	760	0,03	0,05	8.400	590	0,03	0,05	7.200	400	0,03	0,05	6.500	340	0,03	0,05	5.200	260	0,03	0,05
R1,5	35	9.000	570	0,02	0,05	7.200	460	0,02	0,05	6.000	300	0,02	0,05	5.400	260	0,02	0,05	4.400	200	0,02	0,05
R1,5	40	7.800	470	0,02	0,03	6.000	360	0,02	0,03	4.800	230	0,02	0,03	4.400	200	0,02	0,03	3.500	150	0,02	0,03
R1,75	10	24.000	3.100	0,1	0,3	19.200	2.200	0,1	0,3	16.800	1.500	0,07	0,15	15.200	1.280	0,07	0,15	12.100	960	0,07	0,15
R1,75	15	21.600	2.800	0,1	0,3	16.800	2.000	0,1	0,3	14.400	1.300	0,07	0,15	13.000	1.110	0,07	0,15	10.400	830	0,07	0,15
R1,75	16	20.400	2.700	0,1	0,3	15.600	1.900	0,1	0,2	13.200	1.250	0,07	0,15	11.900	1.060	0,07	0,15	9.600	800	0,07	0,15
R1,75	20	19.200	2.500	0,1	0,2	14.400	1.800	0,1	0,2	12.000	1.200	0,07	0,15	10.800	1.020	0,07	0,15	8.700	770	0,07	0,15
R1,75	25	14.400	1.900	0,1	0,1	10.800	1.300	0,1	0,1	9.600	920	0,07	0,15	8.700	780	0,07	0,15	7.000	590	0,07	0,15
R1,75	30	12.000	1.500	0,05	0,1	9.600	1.100	0,05	0,1	8.400	770	0,05	0,1	7.600	650	0,05	0,1	6.100	490	0,05	0,1
R1,75	35	10.800	950	0,05	0,05	8.400	700	0,05	0,05	6.000	400	0,05	0,05	5.400	340	0,05	0,05	4.400	260	0,05	0,05
R1,75	40	9.000	760	0,05	0,05	7.200	580	0,05	0,05	4.800	300	0,05	0,05	4.400	260	0,05	0,05	3.500	200	0,05	0,05
R1,75	45	7.800	570	0,03	0,03	6.000	420	0,03	0,03	4.800	260	0,03	0,03	4.400	220	0,03	0,03	3.500	170	0,03	0,03
R2	8	37.200	5.700	0,2	0,5	28.800	4.400	0,2	0,5	24.000	3.200	0,08	0,2	21.600	2.720	0,08	0,2	17.300	2.040	0,08	0,20
R2	10	30.000	4.200	0,2	0,5	24.000	3.300	0,2	0,5	21.600	2.300	0,08	0,2	19.500	1.960	0,08	0,2	15.600	1.470	0,08	0,20
R2	12	24.000	3.400	0,2	0,5	20.400	2.900	0,2	0,5	16.800	1.900	0,08	0,2	15.200	1.620	0,08	0,2	12.100	1.220	0,08	0,20
R2	13	24.000	3.400	0,2	0,5	19.800	2.800	0,2	0,5	15.600	1.750	0,08	0,2	14.100	1.490	0,08	0,2	11.300	1.120	0,08	0,20
R2	14	24.000	3.400	0,2	0,5	19.800	2.800	0,2	0,5	15.600	1.750	0,08	0,2	14.100	1.490	0,08	0,2	11.300	1.120	0,08	0,20
R2	15	24.000	3.400	0,2	0,5	19.200	2.700	0,2	0,5	14.400	1.600	0,08	0,2	13.000	1.360	0,08	0,2	10.400	1.020	0,08	0,20
R2	16	21.600	3.000	0,2	0,5	18.000	2.500	0,2	0,5	12.000	1.300	0,08	0,2	10.800	1.110	0,08	0,2	8.700	830	0,08	0,20
R2	20	19.200	2.600	0,2	0,4	16.800	2.300	0,2	0,4	9.600	1.000	0,08	0,2	8.700	850	0,08	0,2	7.000	640	0,08	0,20
R2	25	19.200	2.600	0,1	0,3	15.600	2.200	0,1	0,3	7.200	810	0,08	0,2	6.500	690	0,08	0,2	5.200	520	0,08	0,20
R2	30	16.800	2.200	0,1	0,2	14.400	1.900	0,1	0,2	6.000	630	0,08	0,2	5.400	540	0,08	0,2	4.400	410	0,08	0,20
R2	35	14.400	1.700	0,1	0,2	10.800	1.200	0,1	0,2	4.800	420	0,08	0,2	4.400	360	0,08	0,2	3.500	270	0,08	0,20
R2	40	10.800	1.200	0,05	0,1	9.600	1.000	0,05	0,1	4.800	400	0,05	0,1	4.400	340	0,05	0,1	3.500	260	0,05	0,1
R2	45	9.000	950	0,05	0,05	8.400	890	0,05	0,05	4.400	360	0,05	0,05	3.900	310	0,05	0,05	3.200	230	0,05	0,05
R2	50	7.800	660	0,02	0,05	7.200	600	0,02	0,05	4.400	280	0,02	0,05	3.900	240	0,02	0,05	3.200	180	0,02	0,05
R2,5	10	30.000	5.400	0,25	0,5	22.800	4.000	0,25	0,5	19.200	2.800	0,1	0,25	17.300	2.380	0,1	0,25	13.900	1.790	0,1	0,25
R2,5	15	24.000	3.900	0,25	0,5	20.400	3.300	0,25	0,5	15.600	2.000	0,1	0,25	14.100	1.700	0,1	0,25	11.300	1.280	0,1	0,25
R2,5	20	19.200	3.300	0,25	0,5	15.600	2.700	0,25	0,5	9.600	1.300	0,1	0,25	8.700	1.110	0,1	0,25	7.000	830	0,1	0,25
R2,5	25	18.000	3.000	0,2	0,3	14.400	2.400	0,2	0,3	7.200	960	0,1	0,25	6.500	820	0,1	0,25	5.200	620	0,1	0,25
R2,5	30	16.800	2.300	0,1	0,3	13.200	1.800	0,1	0,3	4.800	520	0,1	0,25	4.400	440	0,1	0,25	3.500	330	0,1	0,25
R2,5	35	14.400	1.500	0,1	0,3	12.000	1.100	0,1	0,3	3.900	280	0,1	0,25	3.500	240	0,1	0,25	2.800	180	0,1	0,25
R2,5	40	12.000	1.100	0,1	0,2	10.800	990	0,1	0,2	3.600	260	0,1	0,2	3.300	220	0,1	0,2	2.600	170	0,1	0,20
R2,5	45	10.800	850	0,1	0,1	9.600	660	0,1	0,1	3.600	200	0,1	0,1	3.300	170	0,1	0,1	2.600	130	0,1	0,1
R2,5	50	9.000	760	0,1	0,1	8.400	610	0,1	0,1	3.400	190	0,1	0,1	3.100	160	0,1	0,1	2.500	120	0,1	0,1

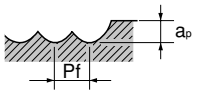
AE-LNBD-H

Ścieżka obróbki jest oparta na zasadach operacji konturowania.



		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80				Stal hartowana													
RE	LU	~45HRC				~ 55HRC				~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
	(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	Pf
R3	10	26.400	5.600	0,3	0,5	21.600	3.800	0,3	0,5	18.600	2.800	0,1	0,2	16.800	2.380	0,1	0,2	13.400	1.790	0,1	0,20
R3	12	24.000	5.200	0,3	0,5	19.200	3.400	0,3	0,5	16.200	2.500	0,1	0,2	14.600	2.130	0,1	0,2	11.700	1.600	0,1	0,20
R3	15	22.200	4.800	0,3	0,5	17.400	3.250	0,3	0,5	14.400	1.850	0,1	0,2	13.000	1.570	0,1	0,2	10.400	1.180	0,1	0,20
R3	20	19.200	3.900	0,3	0,5	14.400	3.000	0,3	0,5	9.600	1.600	0,1	0,2	8.700	1.360	0,1	0,2	7.000	1.020	0,1	0,20
R3	25	14.400	3.000	0,3	0,5	12.000	2.500	0,3	0,5	7.200	1.200	0,1	0,2	6.500	1.020	0,1	0,2	5.200	770	0,1	0,20
R3	30	12.000	2.400	0,3	0,5	10.800	2.100	0,3	0,5	4.800	740	0,1	0,2	4.400	630	0,1	0,2	3.500	470	0,1	0,20
R3	35	10.800	2.100	0,2	0,4	10.800	2.000	0,2	0,4	4.200	620	0,1	0,2	3.800	530	0,1	0,2	3.100	400	0,1	0,20
R3	40	10.800	1.900	0,2	0,3	10.800	1.800	0,2	0,3	3.600	480	0,1	0,2	3.300	410	0,1	0,2	2.600	310	0,1	0,20
R3	45	9.600	1.700	0,2	0,3	9.600	1.600	0,2	0,3	3.400	440	0,1	0,2	3.100	370	0,1	0,2	2.500	280	0,1	0,20
R3	50	8.400	1.500	0,2	0,3	8.400	1.400	0,2	0,3	3.000	400	0,1	0,2	2.700	340	0,1	0,2	2.200	260	0,1	0,20
R3	60	7.200	1.250	0,2	0,3	7.200	1.150	0,2	0,3	2.800	350	0,1	0,2	2.500	300	0,1	0,2	2.000	230	0,1	0,20

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Podczas obróbki stali węglowych lub stali hartowanych zaleca się stosowanie smarowania MQL (Minimum Quantity Lubrication / chłodziwo w postaci mgły olejowej) lub przedmuchu powietrza.
3. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.
4. Powyższe warunki skrawania dotyczą operacji konturowania przy niewielkim obciążeniu i w stabilnych warunkach. Aby ustawić warunki frezowania zgodnie z rzeczywistą sytuacją, zapoznaj się z powyższą tabelą.
5. Należy dostosować warunki do dokładności obróbki, kształtu i drogi obróbki.
6. W przypadku stosowania narzędzia o średnicy φ 0,5 (R0,25) lub mniejszej, lub gdy współczynnik L/Djest większy niż 10, duże obciążenia mogą spowodować uszkodzenie narzędzia. Dlatego należy dostosować warunki skrawania do warunków obróbki.
7. Jeśli liczba obrotów jest niewystarczająca, należy zmniejszyć liczbę obrotów i posuw w takim samym stosunku, jak podano powyżej.



WARUNKI SKRAWANIA

AE-CRE-H

Frezowanie czołowe

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
(m/min)	140~160		140~160		90~110		70~90		50~70	
DC x RE	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
1 ×R0,2	48.000	7.250	48.000	6.800	32.000	2.900	25.500	1.650	19.500	950
2 ×R0,5	24.000	7.250	24.000	6.800	16.000	2.900	13.000	1.700	9.550	950
3 ×R0,75	16.000	8.600	16.000	8.050	10.700	3.450	8.450	1.950	6.350	1.100
4 ×R1	12.000	9.550	12.000	8.950	7.950	3.800	6.350	2.200	4.750	1.200
5 ×R1,2	9.550	9.500	9.550	8.950	6.350	3.800	5.050	2.200	3.800	1.200
6 ×R1,5	7.950	9.500	7.950	8.900	5.300	3.800	4.200	2.200	3.150	1.200
7 ×R1,5	6.800	8.550	6.800	8.000	4.500	3.400	3.600	1.950	2.700	1.100
8 ×R2	5.950	9.500	5.950	8.900	3.950	3.750	3.150	2.200	2.350	1.200
9 ×R2	5.300	8.550	5.300	8.000	3.500	3.400	2.800	1.950	2.100	1.100
10 ×R2	4.750	9.450	4.750	8.900	3.150	3.750	2.500	2.150	1.900	1.200
11 ×R2	4.300	8.500	4.300	7.950	2.850	3.350	2.300	1.950	1.700	1.100
12 ×R3	3.950	9.450	3.950	8.850	2.650	3.800	2.100	2.200	1.550	1.200
13 ×R3	3.650	8.500	3.650	8.000	2.400	3.350	1.950	1.950	1.450	1.100
Głębokość obróbki	ap 0,1RE / ae 0,3D ap Max = 0,2mm		ap 0,1RE / ae 0,3D ap Max = 0,2mm		ap 0,05RE / ae 0,3D ap Max = 0,1mm					

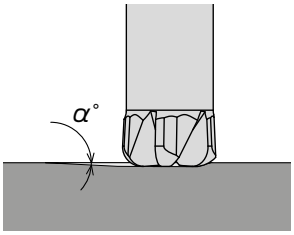
1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu.
2. Podane warunki pracy dotyczą frezowania z interpolacją kołową w narożnikach. W przypadku frezowania bez interpolacji kołowej (np. narożniki pod kątem prostym) należy zmniejszyć prędkość do 50-70% i głębokość frezowania do 50-80% powyższych warunków.
3. Zalecamy stosowanie przedmuchu powietrzem lub MQL (mgła).
4. Dostosuj prędkość, pozycję i głębokość skrawania do rzeczywistych warunków obróbki.
5. Podane warunki frezowania dotyczą długości wysięgu mniejszej niż 4 × D. W przypadku dłuższych długości wysięgu należy zmniejszyć prędkość, posuw i głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec drganiom. Można to zrobić obniżając prędkość skrawania i regulując ae.

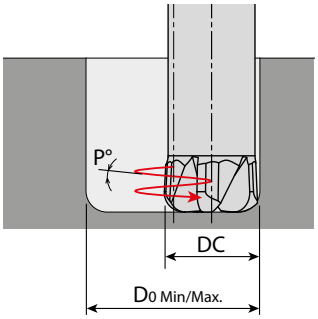
Parametry obróbki w zależności od zmiany długości wysięgu

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80			Stal hartowana											
L/D	~45HRC			~ 55HRC			~ 62HRC			~ 66HRC			~ 70HRC		
	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)
L/D≤4	100%			100%			100%			100%			100%		
4<L/D<6	70%			70%			70%			60%			60%		
L/D=6	50%			50%			50%			40%			40%		

Maksymalny kąt pochylenia (E°)

DC X RE	Kąt pochylenia E°	Frezowanie spiralne (mm)		Kąt spirali P°
		D0 Min.	D0 Max.	
1 ×R0,2	3°	1,25	1,75	1,5°
2 ×R0,5		2,5	3,5	
3 ×R0,75		4,5	5,5	
4 ×R1		6	7	
5 ×R1,2		7,5	9	
6 ×R1,5		9	11	
7 ×R1,5		10,5	13	
8 ×R2		12	15	
9 ×R2		13,5	17	
10 ×R2		15	19	
11 ×R2		16,5	21	
12 ×R3		18	23	
13 ×R3		19,5	25	

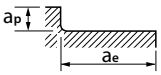




Podczas rampingu lub frezowania spiralnego, po dostosowaniu warunków długości wysięgu, ustaw szybkość posuwu na 50% lub mniej.

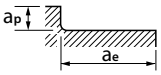
AE-HFE-H

Frezowanie czołowe L/D≤4

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
(m/min)	120~140		100~120		80~100		70~90		60~80	
DC X rt	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 ×R0,1	41.000	7.400	35.000	5.300	28.500	3.200	25.000	1.650	22.000	1.250
2 ×R0,2	20.500	7.400	17.500	5.300	14.000	3.150	12.500	1.650	11.000	1.250
3 ×R0,3	13.500	9.100	11.500	6.550	9.550	4.050	8.450	2.100	7.400	1.550
4 ×R0,35	10.000	9.450	8.750	6.950	7.150	4.250	6.350	2.200	5.550	1.650
5 ×R0,4	8.250	9.750	7.000	6.950	5.700	4.250	5.050	2.200	4.450	1.650
6 ×R0,45	6.900	9.800	5.800	6.950	4.750	4.250	4.200	2.200	3.700	1.650
8 ×R0,65	5.150	9.750	4.350	6.950	3.550	4.250	3.150	2.200	2.750	1.600
10 ×R0,7	4.100	9.700	3.500	6.950	2.850	4.250	2.500	2.150	2.200	1.600
12 ×R0,8	3.450	9.800	2.900	6.950	2.350	4.200	2.100	2.200	1.850	1.650
Głębokość obróbki										

ap	ae
0,04D	0,6D

Frezowanie czołowe 4<L/D≤6

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
(m/min)	110~130		90~110		70~90		60~80		40~60	
DC X rt	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 ×R0,1	38.000	5.750	31.500	3.550	25.000	2.800	22.000	1.450	15.500	850
2 ×R0,2	19.000	5.750	15.500	3.500	12.500	2.800	11.000	1.450	7.950	900
3 ×R0,3	12.500	7.100	10.500	4.450	8.450	3.600	7.400	1.800	5.300	1.100
4 ×R0,35	9.550	7.600	7.950	4.750	6.350	3.800	5.550	1.900	3.950	1.150
5 ×R0,4	7.600	7.550	6.350	4.750	5.050	3.750	4.450	1.900	3.150	1.150
6 ×R0,45	6.350	7.600	5.300	4.750	4.200	3.750	3.700	1.900	2.650	1.150
8 ×R0,65	4.750	7.550	3.950	4.700	3.150	3.750	2.750	1.900	1.950	1.150
10 ×R0,7	3.800	7.550	3.150	4.700	2.500	3.700	2.200	1.900	1.550	1.150
12 ×R0,8	3.150	7.550	2.650	4.750	2.100	3.750	1.850	1.900	1.300	1.150
Głębokość obróbki										

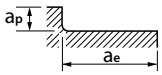
ap	ae
0,03D	0,5D

1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu.
2. Wartości podane powyżej mają charakter informacyjny. Należy ustawić warunki skrawania zgodnie z rzeczywistym środowiskiem obróbki.
3. Ustaw głębokość obróbki ap tak, aby nie przekraczała maksymalnej wartości głębokości obróbki ap Max. Należy dostosować warunki skrawania do rzeczywistych warunków obróbki.
4. Zmniejsz prędkość posuwu, gdy głębokość obróbki jest większa niż określona wyżej.
5. Sugerujemy użycie przedmuchu powietrzem lub MQL (mgła).
6. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.
7. Jeśli długość zagłębiania wynosi DCF lub więcej, na obrabianej powierzchni może pojawić się wgłębienie.

WARUNKI SKRAWANIA

AE-HFE-H

Frezowanie czołowe 6<L/D≤7

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana SKD11 • SKD61 • NAK80		Stal hartowana							
	~45HRC		~ 55HRC		~ 62HRC		~ 66HRC		~ 70HRC	
(m/min)	90~110		65~85		50~70		45~65		30~50	
DC X rt	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 ×R0,1	31.500	4.150	23.500	2.650	19.000	1.400	17.500	950	12.500	550
2 ×R0,2	15.500	4.100	11.500	2.600	9.550	1.450	8.750	950	6.000	550
3 ×R0,3	10.500	5.200	7.950	3.350	6.350	1.800	5.800	1.200	4.200	700
4 ×R0,35	7.950	5.550	5.950	3.550	4.750	1.850	4.350	1.300	3.150	750
5 ×R0,4	6.350	5.550	4.750	3.550	3.800	1.850	3.500	1.300	2.500	750
6 ×R0,45	5.300	5.550	3.950	3.550	3.150	1.850	2.900	1.300	2.100	750
8 ×R0,65	3.950	5.500	2.950	3.500	2.350	1.850	2.150	1.250	1.550	750
10 ×R0,7	3.150	5.500	2.350	3.500	1.900	1.850	1.750	1.300	1.250	750
12 ×R0,8	2.650	5.550	1.950	3.500	1.550	1.850	1.450	1.300	1.050	750
Głębokość obróbki										

ap	ae
0,02D	0,4D

Maksymalny kąt pochylenia (E°)

DC X rt	Kąt pochylenia E°	Frezowanie spiralne (mm)		Kąt spirali P°
		D0 Min.	D0 Max.	
1 ×R0,1	3°	1,25	1,75	1,5°
2 ×R0,2		2,5	3,5	
3 ×R0,3		4,5	5,5	
4 ×R0,35		6	7	
5 ×R0,4		7,5	9	
6 ×R0,45		9	11	
8 ×R0,65		12	15	
10 ×R0,7		15	19	
12 ×R0,8		18	23	

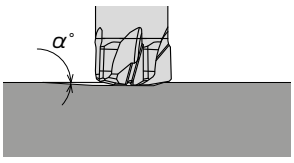
Definicje kształtu krawędzi dla potrzeb tworzenia programu

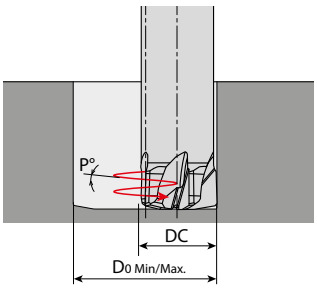
DC	rt	Remainder Z
1	R0,1	0,04
2	R0,2	0,073
3	R0,3	0,11
4	R0,35	0,143
5	R0,4	0,185
6	R0,45	0,227
8	R0,65	0,294
10	R0,7	0,351
12	R0,8	0,428

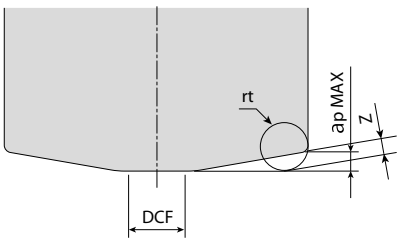
Maximum Głębokość obróbki

DC	Remainder Z
1	0,04
2	0,08
3	0,12
4	0,16
5	0,2
6	0,24
8	0,32
10	0,4
12	0,48

* Podczas rampingu lub frezowania spiralnego, po dostosowaniu warunków długości wysięgu, ustaw szybkość posuwu na 50% lub mniej.







WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR4-H

Normalne frezowanie

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0,2	0,02	0,5	40.000	560	0,006	0,072	36.000	470	0,005	0,060	31.500	380	0,003	0,048	15.750	380	0,003	0,048
0,2	0,02	1	38.000	530	0,005	0,072	34.000	440	0,004	0,060	30.000	360	0,002	0,048	15.000	360	0,002	0,048
0,2	0,02	1,5	36.000	430	0,004	0,054	32.000	350	0,003	0,045	28.500	290	0,002	0,036	14.250	290	0,002	0,036
0,2	0,02	2	34.000	250	0,002	0,054	30.000	200	0,002	0,045	27.000	160	0,001	0,036	13.500	160	0,001	0,036
0,2	0,05	0,5	40.000	560	0,006	0,072	36.000	470	0,005	0,060	31.500	380	0,003	0,048	15.750	380	0,003	0,048
0,2	0,05	1	38.000	530	0,005	0,072	34.000	440	0,004	0,060	30.000	360	0,002	0,048	15.000	360	0,002	0,048
0,2	0,05	1,5	36.000	430	0,004	0,054	32.000	350	0,003	0,045	28.500	290	0,002	0,036	14.250	290	0,002	0,036
0,2	0,05	2	34.000	250	0,002	0,054	30.000	200	0,002	0,045	27.000	160	0,001	0,036	13.500	160	0,001	0,036
0,3	0,02	1	36.500	730	0,006	0,108	32.500	560	0,005	0,090	30.500	480	0,003	0,072	15.250	480	0,003	0,072
0,3	0,02	1,5	33.000	600	0,004	0,090	30.000	470	0,003	0,075	28.000	410	0,002	0,060	14.000	410	0,002	0,060
0,3	0,02	2	30.000	510	0,002	0,073	27.000	390	0,002	0,061	25.500	340	0,001	0,049	12.750	340	0,001	0,049
0,3	0,02	2,5	26.500	400	0,002	0,073	24.000	320	0,002	0,061	22.500	280	0,001	0,049	11.250	280	0,001	0,049
0,3	0,02	3	23.000	190	0,001	0,066	21.000	150	0,001	0,055	19.500	130	0,001	0,044	9.750	130	0,001	0,044
0,3	0,05	1	36.500	730	0,006	0,108	32.500	560	0,005	0,090	30.500	480	0,003	0,072	15.250	480	0,003	0,072
0,3	0,05	1,5	33.000	600	0,004	0,090	30.000	470	0,003	0,075	28.000	410	0,002	0,060	14.000	410	0,002	0,060
0,3	0,05	2	30.000	510	0,002	0,073	27.000	390	0,002	0,061	25.500	340	0,001	0,049	12.750	340	0,001	0,049
0,3	0,05	2,5	26.500	400	0,002	0,073	24.000	320	0,002	0,061	22.500	280	0,001	0,049	11.250	280	0,001	0,049
0,3	0,05	3	23.000	190	0,001	0,066	21.000	150	0,001	0,055	19.500	130	0,001	0,044	9.750	130	0,001	0,044
0,4	0,02	1	29.500	1.130	0,008	0,144	26.000	870	0,007	0,120	24.500	710	0,004	0,096	12.250	710	0,004	0,096
0,4	0,02	1,5	29.500	1.130	0,008	0,144	26.000	870	0,007	0,120	24.500	710	0,004	0,096	12.250	710	0,004	0,096
0,4	0,02	2	27.500	1.020	0,006	0,122	24.500	780	0,005	0,102	23.000	630	0,003	0,082	11.500	630	0,003	0,082
0,4	0,02	2,5	25.000	860	0,004	0,106	22.500	660	0,003	0,088	21.000	530	0,002	0,070	10.500	530	0,002	0,070
0,4	0,02	3	23.000	710	0,002	0,090	20.000	540	0,002	0,075	19.000	440	0,001	0,060	9.500	440	0,001	0,060
0,4	0,02	4	21.000	570	0,001	0,043	18.500	440	0,001	0,036	17.500	360	0,001	0,029	8.750	360	0,001	0,029
0,4	0,05	1	29.500	1.130	0,008	0,144	26.000	870	0,007	0,120	24.500	710	0,004	0,096	12.250	710	0,004	0,096
0,4	0,05	1,5	29.500	1.130	0,008	0,144	26.000	870	0,007	0,120	24.500	710	0,004	0,096	12.250	710	0,004	0,096
0,4	0,05	2	27.500	1.020	0,006	0,122	24.500	780	0,005	0,102	23.000	630	0,003	0,082	11.500	630	0,003	0,082
0,4	0,05	2,5	25.000	860	0,004	0,106	22.500	660	0,003	0,088	21.000	530	0,002	0,070	10.500	530	0,002	0,070
0,4	0,05	3	23.000	710	0,002	0,090	20.000	540	0,002	0,075	19.000	440	0,001	0,060	9.500	440	0,001	0,060
0,4	0,05	4	21.000	570	0,001	0,043	18.500	440	0,001	0,036	17.500	360	0,001	0,029	8.750	360	0,001	0,029
0,4	0,1	1	29.500	1.130	0,012	0,144	26.000	870	0,010	0,120	24.500	710	0,006	0,096	12.250	710	0,006	0,096
0,4	0,1	2	27.500	1.020	0,010	0,122	24.500	780	0,008	0,102	23.000	630	0,005	0,082	11.500	630	0,005	0,082
0,4	0,1	3	23.000	710	0,004	0,090	20.000	540	0,003	0,075	19.000	440	0,002	0,060	9.500	440	0,002	0,060
0,4	0,1	4	21.000	570	0,002	0,043	18.500	440	0,002	0,036	17.500	360	0,001	0,029	8.750	360	0,001	0,029
0,5	0,02	1	29.000	1.230	0,008	0,180	26.000	1.010	0,007	0,150	26.000	930	0,004	0,120	13.000	930	0,004	0,120
0,5	0,02	2	29.000	1.230	0,008	0,180	26.000	1.010	0,007	0,150	26.000	930	0,004	0,120	13.000	930	0,004	0,120
0,5	0,02	3	27.500	1.050	0,004	0,126	24.500	860	0,003	0,105	24.500	800	0,002	0,084	12.250	800	0,002	0,084
0,5	0,02	4	22.500	770	0,002	0,108	20.000	630	0,002	0,090	20.000	590	0,001	0,072	10.000	590	0,001	0,072
0,5	0,02	5	21.000	630	0,001	0,054	18.500	510	0,001	0,045	18.500	480	0,001	0,036	9.250	480	0,001	0,036
0,5	0,02	6	19.500	540	0,001	0,036	17.000	450	0,001	0,030	17.000	410	0,001	0,024	8.500	410	0,001	0,024
0,5	0,05	1	29.000	1.230	0,008	0,180	26.000	1.010	0,007	0,150	26.000	930	0,004	0,120	13.000	930	0,004	0,120
0,5	0,05	2	29.000	1.230	0,008	0,180	26.000	1.010	0,007	0,150	26.000	930	0,004	0,120	13.000	930	0,004	0,120
0,5	0,05	3	27.500	1.050	0,004	0,126	24.500	860	0,003	0,105	24.500	800	0,002	0,084	12.250	800	0,002	0,084
0,5	0,05	4	22.500	770	0,002	0,108	20.000	630	0,002	0,090	20.000	590	0,001	0,072	10.000	590	0,001	0,072
0,5	0,05	5	21.000	630	0,001	0,054	18.500	510	0,001	0,045	18.500	480	0,001	0,036	9.250	480	0,001	0,036
0,5	0,05	6	19.500	540	0,001	0,036	17.000	450	0,001	0,030	17.000	410	0,001	0,024	8.500	410	0,001	0,024
0,5	0,1	1	29.000	1.230	0,012	0,180	26.000	1.010	0,010	0,150	26.000	930	0,006	0,120	13.000	930	0,006	0,120
0,5	0,1	2	29.000	1.230	0,012	0,180	26.000	1.010	0,010	0,150	26.000	930	0,006	0,120	13.000	930	0,006	0,120
0,5	0,1	3	27.500	1.050	0,006	0,126	24.500	860	0,005	0,105	24.500	800	0,003	0,084	12.250	800	0,003	0,084
0,5	0,1	4	22.500	770	0,004	0,108	20.000	630	0,003	0,090	20.000	590	0,002	0,072	10.000	590	0,002	0,072
0,5	0,1	5	21.000	630	0,002	0,054	18.500	510	0,002	0,045	18.500	480	0,001	0,036	9.250	480	0,001	0,036
0,5	0,1	6	19.500	540	0,001	0,036	17.000	450	0,001	0,030	17.000	410	0,001	0,024	8.500	410	0,001	0,024
0,6	0,05	1	29.000	1.470	0,007	0,216	26.000	1.220	0,006	0,180	21.500	930	0,004	0,144	10.750	930	0,004	0,144
0,6	0,05	2	29.000	1.470	0,007	0,216	26.000	1.220	0,006	0,180	21.500	930	0,004	0,144	10.750	930	0,004	0,144
0,6	0,05	4	24.500	1.050	0,003	0,146	21.500	860	0,003	0,122	18.000	660	0,002	0,098	9.000	660	0,002	0,098
0,6	0,05	6	21.000	750	0,001	0,065	18.500	620	0,001	0,054	15.500	480	0,001	0,043	7.750	480	0,001	0,043
0,6	0,1	1	29.000	1.470	0,014	0,216	26.000	1.220	0,012	0,180	21.500	930	0,007	0,144	10.750	930	0,007	0,144
0,6	0,1	2	29.000	1.470	0,014	0,216	26.000	1.220	0,012	0,180	21.500	930	0,007	0,144	10.750	930	0,007	0,144
0,6	0,1	4	24.500	1.050	0,006	0,146	21.500	860	0,005	0,122	18.000	660	0,003	0,098	9.000	660	0,003	0,098
0,6	0,1	6	21.000	750	0,002	0,065	18.500	620	0,002	0,054	15.500	480	0,001	0,043	7.750	480	0,001	0,043
0,7	0,02	1,5	27.000	1.580	0,008	0,264	23.500	1.280	0,007	0,220	19.500	970	0,004	0,176	9.750	970	0,004	0,176
0,7	0,02	2	27.000	1.580	0,008	0,264	23.500	1.280	0,007	0,220	19.500	970	0,004	0,176	9.750	970	0,004	0,176
0,7	0,02	4	24.000	1.300	0,004	0,192	21.000	1.040	0,003	0,160	17.500	790	0,002	0,128	8.750	790	0,002	0,128
0,7	0,02	6	20.000	900	0,002	0,096	17.500	740	0,002	0,080	14.500	550	0,001	0,064	7.250	550	0,001	0,064
0,7	0,05	1,5	27.000	1.580	0,012	0,264	23.500	1.280	0,010	0,220	19.500	970	0,006	0,176	9.750	970	0,006	0,176
0,7	0,05	2	27.000	1.580	0,012	0,264	23.500	1.280	0,010	0,220	19.500	970	0,006	0,176	9.750	970	0,006	0,176
0,7	0,05	4	24.000	1.300	0,006	0,192	21.000	1.040	0,005	0,160	17.500	790	0,003	0,128	8.750	790	0,003	0,128
0,7	0,05	6	20.000	900	0,004	0,096	17.500	740	0,003	0,080	14.500	550	0,002	0,064	7.250	550	0,002	0,064
0,7	0,1	2	27.000	1.580	0,022	0,264	23.500	1.280	0,018	0,220	19.500	970	0,011	0,176	9.750	970	0,011	0,176
0,7	0,1	4	24.000	1.300	0,012	0,192	21.000	1.040	0,010	0,160	17.500	790	0,006	0,128	8.750	790	0,006	0,128
0,7	0,1	6	20.000	900	0,006	0,096	17.500	740	0,005	0,080	14.500	550	0,003	0,064	7.250	550	0,003	0,064
0,8	0,05	2	25.000	1.700	0,012	0,288	22.500	1.400	0,010	0,240	19.000	1.050	0,006	0,192	9.500	1.050	0,006	0,192
0,8	0,05	4	23.500	1.500	0,096	0,288	20.500	1.200	0,080	0,240	17.000	860	0,048	0,192	8.500	860	0,048	0,192
0,8	0,05	6	19.500	1.050	0,042	0,288	16.500	840	0,035	0,240	14.000	590	0,021	0,192	7.000	590	0,021	0,192
0,8	0,1	2	25.000	1.700	0,024	0,288	22.500	1.400	0,020	0,240	19.000	1.050	0,012	0,192	9.500	1.050	0,012	0,192
0,8	0,1	4	23.500	1.500	0,019	0,288	20.500	1.200	0,016	0,240	17.000	860	0,010	0,192	8.500	860	0,010	0,192

WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR4-H

Normalne frezowanie

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0,8	0,1	6	19.500	1.050	0,008	0,288	16.500	840	0,007	0,240	14.000	590	0,004	0,192	7.000	590	0,004	0,192
0,8	0,2	2	25.000	1.700	0,048	0,288	22.500	1.400	0,040	0,240	19.000	1.050	0,024	0,192	9.500	1.050	0,024	0,192
0,8	0,2	4	23.500	1.500	0,038	0,288	20.500	1.200	0,032	0,240	17.000	860	0,019	0,192	8.500	860	0,019	0,192
0,8	0,2	6	19.500	1.050	0,017	0,288	16.500	840	0,014	0,240	14.000	590	0,008	0,192	7.000	590	0,008	0,192
0,8	0,2	8	18.000	860	0,010	0,259	15.500	680	0,008	0,216	13.000	480	0,005	0,173	6.500	480	0,005	0,173
0,9	0,1	4	23.000	1.730	0,022	0,324	20.000	1.380	0,018	0,270	17.000	1.000	0,011	0,216	8.500	1.000	0,011	0,216
0,9	0,1	8	18.000	1.190	0,006	0,276	15.500	930	0,005	0,230	13.000	660	0,003	0,184	6.500	660	0,003	0,184
1	0,02	2	25.500	2.250	0,007	0,360	22.500	1.850	0,006	0,300	18.500	1.320	0,004	0,240	9.250	1.320	0,004	0,240
1	0,02	3	23.000	1.950	0,007	0,360	20.000	1.580	0,006	0,300	17.000	1.140	0,004	0,240	8.500	1.140	0,004	0,240
1	0,02	4	23.000	1.950	0,005	0,360	20.000	1.580	0,004	0,300	17.000	1.140	0,002	0,240	8.500	1.140	0,002	0,240
1	0,02	6	20.500	1.580	0,002	0,252	18.000	1.260	0,002	0,210	15.500	920	0,001	0,168	7.750	920	0,001	0,168
1	0,02	8	18.000	1.200	0,001	0,216	15.500	980	0,001	0,180	13.500	710	0,001	0,144	6.750	710	0,001	0,144
1	0,02	10	16.500	980	0,001	0,108	14.500	800	0,001	0,090	12.500	570	0,001	0,072	6.250	570	0,001	0,072
1	0,05	2	25.500	2.250	0,018	0,360	22.500	1.850	0,015	0,300	18.500	1.320	0,009	0,240	9.250	1.320	0,009	0,240
1	0,05	3	23.000	1.950	0,018	0,360	20.000	1.580	0,015	0,300	17.000	1.140	0,009	0,240	8.500	1.140	0,009	0,240
1	0,05	4	23.000	1.950	0,012	0,360	20.000	1.580	0,010	0,300	17.000	1.140	0,006	0,240	8.500	1.140	0,006	0,240
1	0,05	6	20.500	1.580	0,006	0,252	18.000	1.260	0,005	0,210	15.500	920	0,003	0,168	7.750	920	0,003	0,168
1	0,05	8	18.000	1.200	0,004	0,216	15.500	980	0,003	0,180	13.500	710	0,002	0,144	6.750	710	0,002	0,144
1	0,05	10	16.500	980	0,002	0,108	14.500	800	0,002	0,090	12.500	570	0,001	0,072	6.250	570	0,001	0,072
1	0,05	12	15.500	860	0,001	0,072	13.500	690	0,001	0,060	11.500	510	0,001	0,048	5.750	510	0,001	0,048
1	0,1	2	25.500	2.250	0,036	0,360	22.500	1.850	0,030	0,300	18.500	1.320	0,018	0,240	9.250	1.320	0,018	0,240
1	0,1	3	23.000	1.950	0,036	0,360	20.000	1.580	0,030	0,300	17.000	1.140	0,018	0,240	8.500	1.140	0,018	0,240
1	0,1	4	23.000	1.950	0,024	0,360	20.000	1.580	0,020	0,300	17.000	1.140	0,012	0,240	8.500	1.140	0,012	0,240
1	0,1	6	20.500	1.580	0,012	0,252	18.000	1.260	0,010	0,210	15.500	920	0,006	0,168	7.750	920	0,006	0,168
1	0,1	8	18.000	1.200	0,007	0,216	15.500	980	0,006	0,180	13.500	710	0,004	0,144	6.750	710	0,004	0,144
1	0,1	10	16.500	980	0,005	0,108	14.500	800	0,004	0,090	12.500	570	0,002	0,072	6.250	570	0,002	0,072
1	0,1	12	15.500	860	0,004	0,072	13.500	690	0,003	0,060	11.500	510	0,002	0,048	5.750	510	0,002	0,048
1	0,1	16	12.000	600	0,002	0,036	10.500	500	0,002	0,030	9.150	360	0,001	0,024	4.575	360	0,001	0,024
1	0,1	20	10.000	440	0,002	0,029	8.900	350	0,002	0,024	7.650	260	0,001	0,019	3.825	260	0,001	0,019
1	0,2	2	25.500	2.250	0,072	0,360	22.500	1.850	0,060	0,300	18.500	1.320	0,036	0,240	9.250	1.320	0,036	0,240
1	0,2	3	23.000	1.950	0,072	0,360	20.000	1.580	0,060	0,300	17.000	1.140	0,036	0,240	8.500	1.140	0,036	0,240
1	0,2	4	23.000	1.950	0,048	0,360	20.000	1.580	0,040	0,300	17.000	1.140	0,024	0,240	8.500	1.140	0,024	0,240
1	0,2	6	20.500	1.580	0,024	0,252	18.000	1.260	0,020	0,210	15.500	920	0,012	0,168	7.750	920	0,012	0,168
1	0,2	8	18.000	1.200	0,014	0,216	15.500	980	0,012	0,180	13.500	710	0,007	0,144	6.750	710	0,007	0,144
1	0,2	10	16.500	980	0,010	0,108	14.500	800	0,008	0,090	12.500	570	0,005	0,072	6.250	570	0,005	0,072
1	0,2	12	15.500	860	0,007	0,072	13.500	690	0,006	0,060	11.500	510	0,004	0,048	5.750	510	0,004	0,048
1	0,2	16	12.000	600	0,005	0,036	10.500	500	0,004	0,030	9.150	360	0,002	0,024	4.575	360	0,002	0,024
1	0,2	20	10.000	440	0,004	0,029	8.900	350	0,003	0,024	7.650	260	0,002	0,019	3.825	260	0,002	0,019
1	0,3	2	25.500	2.250	0,090	0,360	22.500	1.850	0,075	0,300	18.500	1.320	0,045	0,240	9.250	1.320	0,045	0,240
1	0,3	3	23.000	1.950	0,090	0,360	20.000	1.580	0,075	0,300	17.000	1.140	0,045	0,240	8.500	1.140	0,045	0,240
1	0,3	4	23.000	1.950	0,060	0,360	20.000	1.580	0,050	0,300	17.000	1.140	0,030	0,240	8.500	1.140	0,030	0,240
1	0,3	6	20.500	1.580	0,030	0,252	18.000	1.260	0,025	0,210	15.500	920	0,015	0,168	7.750	920	0,015	0,168
1	0,3	8	18.000	1.200	0,018	0,216	15.500	980	0,015	0,180	13.500	710	0,009	0,144	6.750	710	0,009	0,144
1	0,3	10	16.500	980	0,012	0,108	14.500	800	0,010	0,090	12.500	570	0,006	0,072	6.250	570	0,006	0,072
1	0,3	12	15.500	860	0,008	0,072	13.500	690	0,007	0,060	11.500	510	0,004	0,048	5.750	510	0,004	0,048
1	0,3	16	12.000	600	0,006	0,036	10.500	500	0,005	0,030	9.150	360	0,003	0,024	4.575	360	0,003	0,024
1	0,3	20	10.000	440	0,005	0,029	8.900	350	0,004	0,024	7.650	260	0,002	0,019	3.825	260	0,002	0,019
1,2	0,2	6	19.000	1.800	0,038	0,432	18.000	1.580	0,032	0,360	14.500	1.110	0,019	0,288	7.250	1.110	0,019	0,288
1,2	0,2	8	17.000	1.460	0,022	0,302	16.000	1.280	0,018	0,252	13.000	870	0,011	0,202	6.500	870	0,011	0,202
1,2	0,2	10	16.000	1.280	0,013	0,259	15.000	1.110	0,011	0,216	12.000	770	0,007	0,173	6.000	770	0,007	0,173
1,2	0,3	6	19.000	1.800	0,048	0,432	18.000	1.580	0,040	0,360	14.500	1.110	0,024	0,288	7.250	1.110	0,024	0,288
1,2	0,3	8	17.000	1.460	0,026	0,302	16.000	1.280	0,022	0,252	13.000	870	0,013	0,202	6.500	870	0,013	0,202
1,2	0,3	10	16.000	1.280	0,017	0,259	15.000	1.110	0,014	0,216	12.000	770	0,008	0,173	6.000	770	0,008	0,173
1,5	0,05	3	18.000	2.450	0,018	0,540	17.000	2.100	0,015	0,450	14.500	1.450	0,009	0,360	7.250	1.450	0,009	0,360
1,5	0,05	4	18.000	2.450	0,015	0,540	17.000	2.100	0,013	0,450	14.500	1.450	0,008	0,360	7.250	1.450	0,008	0,360
1,5	0,05	6	17.000	2.180	0,012	0,540	16.000	1.880	0,010	0,450	13.500	1.320	0,006	0,360	6.750	1.320	0,006	0,360
1,5	0,05	8	16.000	1.880	0,008	0,458	15.500	1.650	0,007	0,382	12.500	1.130	0,004	0,306	6.250	1.130	0,004	0,306
1,5	0,05	10	14.500	1.500	0,005	0,350	13.500	1.350	0,005	0,292	11.000	950	0,003	0,234	5.500	950	0,003	0,234
1,5	0,05	12	13.500	1.350	0,004	0,324	12.500	1.190	0,003	0,270	10.500	830	0,002	0,216	5.250	830	0,002	0,216
1,5	0,05	16	9.150	800	0,002	0,134	8.650	690	0,002	0,112	7.150	480	0,001	0,090	3.575	480	0,001	0,090
1,5	0,1	3	18.000	2.450	0,036	0,540	17.000	2.100	0,030	0,450	14.500	1.450	0,018	0,360	7.250	1.450	0,018	0,360
1,5	0,1	4	18.000	2.450	0,030	0,540	17.000	2.100	0,025	0,450	14.500	1.450	0,015	0,360	7.250	1.450	0,015	0,360
1,5	0,1	6	17.000	2.180	0,024	0,540	16.000	1.880	0,020	0,450	13.500	1.320	0,012	0,360	6.750	1.320	0,012	0,360
1,5	0,1	8	16.000	1.880	0,016	0,458	15.500	1.650	0,013	0,382	12.500	1.130	0,008	0,306	6.250	1.130	0,008	0,306
1,5	0,1	10	14.500	1.500	0,011	0,350	13.500	1.350	0,009	0,292	11.000	950	0,005	0,234	5.500	950	0,005	0,234
1,5	0,1	12	13.500	1.350	0,007	0,324	12.500	1.190	0,006	0,270	10.500	830	0,004	0,216	5.250	830	0,004	0,216
1,5	0,1	16	9.150	800	0,004	0,134	8.650	690	0,004	0,112	7.150	480	0,002	0,090	3.575	480	0,002	0,090
1,5	0,2	3	18.000	2.450	0,072	0,540	17.000	2.100	0,060	0,450	14.500	1.450	0,036	0,360	7.250	1.450	0,036	0,360
1,5	0,2	4	18.000	2.450	0,060	0,540	17.000	2.100	0,050	0,450	14.500	1.450	0,030	0,360	7.250	1.450	0,030	0,360
1,5	0,2	6	17.000	2.180	0,048	0,540	16.000	1.880	0,040	0,450	13.500	1.320	0,024	0,360	6.750	1.320	0,024	0,360
1,5	0,2	8	16.000	1.880	0,031	0,458	15.500	1.650	0,026	0,382	12.500	1.130	0,016	0,306	6.250	1.130	0,016	0,306
1,5	0,2	10	14.500	1.500	0,022	0,350	13.500	1.350	0,018	0,292	11.000	950	0,011	0,234	5.500	950	0,011	0,234
1,5	0,2	12	13.500	1.350	0,014	0,324	12.500	1.190	0,012	0,270	10.500	830	0,007	0,216	5.250	830	0,007	0,216
1,5	0,2	16	9.150	800	0,008	0,134	8.650	690	0,007	0,112	7.150	480	0,004	0,090	3.575	480	0,004	0,090
1,5	0,3	3	18.000	2.450	0,108	0,540	17.000	2.100	0,090	0,450	14.500	1.450	0,054	0,360	7.250	1.450	0,054	0,360
1,5	0,3	4	18.000	2.450	0,090	0,540	17.000	2.100	0,075	0,450	14.500	1.450	0,045	0,360	7.250	1.450	0,045	0,360

WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR4-H

Normalne frezowanie

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
1,5	0,3	6	17.000	2.180	0,072	0,540	16.000	1.880	0,060	0,450	13.500	1.320	0,036	0,360	6.750	1.320	0,036	0,360
1,5	0,3	8	16.000	1.880	0,047	0,458	15.500	1.650	0,039	0,382	12.500	1.130	0,023	0,306	6.250	1.130	0,023	0,306
1,5	0,3	10	14.500	1.500	0,032	0,350	13.500	1.350	0,027	0,292	11.000	950	0,016	0,234	5.500	950	0,016	0,234
1,5	0,3	12	13.500	1.350	0,022	0,324	12.500	1.190	0,018	0,270	10.500	830	0,011	0,216	5.250	830	0,011	0,216
1,5	0,3	16	9.150	800	0,012	0,134	8.650	690	0,010	0,112	7.150	480	0,006	0,090	3.575	480	0,006	0,090
1,5	0,5	3	18.000	2.450	0,180	0,540	17.000	2.100	0,150	0,450	14.500	1.450	0,090	0,360	7.250	1.450	0,090	0,360
1,5	0,5	4	18.000	2.450	0,150	0,540	17.000	2.100	0,125	0,450	14.500	1.450	0,075	0,360	7.250	1.450	0,075	0,360
1,5	0,5	6	17.000	2.180	0,120	0,540	16.000	1.880	0,100	0,450	13.500	1.320	0,060	0,360	6.750	1.320	0,060	0,360
1,5	0,5	8	16.000	1.880	0,078	0,458	15.500	1.650	0,065	0,382	12.500	1.130	0,039	0,306	6.250	1.130	0,039	0,306
1,5	0,5	10	14.500	1.500	0,054	0,350	13.500	1.350	0,045	0,292	11.000	950	0,027	0,234	5.500	950	0,027	0,234
1,5	0,5	12	13.500	1.350	0,036	0,324	12.500	1.190	0,030	0,270	10.500	830	0,018	0,216	5.250	830	0,018	0,216
1,5	0,5	16	9.150	800	0,020	0,134	8.650	690	0,017	0,112	7.150	480	0,010	0,090	3.575	480	0,010	0,090
2	0,05	4	15.000	2.600	0,018	0,720	15.000	2.350	0,015	0,600	13.000	1.650	0,009	0,480	6.500	1.650	0,009	0,480
2	0,05	6	14.000	2.500	0,015	0,720	14.000	2.180	0,013	0,600	12.000	1.600	0,008	0,480	6.000	1.600	0,008	0,480
2	0,05	8	13.000	2.180	0,012	0,720	13.000	1.950	0,010	0,600	11.500	1.500	0,006	0,480	5.750	1.500	0,006	0,480
2	0,05	10	12.000	1.950	0,010	0,612	12.000	1.730	0,008	0,510	11.000	1.370	0,005	0,408	5.500	1.370	0,005	0,408
2	0,05	12	11.500	1.730	0,006	0,504	11.500	1.580	0,005	0,420	10.000	1.220	0,003	0,336	5.000	1.220	0,003	0,336
2	0,05	16	10.000	1.350	0,004	0,432	10.000	1.200	0,003	0,360	8.900	950	0,002	0,288	4.450	950	0,002	0,288
2	0,05	20	9.300	1.100	0,002	0,216	9.300	980	0,002	0,180	8.250	770	0,001	0,144	4.125	770	0,001	0,144
2	0,1	4	15.000	2.600	0,036	0,720	15.000	2.350	0,030	0,600	13.000	1.650	0,018	0,480	6.500	1.650	0,018	0,480
2	0,1	6	14.000	2.500	0,030	0,720	14.000	2.180	0,025	0,600	12.000	1.600	0,015	0,480	6.000	1.600	0,015	0,480
2	0,1	8	13.000	2.180	0,024	0,720	13.000	1.950	0,020	0,600	11.500	1.500	0,012	0,480	5.750	1.500	0,012	0,480
2	0,1	10	12.000	1.950	0,019	0,612	12.000	1.730	0,016	0,510	11.000	1.370	0,010	0,408	5.500	1.370	0,010	0,408
2	0,1	12	11.500	1.730	0,012	0,504	11.500	1.580	0,010	0,420	10.000	1.220	0,006	0,336	5.000	1.220	0,006	0,336
2	0,1	16	10.000	1.350	0,007	0,432	10.000	1.200	0,006	0,360	8.900	950	0,004	0,288	4.450	950	0,004	0,288
2	0,1	20	9.300	1.100	0,005	0,216	9.300	980	0,004	0,180	8.250	770	0,002	0,144	4.125	770	0,002	0,144
2	0,1	25	8.600	950	0,002	0,144	8.600	840	0,002	0,120	7.650	660	0,001	0,096	3.825	660	0,001	0,096
2	0,2	4	15.000	2.600	0,072	0,720	15.000	2.350	0,060	0,600	13.000	1.650	0,036	0,480	6.500	1.650	0,036	0,480
2	0,2	6	14.000	2.500	0,066	0,720	14.000	2.180	0,055	0,600	12.000	1.600	0,033	0,480	6.000	1.600	0,033	0,480
2	0,2	8	13.000	2.180	0,048	0,720	13.000	1.950	0,040	0,600	11.500	1.500	0,024	0,480	5.750	1.500	0,024	0,480
2	0,2	10	12.000	1.950	0,038	0,612	12.000	1.730	0,032	0,510	11.000	1.370	0,019	0,408	5.500	1.370	0,019	0,408
2	0,2	12	11.500	1.730	0,024	0,504	11.500	1.580	0,020	0,420	10.000	1.220	0,012	0,336	5.000	1.220	0,012	0,336
2	0,2	16	10.000	1.350	0,014	0,432	10.000	1.200	0,012	0,360	8.900	950	0,007	0,288	4.450	950	0,007	0,288
2	0,2	20	9.300	1.100	0,010	0,216	9.300	980	0,008	0,180	8.250	770	0,005	0,144	4.125	770	0,005	0,144
2	0,2	25	8.600	950	0,005	0,144	8.600	840	0,004	0,120	7.650	660	0,002	0,096	3.825	660	0,002	0,096
2	0,3	4	15.000	2.600	0,108	0,720	15.000	2.350	0,090	0,600	13.000	1.650	0,054	0,480	6.500	1.650	0,054	0,480
2	0,3	6	14.000	2.500	0,090	0,720	14.000	2.180	0,075	0,600	12.000	1.600	0,045	0,480	6.000	1.600	0,045	0,480
2	0,3	8	13.000	2.180	0,072	0,720	13.000	1.950	0,060	0,600	11.500	1.500	0,036	0,480	5.750	1.500	0,036	0,480
2	0,3	10	12.000	1.950	0,058	0,612	12.000	1.730	0,048	0,510	11.000	1.370	0,029	0,408	5.500	1.370	0,029	0,408
2	0,3	12	11.500	1.730	0,036	0,504	11.500	1.580	0,030	0,420	10.000	1.220	0,018	0,336	5.000	1.220	0,018	0,336
2	0,3	16	10.000	1.350	0,022	0,432	10.000	1.200	0,018	0,360	8.900	950	0,011	0,288	4.450	950	0,011	0,288
2	0,3	20	9.300	1.100	0,014	0,216	9.300	980	0,012	0,180	8.250	770	0,007	0,144	4.125	770	0,007	0,144
2	0,5	4	15.000	2.600	0,150	0,720	15.000	2.350	0,125	0,600	13.000	1.650	0,075	0,480	6.500	1.650	0,075	0,480
2	0,5	6	14.000	2.500	0,120	0,720	14.000	2.180	0,100	0,600	12.000	1.600	0,060	0,480	6.000	1.600	0,060	0,480
2	0,5	8	13.000	2.180	0,090	0,720	13.000	1.950	0,075	0,600	11.500	1.500	0,045	0,480	5.750	1.500	0,045	0,480
2	0,5	10	12.000	1.950	0,072	0,612	12.000	1.730	0,060	0,510	11.000	1.370	0,036	0,408	5.500	1.370	0,036	0,408
2	0,5	12	11.500	1.730	0,044	0,504	11.500	1.580	0,037	0,420	10.000	1.220	0,022	0,336	5.000	1.220	0,022	0,336
2	0,5	16	10.000	1.350	0,026	0,432	10.000	1.200	0,022	0,360	8.900	950	0,013	0,288	4.450	950	0,013	0,288
2	0,5	20	9.300	1.100	0,018	0,216	9.300	980	0,015	0,180	8.250	770	0,009	0,144	4.125	770	0,009	0,144
2	0,5	25	8.600	950	0,011	0,144	8.600	840	0,009	0,120	7.650	660	0,005	0,096	3.825	660	0,005	0,096
2,5	0,1	10	11.500	2.400	0,024	0,900	10.500	1.800	0,020	0,750	10.500	1.800	0,012	0,600	5.250	1.800	0,012	0,600
2,5	0,1	20	8.900	1.500	0,012	0,540	8.000	1.110	0,010	0,450	8.000	1.110	0,006	0,360	4.000	1.110	0,006	0,360
2,5	0,1	30	7.650	1.050	0,006	0,180	6.850	780	0,005	0,150	6.850	780	0,003	0,120	3.425	780	0,003	0,120
2,5	0,2	10	11.500	2.400	0,048	0,900	10.500	1.800	0,040	0,750	10.500	1.800	0,024	0,600	5.250	1.800	0,024	0,600
2,5	0,2	20	8.900	1.500	0,024	0,540	8.000	1.110	0,020	0,450	8.000	1.110	0,012	0,360	4.000	1.110	0,012	0,360
2,5	0,2	30	7.650	1.050	0,012	0,180	6.850	780	0,010	0,150	6.850	780	0,006	0,120	3.425	780	0,006	0,120
2,5	0,3	10	11.500	2.400	0,072	0,900	10.500	1.800	0,060	0,750	10.500	1.800	0,036	0,600	5.250	1.800	0,036	0,600
2,5	0,3	20	8.900	1.500	0,036	0,540	8.000	1.110	0,030	0,450	8.000	1.110	0,018	0,360	4.000	1.110	0,018	0,360
2,5	0,3	30	7.650	1.050	0,018	0,180	6.850	780	0,015	0,150	6.850	780	0,009	0,120	3.425	780	0,009	0,120
2,5	0,5	10	11.500	2.400	0,090	0,900	10.500	1.800	0,075	0,750	10.500	1.800	0,045	0,600	5.250	1.800	0,045	0,600
2,5	0,5	20	8.900	1.500	0,044	0,540	8.000	1.110	0,037	0,450	8.000	1.110	0,022	0,360	4.000	1.110	0,022	0,360
2,5	0,5	30	7.650	1.050	0,013	0,180	6.850	780	0,011	0,150	6.850	780	0,007	0,120	3.425	780	0,007	0,120
3	0,1	4	10.500	2.600	0,036	1,080	9.300	2.350	0,030	0,900	8.600	1.650	0,018	0,720	4.300	1.650	0,018	0,720
3	0,1	6	10.500	2.600	0,030	1,080	9.300	2.350	0,025	0,900	8.600	1.650	0,015	0,720	4.300	1.650	0,015	0,720
3	0,1	8	9.550	2.250	0,024	1,080	8.600	1.730	0,020	0,900	7.650	1.250	0,012	0,720	3.825	1.250	0,012	0,720
3	0,1	10	9.550	2.250	0,024	1,080	8.600	1.730	0,020	0,900	7.650	1.250	0,012	0,720	3.825	1.250	0,012	0,720
3	0,1	12	9.550	2.250	0,024	1,080	8.600	1.730	0,020	0,900	7.650	1.250	0,012	0,720	3.825	1.250	0,012	0,720
3	0,1	16	8.500	1.800	0,017	0,864	7.650	1.370	0,014	0,720	6.800	990	0,008	0,576	3.400	990	0,008	0,576
3	0,1	20	7.400	1.490	0,011	0,734	6.700	1.130	0,009	0,612	5.950	830	0,005	0,490	2.975	830	0,005	0,490
3	0,1	25	7.100	1.250	0,007	0,648	6.400	960	0,006	0,540	5.700	690	0,004	0,432	2.850	690	0,004	0,432
3	0,2	4	10.500	2.600	0,072	1,080	9.300	2.350	0,060	0,900	8.600	1.650	0,036	0,720	4.300	1.650	0,036	0,720
3	0,2	6	10.500	2.600	0,060	1,080	9.300	2.350	0,050	0,900	8.600	1.650	0,030	0,720	4.300	1.650	0,030	0,720
3	0,2	8	9.550	2.250	0,048	1,080	8.600	1.730	0,040	0,900	7.650	1.250	0,024	0,720	3.825	1.250	0,024	0,720
3	0,2	10	9.550	2.250	0,048	1,080	8.600	1.730	0,040	0,900	7.650	1.250	0,024	0,720	3.825	1.250	0,024	0,720
3	0,2	12	9.550	2.250	0,048	1,080	8.600	1.730	0,040	0,900	7.650	1.250	0,024	0,720	3.825	1.250	0,024	0,720
3	0,2	16	8.500	1.800	0,034	0,864	7.650	1.370	0,028	0,720	6.800	990	0,017	0,576	3.400	990	0,017	0,576

WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR4-H

Normalne frezowanie

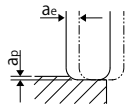
			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
3	0,2	20	7.400	1.490	0,022	0,734	6.700	1.130	0,018	0,612	5.950	830	0,011	0,490	2.975	830	0,011	0,490
3	0,2	25	7.100	1.250	0,014	0,648	6.400	960	0,012	0,540	5.700	690	0,007	0,432	2.850	690	0,007	0,432
3	0,2	30	6.900	1.140	0,010	0,324	6.200	870	0,008	0,270	5.500	630	0,005	0,216	2.750	630	0,005	0,216
3	0,2	35	6.350	990	0,007	0,216	5.700	750	0,006	0,180	5.100	560	0,004	0,144	2.550	560	0,004	0,144
3	0,3	4	10.500	2.600	0,108	1,080	9.300	2.350	0,090	0,900	8.600	1.650	0,054	0,720	4.300	1.650	0,054	0,720
3	0,3	6	10.500	2.600	0,090	1,080	9.300	2.350	0,075	0,900	8.600	1.650	0,045	0,720	4.300	1.650	0,045	0,720
3	0,3	8	9.550	2.250	0,072	1,080	8.600	1.730	0,060	0,900	7.650	1.250	0,036	0,720	3.825	1.250	0,036	0,720
3	0,3	10	9.550	2.250	0,072	1,080	8.600	1.730	0,060	0,900	7.650	1.250	0,036	0,720	3.825	1.250	0,036	0,720
3	0,3	12	9.550	2.250	0,072	1,080	8.600	1.730	0,060	0,900	7.650	1.250	0,036	0,720	3.825	1.250	0,036	0,720
3	0,3	16	8.500	1.800	0,050	0,864	7.650	1.370	0,042	0,720	6.800	990	0,025	0,576	3.400	990	0,025	0,576
3	0,3	20	7.400	1.490	0,032	0,734	6.700	1.130	0,027	0,612	5.950	830	0,016	0,490	2.975	830	0,016	0,490
3	0,3	25	7.100	1.250	0,022	0,648	6.400	960	0,018	0,540	5.700	690	0,011	0,432	2.850	690	0,011	0,432
3	0,3	30	6.900	1.140	0,014	0,324	6.200	870	0,012	0,270	5.500	630	0,007	0,216	2.750	630	0,007	0,216
3	0,3	35	6.350	990	0,011	0,216	5.700	750	0,009	0,180	5.100	560	0,005	0,144	2.550	560	0,005	0,144
3	0,5	4	10.500	2.600	0,180	1,080	9.300	2.350	0,150	0,900	8.600	1.650	0,090	0,720	4.300	1.650	0,090	0,720
3	0,5	6	10.500	2.600	0,150	1,080	9.300	2.350	0,125	0,900	8.600	1.650	0,075	0,720	4.300	1.650	0,075	0,720
3	0,5	8	9.550	2.250	0,120	1,080	8.600	1.730	0,100	0,900	7.650	1.250	0,060	0,720	3.825	1.250	0,060	0,720
3	0,5	10	9.550	2.250	0,120	1,080	8.600	1.730	0,100	0,900	7.650	1.250	0,060	0,720	3.825	1.250	0,060	0,720
3	0,5	12	9.550	2.250	0,090	1,080	8.600	1.730	0,075	0,900	7.650	1.250	0,045	0,720	3.825	1.250	0,045	0,720
3	0,5	16	8.500	1.800	0,062	0,864	7.650	1.370	0,052	0,720	6.800	990	0,031	0,576	3.400	990	0,031	0,576
3	0,5	20	7.400	1.490	0,040	0,734	6.700	1.130	0,033	0,612	5.950	830	0,020	0,490	2.975	830	0,020	0,490
3	0,5	25	7.100	1.250	0,026	0,648	6.400	960	0,022	0,540	5.700	690	0,013	0,432	2.850	690	0,013	0,432
3	0,5	30	6.900	1.140	0,018	0,324	6.200	870	0,015	0,270	5.500	630	0,009	0,216	2.750	630	0,009	0,216
3	0,5	35	6.350	990	0,013	0,216	5.700	750	0,011	0,180	5.100	560	0,007	0,144	2.550	560	0,007	0,144
4	0,1	8	8.650	2.550	0,030	1,440	7.800	1.920	0,025	1,200	6.100	1.200	0,015	0,960	3.050	1.200	0,015	0,960
4	0,1	12	8.650	2.550	0,027	1,440	7.800	1.920	0,023	1,200	6.100	1.200	0,014	0,960	3.050	1.200	0,014	0,960
4	0,1	16	7.150	2.050	0,024	1,440	6.450	1.550	0,020	1,200	5.000	970	0,012	0,960	2.500	970	0,012	0,960
4	0,1	20	6.750	1.950	0,019	1,224	6.100	1.450	0,016	1,020	4.750	910	0,010	0,816	2.375	910	0,010	0,816
4	0,1	25	5.950	1.700	0,012	0,979	5.350	1.300	0,010	0,816	4.150	800	0,006	0,653	2.075	800	0,006	0,653
4	0,1	30	5.550	1.600	0,008	0,893	5.000	1.200	0,007	0,744	3.900	750	0,004	0,595	1.950	750	0,004	0,595
4	0,2	8	8.650	2.550	0,060	1,440	7.800	1.920	0,050	1,200	6.100	1.200	0,030	0,960	3.050	1.200	0,030	0,960
4	0,2	12	8.650	2.550	0,054	1,440	7.800	1.920	0,045	1,200	6.100	1.200	0,027	0,960	3.050	1.200	0,027	0,960
4	0,2	16	7.150	2.050	0,048	1,440	6.450	1.550	0,040	1,200	5.000	970	0,024	0,960	2.500	970	0,024	0,960
4	0,2	20	6.750	1.950	0,038	1,224	6.100	1.450	0,032	1,020	4.750	910	0,019	0,816	2.375	910	0,019	0,816
4	0,2	25	5.950	1.700	0,024	0,979	5.350	1.300	0,020	0,816	4.150	800	0,012	0,653	2.075	800	0,012	0,653
4	0,2	30	5.550	1.600	0,017	0,893	5.000	1.200	0,014	0,744	3.900	750	0,008	0,595	1.950	750	0,008	0,595
4	0,2	40	5.150	1.500	0,010	0,432	4.650	1.100	0,008	0,360	3.600	700	0,005	0,288	1.800	700	0,005	0,288
4	0,3	8	8.650	2.550	0,090	1,440	7.800	1.920	0,075	1,200	6.100	1.200	0,045	0,960	3.050	1.200	0,045	0,960
4	0,3	12	8.650	2.550	0,080	1,440	7.800	1.920	0,067	1,200	6.100	1.200	0,040	0,960	3.050	1.200	0,040	0,960
4	0,3	16	7.150	2.050	0,072	1,440	6.450	1.550	0,060	1,200	5.000	970	0,036	0,960	2.500	970	0,036	0,960
4	0,3	20	6.750	1.950	0,058	1,224	6.100	1.450	0,048	1,020	4.750	910	0,029	0,816	2.375	910	0,029	0,816
4	0,3	25	5.950	1.700	0,036	0,979	5.350	1.300	0,030	0,816	4.150	800	0,018	0,653	2.075	800	0,018	0,653
4	0,3	30	5.550	1.600	0,025	0,893	5.000	1.200	0,021	0,744	3.900	750	0,013	0,595	1.950	750	0,013	0,595
4	0,3	40	5.150	1.500	0,014	0,432	4.650	1.100	0,012	0,360	3.600	700	0,007	0,288	1.800	700	0,007	0,288
4	0,5	8	8.650	2.550	0,120	1,440	7.800	1.920	0,100	1,200	6.100	1.200	0,060	0,960	3.050	1.200	0,060	0,960
4	0,5	12	8.650	2.550	0,106	1,440	7.800	1.920	0,088	1,200	6.100	1.200	0,053	0,960	3.050	1.200	0,053	0,960
4	0,5	16	7.150	2.050	0,090	1,440	6.450	1.550	0,075	1,200	5.000	970	0,045	0,960	2.500	970	0,045	0,960
4	0,5	20	6.750	1.950	0,072	1,224	6.100	1.450	0,060	1,020	4.750	910	0,036	0,816	2.375	910	0,036	0,816
4	0,5	25	5.950	1.700	0,044	0,979	5.350	1.300	0,037	0,816	4.150	800	0,022	0,653	2.075	800	0,022	0,653
4	0,5	30	5.550	1.600	0,031	0,893	5.000	1.200	0,026	0,744	3.900	750	0,016	0,595	1.950	750	0,016	0,595
4	0,5	40	5.150	1.500	0,018	0,432	4.650	1.100	0,015	0,360	3.600	700	0,009	0,288	1.800	700	0,009	0,288
4	0,5	50	4.550	1.300	0,011	0,259	4.100	980	0,009	0,216	3.150	610	0,005	0,173	1.575	610	0,005	0,173
4	1	8	8.650	2.550	0,240	1,440	7.800	1.920	0,200	1,200	6.100	1.200	0,120	0,960	3.050	1.200	0,120	0,960
4	1	12	8.650	2.550	0,210	1,440	7.800	1.920	0,175	1,200	6.100	1.200	0,105	0,960	3.050	1.200	0,105	0,960
4	1	16	7.150	2.050	0,144	1,440	6.450	1.550	0,120	1,200	5.000	970	0,072	0,960	2.500	970	0,072	0,960
4	1	20	6.750	1.950	0,120	1,224	6.100	1.450	0,100	1,020	4.750	910	0,060	0,816	2.375	910	0,060	0,816
4	1	25	5.950	1.700	0,072	0,979	5.350	1.300	0,060	0,816	4.150	800	0,036	0,653	2.075	800	0,036	0,653
4	1	30	5.550	1.600	0,048	0,893	5.000	1.200	0,040	0,744	3.900	750	0,024	0,595	1.950	750	0,024	0,595
4	1	40	5.150	1.500	0,029	0,432	4.650	1.100	0,024	0,360	3.600	700	0,014	0,288	1.800	700	0,014	0,288
6	0,1	12	7.200	2.900	0,024	2,160	6.500	2.150	0,020	1,800	5.050	1.400	0,012	1,440	2.525	1.400	0,012	1,440
6	0,1	18	6.100	2.400	0,019	1,800	5.500	1.800	0,016	1,500	4.250	1.150	0,010	1,200	2.125	1.150	0,010	1,200
6	0,1	24	5.550	2.000	0,010	1,620	5.000	1.500	0,008	1,350	3.850	950	0,005	1,080	1.925	950	0,005	1,080
6	0,1	30	4.800	1.750	0,007	1,440	4.300	1.300	0,006	1,200	3.350	850	0,004	0,960	1.675	850	0,004	0,960
6	0,1	48	2.800	1.000	0,005	0,600	2.500	750	0,004	0,500	1.950	500	0,002	0,400	975	500	0,002	0,400
6	0,2	12	7.200	2.900	0,048	2,160	6.500	2.150	0,040	1,800	5.050	1.400	0,024	1,440	2.525	1.400	0,024	1,440
6	0,2	18	6.100	2.400	0,038	1,800	5.500	1.800	0,032	1,500	4.250	1.150	0,019	1,200	2.125	1.150	0,019	1,200
6	0,2	24	5.550	2.000	0,019	1,620	5.000	1.500	0,016	1,350	3.850	950	0,010	1,080	1.925	950	0,010	1,080
6	0,2	30	4.800	1.750	0,014	1,440	4.300	1.300	0,012	1,200	3.350	850	0,007	0,960	1.675	850	0,007	0,960
6	0,2	48	2.800	1.000	0,010	0,600	2.500	750	0,008	0,500	1.950	500	0,005	0,400	975	500	0,005	0,400
6	0,3	12	7.200	2.900	0,072	2,160	6.500	2.150	0,060	1,800	5.050	1.400	0,036	1,440	2.525	1.400	0,036	1,440
6	0,3	18	6.100	2.400	0,058	1,800	5.500	1.800	0,048	1,500	4.250	1.150	0,029	1,200	2.125	1.150	0,029	1,200
6	0,3	24	5.550	2.000	0,029	1,620	5.000	1.500	0,024	1,350	3.850	950	0,014	1,080	1.925	950	0,014	1,080
6	0,3	30	4.800	1.750	0,022	1,440	4.300	1.300	0,018	1,200	3.350	850	0,011	0,960	1.675	850	0,011	0,960
6	0,3	48	2.800	1.000	0,014	0,600	2.500	750	0,012	0,500	1.950	500	0,007	0,400	975	500	0,007	0,400
6	0,5	12	7.200	2.900	0,120	2,160	6.500	2.150	0,100	1,800	5.050	1.400	0,060	1,440	2.525	1.400	0,060	1,440
6	0,5	18	6.100	2.400	0,096	1,800	5.500	1.800	0,080	1,500	4.250	1.150	0,048	1,200	2.125	1.150	0,048	1,200

AE-CPR4-H

Normalne frezowanie

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
6	0,5	24	5.550	2.000	0,048	1,620	5.000	1.500	0,040	1,350	3.850	950	0,024	1,080	1.925	950	0,024	1,080
6	0,5	30	4.800	1.750	0,036	1,440	4.300	1.300	0,030	1,200	3.350	850	0,018	0,960	1.675	850	0,018	0,960
6	0,5	48	2.800	1.000	0,240	0,600	2.500	750	0,200	0,500	1.950	500	0,120	0,400	975	500	0,120	0,400
6	1	12	7.200	2.900	0,240	2,160	6.500	2.150	0,200	1,800	5.050	1.400	0,120	1,440	2.525	1.400	0,120	1,440
6	1	18	6.100	2.400	0,192	1,800	5.500	1.800	0,160	1,500	4.250	1.150	0,096	1,200	2.125	1.150	0,096	1,200
6	1	24	5.550	2.000	0,096	1,620	5.000	1.500	0,080	1,350	3.850	950	0,048	1,080	1.925	950	0,048	1,080
6	1	30	4.800	1.750	0,072	1,440	4.300	1.300	0,060	1,200	3.350	850	0,036	0,960	1.675	850	0,036	0,960
6	1	48	2.800	1.000	0,480	0,600	2.500	750	0,400	0,500	1.950	500	0,240	0,400	975	500	0,240	0,400

1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu.
2. Podczas obróbki stali węglowej lub stali hartowanej zaleca się stosowanie MQL jest zalecane.
3. Powyższy warunek przedstawia przybliżony standard dla operacji konturowania (frezowanie boczne) przy niskim obciążeniu. Jeśli wystąpią nietypowe dźwięki podczas skrawania, wibracje lub drgania, w zależności od kształtu obróbki, ilości skrawania, sztywności maszyny lub obciążenia , sztywności maszyny lub warunków mocowania itp. należy wyregulować prędkość, pozycję i głębokość obróbki.
4. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość obróbki, jeśli wystąpią drgania, wibracje lub nietypowe dźwięki.
5. Frezowanie spiralne lub rampowe jest zalecane podczas zagłębiania w materiał osi Z.
6. W przypadku używania narzędzia o średnicy θ 0,5 lub mniejszej, lub o współczynniku L/D większym niż 10, duże obciążenia mogą spowodować złamanie narzędzia. Dlatego należy dostosować warunki skrawania w zależności od warunków obróbki.
7. Gdy prędkość obrotowa jest nieodpowiednia, należy zmniejszać obroty i posuw w takim samym stosunku, jak podano powyżej.



WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR4-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0,2	0,02	0,5	50.000	700	0,006	0,007	43.000	550	0,005	0,006	43.000	520	0,003	0,005	21.500	520	0,003	0,005
0,2	0,02	1	47.500	680	0,006	0,007	40.500	520	0,005	0,006	40.500	490	0,003	0,005	20.250	490	0,003	0,005
0,2	0,02	1,5	45.000	540	0,005	0,006	38.000	420	0,004	0,005	38.000	400	0,002	0,004	19.000	400	0,002	0,004
0,2	0,02	2	42.000	300	0,004	0,006	35.500	230	0,003	0,005	35.500	220	0,002	0,004	17.750	220	0,002	0,004
0,2	0,05	0,5	50.000	700	0,006	0,007	43.000	550	0,005	0,006	43.000	520	0,003	0,005	21.500	520	0,003	0,005
0,2	0,05	1	47.500	680	0,006	0,007	40.500	520	0,005	0,006	40.500	490	0,003	0,005	20.250	490	0,003	0,005
0,2	0,05	1,5	45.000	540	0,005	0,006	38.000	420	0,004	0,005	38.000	400	0,002	0,004	19.000	400	0,002	0,004
0,2	0,05	2	42.000	300	0,004	0,006	35.500	230	0,003	0,005	35.500	220	0,002	0,004	17.750	220	0,002	0,004
0,3	0,02	1	43.000	850	0,006	0,011	38.000	690	0,005	0,009	33.500	530	0,003	0,007	16.750	530	0,003	0,007
0,3	0,02	1,5	40.000	740	0,006	0,011	35.000	590	0,005	0,009	30.500	440	0,003	0,007	15.250	440	0,003	0,007
0,3	0,02	2	36.000	610	0,005	0,010	32.000	500	0,004	0,008	28.000	370	0,002	0,006	14.000	370	0,002	0,006
0,3	0,02	2,5	32.000	480	0,004	0,010	28.000	380	0,003	0,008	24.500	290	0,002	0,006	12.250	290	0,002	0,006
0,3	0,02	3	28.000	220	0,002	0,008	24.500	180	0,002	0,007	21.500	130	0,001	0,006	10.750	130	0,001	0,006
0,3	0,05	1	43.000	850	0,006	0,011	38.000	690	0,005	0,009	33.500	530	0,003	0,007	16.750	530	0,003	0,007
0,3	0,05	1,5	40.000	740	0,006	0,011	35.000	590	0,005	0,009	30.500	440	0,003	0,007	15.250	440	0,003	0,007
0,3	0,05	2	36.000	610	0,005	0,010	32.000	500	0,004	0,008	28.000	370	0,002	0,006	14.000	370	0,002	0,006
0,3	0,05	2,5	32.000	480	0,004	0,010	28.000	380	0,003	0,008	24.500	290	0,002	0,006	12.250	290	0,002	0,006
0,3	0,05	3	28.000	220	0,002	0,008	24.500	180	0,002	0,007	21.500	130	0,001	0,006	10.750	130	0,001	0,006
0,4	0,02	1	39.500	1.510	0,007	0,014	32.000	1.170	0,006	0,012	28.500	820	0,004	0,010	14.250	820	0,004	0,010
0,4	0,02	1,5	39.500	1.510	0,007	0,014	32.000	1.170	0,006	0,012	28.500	820	0,004	0,010	14.250	820	0,004	0,010
0,4	0,02	2	37.000	1.370	0,007	0,014	30.500	1.050	0,006	0,012	27.000	750	0,004	0,010	13.500	750	0,004	0,010
0,4	0,02	2,5	33.500	1.130	0,006	0,012	27.500	870	0,005	0,010	24.500	620	0,003	0,008	12.250	620	0,003	0,008
0,4	0,02	3	30.500	950	0,005	0,010	25.000	720	0,004	0,008	22.500	510	0,002	0,006	11.250	510	0,002	0,006
0,4	0,02	4	28.500	760	0,002	0,007	23.500	590	0,002	0,006	20.500	420	0,001	0,005	10.250	420	0,001	0,005
0,4	0,05	1	39.500	1.510	0,007	0,014	32.000	1.170	0,006	0,012	28.500	820	0,004	0,010	14.250	820	0,004	0,010
0,4	0,05	1,5	39.500	1.510	0,007	0,014	32.000	1.170	0,006	0,012	28.500	820	0,004	0,010	14.250	820	0,004	0,010
0,4	0,05	2	37.000	1.370	0,007	0,014	30.500	1.050	0,006	0,012	27.000	750	0,004	0,010	13.500	750	0,004	0,010
0,4	0,05	2,5	33.500	1.130	0,006	0,012	27.500	870	0,005	0,010	24.500	620	0,003	0,008	12.250	620	0,003	0,008
0,4	0,05	3	30.500	950	0,005	0,010	25.000	720	0,004	0,008	22.500	510	0,002	0,006	11.250	510	0,002	0,006
0,4	0,05	4	28.500	760	0,002	0,007	23.500	590	0,002	0,006	20.500	420	0,001	0,005	10.250	420	0,001	0,005
0,4	0,1	1	39.500	1.510	0,012	0,014	32.000	1.170	0,010	0,012	28.500	820	0,006	0,010	14.250	820	0,006	0,010
0,4	0,1	2	37.000	1.370	0,012	0,014	30.500	1.050	0,010	0,012	27.000	750	0,006	0,010	13.500	750	0,006	0,010
0,4	0,1	3	30.500	950	0,008	0,010	25.000	720	0,007	0,008	22.500	510	0,004	0,006	11.250	510	0,004	0,006
0,4	0,1	4	28.500	760	0,005	0,007	23.500	590	0,004	0,006	20.500	420	0,002	0,005	10.250	420	0,002	0,005
0,5	0,02	1	34.500	1.460	0,007	0,018	28.500	1.170	0,006	0,015	24.000	870	0,004	0,012	12.000	870	0,004	0,012
0,5	0,02	2	34.500	1.460	0,007	0,018	28.500	1.170	0,006	0,015	24.000	870	0,004	0,012	12.000	870	0,004	0,012
0,5	0,02	3	32.500	1.230	0,007	0,016	27.000	990	0,006	0,013	22.500	740	0,004	0,010	11.250	740	0,004	0,010
0,5	0,02	4	26.500	900	0,004	0,012	22.500	720	0,003	0,010	18.500	540	0,002	0,008	9.250	540	0,002	0,008
0,5	0,02	5	25.000	740	0,002	0,008	20.500	590	0,002	0,007	17.500	440	0,001	0,006	8.750	440	0,001	0,006
0,5	0,02	6	23.000	650	0,001	0,007	19.000	510	0,001	0,006	16.000	390	0,001	0,005	8.000	390	0,001	0,005
0,5	0,05	1	34.500	1.460	0,007	0,018	28.500	1.170	0,006	0,015	24.000	870	0,004	0,012	12.000	870	0,004	0,012
0,5	0,05	2	34.500	1.460	0,007	0,018	28.500	1.170	0,006	0,015	24.000	870	0,004	0,012	12.000	870	0,004	0,012
0,5	0,05	3	32.500	1.230	0,007	0,016	27.000	990	0,006	0,013	22.500	740	0,004	0,010	11.250	740	0,004	0,010
0,5	0,05	4	26.500	900	0,004	0,012	22.500	720	0,003	0,010	18.500	540	0,002	0,008	9.250	540	0,002	0,008
0,5	0,05	5	25.000	740	0,002	0,008	20.500	590	0,002	0,007	17.500	440	0,001	0,006	8.750	440	0,001	0,006
0,5	0,05	6	23.000	650	0,001	0,007	19.000	510	0,001	0,006	16.000	390	0,001	0,005	8.000	390	0,001	0,005
0,5	0,1	1	34.500	1.460	0,012	0,018	28.500	1.170	0,010	0,015	24.000	870	0,006	0,012	12.000	870	0,006	0,012
0,5	0,1	2	34.500	1.460	0,012	0,018	28.500	1.170	0,010	0,015	24.000	870	0,006	0,012	12.000	870	0,006	0,012
0,5	0,1	3	32.500	1.230	0,012	0,016	27.000	990	0,010	0,013	22.500	740	0,006	0,010	11.250	740	0,006	0,010
0,5	0,1	4	26.500	900	0,007	0,012	22.500	720	0,006	0,010	18.500	540	0,004	0,008	9.250	540	0,004	0,008
0,5	0,1	5	25.000	740	0,005	0,008	20.500	590	0,004	0,007	17.500	440	0,002	0,006	8.750	440	0,002	0,006
0,5	0,1	6	23.000	650	0,004	0,007	19.000	510	0,003	0,006	16.000	390	0,002	0,005	8.000	390	0,002	0,005
0,6	0,05	1	31.000	1.580	0,007	0,022	26.500	1.280	0,006	0,018	24.000	1.040	0,004	0,014	12.000	1.040	0,004	0,014
0,6	0,05	2	31.000	1.580	0,007	0,022	26.500	1.280	0,006	0,018	24.000	1.040	0,004	0,014	12.000	1.040	0,004	0,014
0,6	0,05	4	26.000	1.110	0,006	0,014	22.000	900	0,005	0,012	20.000	740	0,003	0,010	10.000	740	0,003	0,010
0,6	0,05	6	22.500	800	0,002	0,011	19.000	650	0,002	0,009	17.000	530	0,001	0,007	8.500	530	0,001	0,007
0,6	0,1	1	31.000	1.580	0,014	0,022	26.500	1.280	0,012	0,018	24.000	1.040	0,007	0,014	12.000	1.040	0,007	0,014
0,6	0,1	2	31.000	1.580	0,014	0,022	26.500	1.280	0,012	0,018	24.000	1.040	0,007	0,014	12.000	1.040	0,007	0,014
0,6	0,1	4	26.000	1.110	0,011	0,014	22.000	900	0,009	0,012	20.000	740	0,005	0,010	10.000	740	0,005	0,010
0,6	0,1	6	22.500	800	0,005	0,011	19.000	650	0,004	0,009	17.000	530	0,002	0,007	8.500	530	0,002	0,007
0,7	0,02	1,5	30.000	1.800	0,007	0,026	26.000	1.560	0,006	0,022	24.000	1.220	0,004	0,018	12.000	1.220	0,004	0,018
0,7	0,02	2	30.000	1.800	0,007	0,026	26.000	1.560	0,006	0,022	24.000	1.220	0,004	0,018	12.000	1.220	0,004	0,018
0,7	0,02	4	27.000	1.420	0,005	0,019	23.500	1.210	0,004	0,016	21.500	940	0,002	0,013	10.750	940	0,002	0,013
0,7	0,02	6	22.500	980	0,002	0,012	19.500	830	0,002	0,010	18.000	650	0,001	0,008	9.000	650	0,001	0,008
0,7	0,05	1,5	30.000	1.800	0,007	0,026	26.000	1.560	0,006	0,022	24.000	1.220	0,004	0,018	12.000	1.220	0,004	0,018
0,7	0,05	2	30.000	1.800	0,007	0,026	26.000	1.560	0,006	0,022	24.000	1.220	0,004	0,018	12.000	1.220	0,004	0,018
0,7	0,05	4	27.000	1.420	0,005	0,019	23.500	1.210	0,004	0,016	21.500	940	0,002	0,013	10.750	940	0,002	0,013
0,7	0,05	6	22.500	980	0,002	0,012	19.500	830	0,002	0,010	18.000	650	0,001	0,008	9.000	650	0,001	0,008
0,7	0,1	2	30.000	1.800	0,018	0,026	26.000	1.560	0,015	0,022	24.000	1.220	0,009	0,018	12.000	1.220	0,009	0,018
0,7	0,1	4	27.000	1.420	0,014	0,019	23.500	1.210	0,012	0,016	21.500	940	0,007	0,013	10.750	940	0,007	0,013
0,7	0,1	6	22.500	980	0,011	0,012	19.500	830	0,009	0,010	18.000	650	0,005	0,008	9.000	650	0,005	0,008
0,8	0,05	2	31.000	2.200	0,012	0,024	27.500	1.880	0,010	0,020	25.500	1.400	0,006	0,016	12.750	1.400	0,006	0,016
0,8	0,05	4	29.000	1.800	0,010	0,024	25.500	1.580	0,008	0,020	23.500	1.190	0,005	0,016	11.750	1.190	0,005	0,016
0,8	0,05	6	23.500	1.280	0,007	0,017	21.000	1.080	0,006	0,014	19.500	830	0,004	0,011	9.750	830	0,004	0,011
0,8	0,1	2	31.000	2.200	0,022	0,024	27.500	1.880	0,018	0,020	25.500	1.400	0,011	0,016	12.750	1.400	0,011	0,016
0,8	0,1	4	29.000	1.800	0,018	0,024	25.500	1.580	0,015	0,020	23.500	1.190	0,009	0,016	11.750	1.190	0,009	0,016

WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR4-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0,8	0,1	6	23.500	1.280	0,014	0,017	21.000	1.080	0,012	0,014	19.500	830	0,007	0,011	9.750	830	0,007	0,011
0,8	0,2	2	31.000	2.200	0,029	0,024	27.500	1.880	0,024	0,020	25.500	1.400	0,014	0,016	12.750	1.400	0,014	0,016
0,8	0,2	4	29.000	1.800	0,024	0,024	25.500	1.580	0,020	0,020	23.500	1.190	0,012	0,016	11.750	1.190	0,012	0,016
0,8	0,2	6	23.500	1.280	0,019	0,017	21.000	1.080	0,016	0,014	19.500	830	0,010	0,011	9.750	830	0,010	0,011
0,8	0,2	8	22.000	1.040	0,010	0,012	19.500	890	0,008	0,010	18.000	680	0,005	0,008	9.000	680	0,005	0,008
0,9	0,1	4	28.000	2.020	0,018	0,030	25.000	1.690	0,015	0,025	23.000	1.330	0,009	0,020	11.500	1.330	0,009	0,020
0,9	0,1	8	21.500	1.360	0,011	0,024	19.000	1.140	0,009	0,020	17.500	890	0,005	0,016	8.750	890	0,005	0,016
1	0,02	2	29.500	2.520	0,010	0,036	26.500	2.120	0,008	0,030	24.500	1.700	0,005	0,024	12.250	1.700	0,005	0,024
1	0,02	3	27.000	2.250	0,010	0,036	24.500	1.880	0,008	0,030	22.500	1.500	0,005	0,024	11.250	1.500	0,005	0,024
1	0,02	4	27.000	2.250	0,007	0,036	24.500	1.880	0,006	0,030	22.500	1.500	0,004	0,024	11.250	1.500	0,004	0,024
1	0,02	6	24.000	1.800	0,007	0,032	21.500	1.500	0,006	0,027	20.000	1.200	0,004	0,022	10.000	1.200	0,004	0,022
1	0,02	8	21.000	1.430	0,004	0,025	19.000	1.190	0,003	0,021	17.500	930	0,002	0,017	8.750	930	0,002	0,017
1	0,02	10	19.500	1.160	0,004	0,018	17.500	960	0,003	0,015	16.500	770	0,002	0,012	8.250	770	0,002	0,012
1	0,05	2	29.500	2.520	0,010	0,036	26.500	2.120	0,008	0,030	24.500	1.700	0,005	0,024	12.250	1.700	0,005	0,024
1	0,05	3	27.000	2.250	0,010	0,036	24.500	1.880	0,008	0,030	22.500	1.500	0,005	0,024	11.250	1.500	0,005	0,024
1	0,05	4	27.000	2.250	0,007	0,036	24.500	1.880	0,006	0,030	22.500	1.500	0,004	0,024	11.250	1.500	0,004	0,024
1	0,05	6	24.000	1.800	0,007	0,032	21.500	1.500	0,006	0,027	20.000	1.200	0,004	0,022	10.000	1.200	0,004	0,022
1	0,05	8	21.000	1.430	0,004	0,025	19.000	1.190	0,003	0,021	17.500	930	0,002	0,017	8.750	930	0,002	0,017
1	0,05	10	19.500	1.160	0,004	0,018	17.500	960	0,003	0,015	16.500	770	0,002	0,012	8.250	770	0,002	0,012
1	0,05	12	18.000	1.010	0,004	0,016	16.000	840	0,003	0,013	15.000	660	0,002	0,010	7.500	660	0,002	0,010
1	0,1	2	29.500	2.520	0,024	0,036	26.500	2.120	0,020	0,030	24.500	1.700	0,012	0,024	12.250	1.700	0,012	0,024
1	0,1	3	27.000	2.250	0,024	0,036	24.500	1.880	0,020	0,030	22.500	1.500	0,012	0,024	11.250	1.500	0,012	0,024
1	0,1	4	27.000	2.250	0,018	0,036	24.500	1.880	0,015	0,030	22.500	1.500	0,009	0,024	11.250	1.500	0,009	0,024
1	0,1	6	24.000	1.800	0,018	0,032	21.500	1.500	0,015	0,027	20.000	1.200	0,009	0,022	10.000	1.200	0,009	0,022
1	0,1	8	21.000	1.430	0,011	0,025	19.000	1.190	0,009	0,021	17.500	930	0,005	0,017	8.750	930	0,005	0,017
1	0,1	10	19.500	1.160	0,007	0,018	17.500	960	0,006	0,015	16.500	770	0,004	0,012	8.250	770	0,004	0,012
1	0,1	12	18.000	1.010	0,005	0,016	16.000	840	0,004	0,013	15.000	660	0,002	0,010	7.500	660	0,002	0,010
1	0,1	16	14.500	710	0,004	0,012	13.000	590	0,003	0,010	12.000	480	0,002	0,008	6.000	480	0,002	0,008
1	0,1	20	12.000	510	0,002	0,011	11.000	420	0,002	0,009	10.000	340	0,001	0,007	5.000	340	0,001	0,007
1	0,2	2	29.500	2.520	0,036	0,036	26.500	2.120	0,030	0,030	24.500	1.700	0,018	0,024	12.250	1.700	0,018	0,024
1	0,2	3	27.000	2.250	0,036	0,036	24.500	1.880	0,030	0,030	22.500	1.500	0,018	0,024	11.250	1.500	0,018	0,024
1	0,2	4	27.000	2.250	0,024	0,036	24.500	1.880	0,020	0,030	22.500	1.500	0,012	0,024	11.250	1.500	0,012	0,024
1	0,2	6	24.000	1.800	0,024	0,032	21.500	1.500	0,020	0,027	20.000	1.200	0,012	0,022	10.000	1.200	0,012	0,022
1	0,2	8	21.000	1.430	0,014	0,025	19.000	1.190	0,012	0,021	17.500	930	0,007	0,017	8.750	930	0,007	0,017
1	0,2	10	19.500	1.160	0,010	0,018	17.500	960	0,008	0,015	16.500	770	0,005	0,012	8.250	770	0,005	0,012
1	0,2	12	18.000	1.010	0,007	0,016	16.000	840	0,006	0,013	15.000	660	0,004	0,010	7.500	660	0,004	0,010
1	0,2	16	14.500	710	0,005	0,012	13.000	590	0,004	0,010	12.000	470	0,002	0,008	6.000	470	0,002	0,008
1	0,2	20	12.000	510	0,004	0,011	11.000	420	0,003	0,009	10.000	330	0,002	0,007	5.000	330	0,002	0,007
1	0,3	2	29.500	2.520	0,043	0,036	26.500	2.120	0,036	0,030	24.500	1.700	0,022	0,024	12.250	1.700	0,022	0,024
1	0,3	3	27.000	2.250	0,043	0,036	24.500	1.880	0,036	0,030	22.500	1.500	0,022	0,024	11.250	1.500	0,022	0,024
1	0,3	4	27.000	2.250	0,036	0,036	24.500	1.880	0,030	0,030	22.500	1.500	0,018	0,024	11.250	1.500	0,018	0,024
1	0,3	6	24.000	1.800	0,036	0,032	21.500	1.500	0,030	0,027	20.000	1.200	0,018	0,022	10.000	1.200	0,018	0,022
1	0,3	8	21.000	1.430	0,022	0,025	19.000	1.190	0,018	0,021	17.500	930	0,011	0,017	8.750	930	0,011	0,017
1	0,3	10	19.500	1.160	0,014	0,018	17.500	960	0,012	0,015	16.500	770	0,007	0,012	8.250	770	0,007	0,012
1	0,3	12	18.000	1.010	0,011	0,016	16.000	840	0,009	0,013	15.000	660	0,005	0,010	7.500	660	0,005	0,010
1	0,3	16	14.500	710	0,007	0,012	13.000	590	0,006	0,010	12.000	470	0,004	0,008	6.000	470	0,004	0,008
1	0,3	20	12.000	510	0,006	0,011	11.000	420	0,005	0,009	10.000	330	0,003	0,007	5.000	330	0,003	0,007
1,2	0,2	6	22.500	2.180	0,019	0,043	21.000	1.880	0,016	0,036	19.000	1.440	0,010	0,029	9.500	1.440	0,010	0,029
1,2	0,2	8	20.000	1.730	0,011	0,034	18.500	1.470	0,009	0,028	17.000	1.140	0,005	0,022	8.500	1.140	0,005	0,022
1,2	0,2	10	18.500	1.500	0,006	0,025	17.500	1.290	0,005	0,021	16.000	1.010	0,003	0,017	8.000	1.010	0,003	0,017
1,2	0,3	6	22.500	2.180	0,029	0,043	21.000	1.880	0,024	0,036	19.000	1.440	0,014	0,029	9.500	1.440	0,014	0,029
1,2	0,3	8	20.000	1.730	0,016	0,034	18.500	1.470	0,013	0,028	17.000	1.140	0,008	0,022	8.500	1.140	0,008	0,022
1,2	0,3	10	18.500	1.500	0,010	0,025	17.500	1.290	0,008	0,021	16.000	1.010	0,005	0,017	8.000	1.010	0,005	0,017
1,5	0,05	3	22.000	2.900	0,007	0,054	19.500	2.420	0,006	0,045	17.000	1.740	0,004	0,036	8.500	1.740	0,004	0,036
1,5	0,05	4	22.000	2.900	0,007	0,054	19.500	2.420	0,006	0,045	17.000	1.740	0,004	0,036	8.500	1.740	0,004	0,036
1,5	0,05	6	21.000	2.630	0,006	0,054	18.500	2.180	0,005	0,045	16.000	1.580	0,003	0,036	8.000	1.580	0,003	0,036
1,5	0,05	8	20.000	2.250	0,006	0,054	17.500	1.880	0,005	0,045	15.500	1.370	0,003	0,036	7.750	1.370	0,003	0,036
1,5	0,05	10	17.500	1.880	0,048	0,043	15.500	1.580	0,040	0,036	13.500	1.140	0,024	0,029	6.750	1.140	0,024	0,029
1,5	0,05	12	16.500	1.650	0,036	0,037	14.500	1.370	0,030	0,031	12.500	1.010	0,018	0,025	6.250	1.010	0,018	0,025
1,5	0,05	16	11.000	960	0,024	0,026	10.000	800	0,020	0,022	8.650	590	0,012	0,018	4.325	590	0,012	0,018
1,5	0,1	3	22.000	2.900	0,014	0,054	19.500	2.420	0,012	0,045	17.000	1.740	0,007	0,036	8.500	1.740	0,007	0,036
1,5	0,1	4	22.000	2.900	0,014	0,054	19.500	2.420	0,012	0,045	17.000	1.740	0,007	0,036	8.500	1.740	0,007	0,036
1,5	0,1	6	21.000	2.630	0,012	0,054	18.500	2.180	0,010	0,045	16.000	1.580	0,006	0,036	8.000	1.580	0,006	0,036
1,5	0,1	8	20.000	2.250	0,012	0,054	17.500	1.880	0,010	0,045	15.500	1.370	0,006	0,036	7.750	1.370	0,006	0,036
1,5	0,1	10	17.500	1.880	0,108	0,043	15.500	1.580	0,090	0,036	13.500	1.140	0,054	0,029	6.750	1.140	0,054	0,029
1,5	0,1	12	16.500	1.650	0,072	0,037	14.500	1.370	0,060	0,031	12.500	1.010	0,036	0,025	6.250	1.010	0,036	0,025
1,5	0,1	16	11.000	960	0,048	0,026	10.000	800	0,040	0,022	8.650	590	0,024	0,018	4.325	590	0,024	0,018
1,5	0,2	3	22.000	2.900	0,029	0,054	19.500	2.420	0,024	0,045	17.000	1.740	0,014	0,036	8.500	1.740	0,014	0,036
1,5	0,2	4	22.000	2.900	0,029	0,054	19.500	2.420	0,024	0,045	17.000	1.740	0,014	0,036	8.500	1.740	0,014	0,036
1,5	0,2	6	21.000	2.630	0,024	0,054	18.500	2.180	0,020	0,045	16.000	1.580	0,012	0,036	8.000	1.580	0,012	0,036
1,5	0,2	8	20.000	2.250	0,024	0,054	17.500	1.880	0,020	0,045	15.500	1.370	0,012	0,036	7.750	1.370	0,012	0,036
1,5	0,2	10	17.500	1.880	0,022	0,043	15.500	1.580	0,018	0,036	13.500	1.140	0,011	0,029	6.750	1.140	0,011	0,029
1,5	0,2	12	16.500	1.650	0,014	0,037	14.500	1.370	0,012	0,031	12.500	1.010	0,007	0,025	6.250	1.010	0,007	0,025
1,5	0,2	16	11.000	960	0,010	0,026	10.000	800	0,008	0,022	8.650	590	0,005	0,018	4.325	590	0,005	0,018
1,5	0,3	3	22.000	2.900	0,043	0,054	19.500	2.420	0,036	0,045	17.000	1.740	0,022	0,036	8.500	1.740	0,022	0,036
1,5	0,3	4	22.000	2.900	0,043	0,054	19.500	2.420	0,036	0,045	17.000	1.740	0,022	0,036	8.500	1.740	0,022	0,036

AE-CPR4-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
1,5	0,3	6	21.000	2.630	0,036	0,054	18.500	2.180	0,030	0,045	16.000	1.580	0,018	0,036	8.000	1.580	0,018	0,036
1,5	0,3	8	20.000	2.250	0,036	0,054	17.500	1.880	0,030	0,045	15.500	1.370	0,018	0,036	7.750	1.370	0,018	0,036
1,5	0,3	10	17.500	1.880	0,032	0,043	15.500	1.580	0,027	0,036	13.500	1.140	0,016	0,029	6.750	1.140	0,016	0,029
1,5	0,3	12	16.500	1.650	0,022	0,037	14.500	1.370	0,018	0,031	12.500	1.010	0,011	0,025	6.250	1.010	0,011	0,025
1,5	0,3	16	11.000	960	0,014	0,026	10.000	800	0,012	0,022	8.650	590	0,007	0,018	4.325	590	0,007	0,018
1,5	0,5	3	22.000	2.900	0,072	0,054	19.500	2.420	0,060	0,045	17.000	1.740	0,036	0,036	8.500	1.740	0,036	0,036
1,5	0,5	4	22.000	2.900	0,072	0,054	19.500	2.420	0,060	0,045	17.000	1.740	0,036	0,036	8.500	1.740	0,036	0,036
1,5	0,5	6	21.000	2.630	0,060	0,054	18.500	2.180	0,050	0,045	16.000	1.580	0,030	0,036	8.000	1.580	0,030	0,036
1,5	0,5	8	20.000	2.250	0,060	0,054	17.500	1.880	0,050	0,045	15.500	1.370	0,030	0,036	7.750	1.370	0,030	0,036
1,5	0,5	10	17.500	1.880	0,054	0,043	15.500	1.580	0,045	0,036	13.500	1.140	0,027	0,029	6.750	1.140	0,027	0,029
1,5	0,5	12	16.500	1.650	0,036	0,037	14.500	1.370	0,030	0,031	12.500	1.010	0,018	0,025	6.250	1.010	0,018	0,025
1,5	0,5	16	11.000	960	0,024	0,026	10.000	800	0,020	0,022	8.650	590	0,012	0,018	4.325	590	0,012	0,018
2	0,05	4	18.000	3.300	0,010	0,072	17.500	2.900	0,008	0,060	16.500	2.450	0,005	0,048	8.250	2.450	0,005	0,048
2	0,05	6	17.500	3.100	0,010	0,072	17.000	2.700	0,008	0,060	16.000	2.300	0,005	0,048	8.000	2.300	0,005	0,048
2	0,05	8	16.500	2.780	0,010	0,072	16.000	2.400	0,008	0,060	15.000	2.030	0,005	0,048	7.500	2.030	0,005	0,048
2	0,05	10	15.500	2.480	0,010	0,072	15.500	2.180	0,008	0,060	14.500	1.800	0,005	0,048	7.250	1.800	0,005	0,048
2	0,05	12	14.500	2.250	0,010	0,065	14.500	1.950	0,008	0,054	13.500	1.580	0,005	0,043	6.750	1.580	0,005	0,043
2	0,05	16	13.000	1.730	0,006	0,050	12.500	1.500	0,005	0,042	12.000	1.250	0,003	0,034	6.000	1.250	0,003	0,034
2	0,05	20	12.000	1.410	0,004	0,036	11.500	1.230	0,003	0,030	11.000	1.020	0,002	0,024	5.500	1.020	0,002	0,024
2	0,1	4	18.000	3.300	0,018	0,072	17.500	2.900	0,015	0,060	16.500	2.450	0,009	0,048	8.250	2.450	0,009	0,048
2	0,1	6	17.500	3.100	0,018	0,072	17.000	2.700	0,015	0,060	16.000	2.300	0,009	0,048	8.000	2.300	0,009	0,048
2	0,1	8	16.500	2.780	0,018	0,072	16.000	2.400	0,015	0,060	15.000	2.030	0,009	0,048	7.500	2.030	0,009	0,048
2	0,1	10	15.500	2.480	0,018	0,072	15.500	2.180	0,015	0,060	14.500	1.800	0,009	0,048	7.250	1.800	0,009	0,048
2	0,1	12	14.500	2.250	0,018	0,065	14.500	1.950	0,015	0,054	13.500	1.580	0,009	0,043	6.750	1.580	0,009	0,043
2	0,1	16	13.000	1.730	0,011	0,050	12.500	1.500	0,009	0,042	12.000	1.250	0,005	0,034	6.000	1.250	0,005	0,034
2	0,1	20	12.000	1.410	0,007	0,036	11.500	1.230	0,006	0,030	11.000	1.020	0,004	0,024	5.500	1.020	0,004	0,024
2	0,1	25	11.000	1.200	0,005	0,032	11.000	1.050	0,004	0,027	10.000	870	0,002	0,022	5.000	870	0,002	0,022
2	0,2	4	18.000	3.300	0,024	0,072	17.500	2.900	0,020	0,060	16.500	2.450	0,012	0,048	8.250	2.450	0,012	0,048
2	0,2	6	17.500	3.100	0,024	0,072	17.000	2.700	0,020	0,060	16.000	2.300	0,012	0,048	8.000	2.300	0,012	0,048
2	0,2	8	16.500	2.780	0,024	0,072	16.000	2.400	0,020	0,060	15.000	2.030	0,012	0,048	7.500	2.030	0,012	0,048
2	0,2	10	15.500	2.480	0,024	0,072	15.500	2.180	0,020	0,060	14.500	1.800	0,012	0,048	7.250	1.800	0,012	0,048
2	0,2	12	14.500	2.250	0,024	0,065	14.500	1.950	0,020	0,054	13.500	1.580	0,012	0,043	6.750	1.580	0,012	0,043
2	0,2	16	13.000	1.730	0,014	0,050	12.500	1.500	0,012	0,042	12.000	1.250	0,007	0,034	6.000	1.250	0,007	0,034
2	0,2	20	12.000	1.410	0,010	0,036	11.500	1.230	0,008	0,030	11.000	1.020	0,005	0,024	5.500	1.020	0,005	0,024
2	0,2	25	11.000	1.200	0,007	0,032	11.000	1.050	0,006	0,027	10.000	870	0,004	0,022	5.000	870	0,004	0,022
2	0,3	4	18.000	3.300	0,036	0,072	17.500	2.900	0,030	0,060	16.500	2.450	0,018	0,048	8.250	2.450	0,018	0,048
2	0,3	6	17.500	3.100	0,036	0,072	17.000	2.700	0,030	0,060	16.000	2.300	0,018	0,048	8.000	2.300	0,018	0,048
2	0,3	8	16.500	2.780	0,036	0,072	16.000	2.400	0,030	0,060	15.000	2.030	0,018	0,048	7.500	2.030	0,018	0,048
2	0,3	10	15.500	2.480	0,036	0,072	15.500	2.180	0,030	0,060	14.500	1.800	0,018	0,048	7.250	1.800	0,018	0,048
2	0,3	12	14.500	2.250	0,036	0,065	14.500	1.950	0,030	0,054	13.500	1.580	0,018	0,043	6.750	1.580	0,018	0,043
2	0,3	16	13.000	1.730	0,022	0,050	12.500	1.500	0,018	0,042	12.000	1.250	0,011	0,034	6.000	1.250	0,011	0,034
2	0,3	20	12.000	1.410	0,014	0,036	11.500	1.230	0,012	0,030	11.000	1.020	0,007	0,024	5.500	1.020	0,007	0,024
2	0,5	4	18.000	3.300	0,060	0,072	17.500	2.900	0,050	0,060	16.500	2.450	0,030	0,048	8.250	2.450	0,030	0,048
2	0,5	6	17.500	3.100	0,060	0,072	17.000	2.700	0,050	0,060	16.000	2.300	0,030	0,048	8.000	2.300	0,030	0,048
2	0,5	8	16.500	2.780	0,060	0,072	16.000	2.400	0,050	0,060	15.000	2.030	0,030	0,048	7.500	2.030	0,030	0,048
2	0,5	10	15.500	2.480	0,060	0,072	15.500	2.180	0,050	0,060	14.500	1.800	0,030	0,048	7.250	1.800	0,030	0,048
2	0,5	12	14.500	2.250	0,060	0,065	14.500	1.950	0,050	0,054	13.500	1.580	0,030	0,043	6.750	1.580	0,030	0,043
2	0,5	16	13.000	1.730	0,036	0,050	12.500	1.500	0,030	0,042	12.000	1.250	0,018	0,034	6.000	1.250	0,018	0,034
2	0,5	20	12.000	1.410	0,024	0,036	11.500	1.230	0,020	0,030	11.000	1.020	0,012	0,024	5.500	1.020	0,012	0,024
2	0,5	25	11.000	1.200	0,018	0,032	11.000	1.050	0,015	0,027	10.000	870	0,009	0,022	5.000	870	0,009	0,022
2,5	0,1	10	13.000	2.780	0,012	0,090	13.000	2.100	0,010	0,075	12.000	2.030	0,006	0,060	6.000	2.030	0,006	0,060
2,5	0,1	20	10.000	1.730	0,007	0,062	10.000	1.340	0,006	0,052	9.450	1.250	0,004	0,042	4.725	1.250	0,004	0,042
2,5	0,1	30	8.500	1.400	0,004	0,036	8.500	1.080	0,003	0,030	8.000	1.000	0,002	0,024	4.000	1.000	0,002	0,024
2,5	0,2	10	13.000	2.780	0,024	0,090	13.000	2.100	0,020	0,075	12.000	2.030	0,012	0,060	6.000	2.030	0,012	0,060
2,5	0,2	20	10.000	1.730	0,014	0,062	10.000	1.340	0,012	0,052	9.450	1.250	0,007	0,042	4.725	1.250	0,007	0,042
2,5	0,2	30	8.500	1.400	0,007	0,036	8.500	1.080	0,006	0,030	8.000	1.000	0,004	0,024	4.000	1.000	0,004	0,024
2,5	0,3	10	13.000	2.780	0,036	0,090	13.000	2.100	0,030	0,075	12.000	2.030	0,018	0,060	6.000	2.030	0,018	0,060
2,5	0,3	20	10.000	1.730	0,022	0,062	10.000	1.340	0,018	0,052	9.450	1.250	0,011	0,042	4.725	1.250	0,011	0,042
2,5	0,3	30	8.500	1.400	0,011	0,036	8.500	1.080	0,009	0,030	8.000	1.000	0,005	0,024	4.000	1.000	0,005	0,024
2,5	0,5	10	13.000	2.780	0,060	0,090	13.000	2.100	0,050	0,075	12.000	2.030	0,030	0,060	6.000	2.030	0,030	0,060
2,5	0,5	20	10.000	1.730	0,036	0,062	10.000	1.340	0,030	0,052	9.450	1.250	0,018	0,042	4.725	1.250	0,018	0,042
2,5	0,5	30	8.500	1.400	0,018	0,036	8.500	1.080	0,015	0,030	8.000	1.000	0,009	0,024	4.000	1.000	0,009	0,024
3	0,1	4	14.000	4.100	0,012	0,108	13.000	2.850	0,010	0,090	12.000	2.250	0,006	0,072	6.000	2.250	0,006	0,072
3	0,1	6	12.500	3.600	0,012	0,108	11.500	2.500	0,010	0,090	10.500	1.950	0,006	0,072	5.250	1.950	0,006	0,072
3	0,1	8	12.000	3.000	0,012	0,096	11.000	2.100	0,010	0,080	10.000	1.650	0,006	0,064	5.000	1.650	0,006	0,064
3	0,1	10	12.000	3.000	0,012	0,096	11.000	2.100	0,010	0,080	10.000	1.650	0,006	0,064	5.000	1.650	0,006	0,064
3	0,1	12	12.000	3.000	0,012	0,096	11.000	2.100	0,010	0,080	10.000	1.650	0,006	0,064	5.000	1.650	0,006	0,064
3	0,1	16	10.500	2.400	0,012	0,096	9.600	1.730	0,010	0,080	9.000	1.320	0,006	0,064	4.500	1.320	0,006	0,064
3	0,1	20	9.300	2.030	0,012	0,077	8.400	1.410	0,010	0,064	7.850	1.100	0,006	0,051	3.925	1.100	0,006	0,051
3	0,1	25	8.900	1.650	0,007	0,058	8.050	1.200	0,006	0,048	7.550	920	0,004	0,038	3.775	920	0,004	0,038
3	0,2	4	14.000	4.100	0,024	0,108	13.000	2.850	0,020	0,090	12.000	2.250	0,012	0,072	6.000	2.250	0,012	0,072
3	0,2	6	12.500	3.600	0,024	0,108	11.500	2.500	0,020	0,090	10.500	1.950	0,012	0,072	5.250	1.950	0,012	0,072
3	0,2	8	12.000	3.000	0,024	0,096	11.000	2.100	0,020	0,080	10.000	1.650	0,012	0,064	5.000	1.650	0,012	0,064
3	0,2	10	12.000	3.000	0,024	0,096	11.000	2.100	0,020	0,080	10.000	1.650	0,012	0,064	5.000	1.650	0,012	0,064
3	0,2	12	12.000	3.000	0,024	0,096	11.000	2.100	0,020	0,080	10.000	1.650	0,012	0,064	5.000	1.650	0,012	0,064
3	0,2	16	10.500	2.400	0,024	0,096	9.600	1.730	0,020	0,080	9.000	1.320	0,012	0,064	4.500	1.320	0,012	0,064

AE-CPR4-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

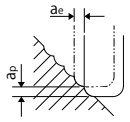
			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				Stal hartowana STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
3	0,2	20	9.300	2.030	0,024	0,077	8.400	1.410	0,020	0,064	7.850	1.100	0,012	0,051	3.925	1.100	0,012	0,051
3	0,2	25	8.900	1.650	0,014	0,058	8.050	1.200	0,012	0,048	7.550	920	0,007	0,038	3.775	920	0,007	0,038
3	0,2	30	8.600	1.500	0,010	0,048	7.800	1.080	0,008	0,040	7.300	840	0,005	0,032	3.650	840	0,005	0,032
3	0,2	35	7.950	1.320	0,007	0,043	7.200	950	0,006	0,036	6.750	720	0,004	0,029	3.375	720	0,004	0,029
3	0,3	4	14.000	4.100	0,036	0,108	13.000	2.850	0,030	0,090	12.000	2.250	0,018	0,072	6.000	2.250	0,018	0,072
3	0,3	6	12.500	3.600	0,036	0,108	11.500	2.500	0,030	0,090	10.500	1.950	0,018	0,072	5.250	1.950	0,018	0,072
3	0,3	8	12.000	3.000	0,036	0,096	11.000	2.100	0,030	0,080	10.000	1.650	0,018	0,064	5.000	1.650	0,018	0,064
3	0,3	10	12.000	3.000	0,036	0,096	11.000	2.100	0,030	0,080	10.000	1.650	0,018	0,064	5.000	1.650	0,018	0,064
3	0,3	12	12.000	3.000	0,036	0,096	11.000	2.100	0,030	0,080	10.000	1.650	0,018	0,064	5.000	1.650	0,018	0,064
3	0,3	16	10.500	2.400	0,036	0,096	9.600	1.730	0,030	0,080	9.000	1.320	0,018	0,064	4.500	1.320	0,018	0,064
3	0,3	20	9.300	2.030	0,036	0,077	8.400	1.410	0,030	0,064	7.850	1.100	0,018	0,051	3.925	1.100	0,018	0,051
3	0,3	25	8.900	1.650	0,022	0,058	8.050	1.200	0,018	0,048	7.550	920	0,011	0,038	3.775	920	0,011	0,038
3	0,3	30	8.600	1.500	0,014	0,048	7.800	1.080	0,012	0,040	7.300	840	0,007	0,032	3.650	840	0,007	0,032
3	0,3	35	7.950	1.320	0,011	0,043	7.200	950	0,009	0,036	6.750	720	0,005	0,029	3.375	720	0,005	0,029
3	0,5	4	14.000	4.100	0,060	0,108	13.000	2.850	0,050	0,090	12.000	2.250	0,030	0,072	6.000	2.250	0,030	0,072
3	0,5	6	12.500	3.600	0,060	0,108	11.500	2.500	0,050	0,090	10.500	1.950	0,030	0,072	5.250	1.950	0,030	0,072
3	0,5	8	12.000	3.000	0,060	0,096	11.000	2.100	0,050	0,080	10.000	1.650	0,030	0,064	5.000	1.650	0,030	0,064
3	0,5	10	12.000	3.000	0,060	0,096	11.000	2.100	0,050	0,080	10.000	1.650	0,030	0,064	5.000	1.650	0,030	0,064
3	0,5	12	12.000	3.000	0,060	0,096	11.000	2.100	0,050	0,080	10.000	1.650	0,030	0,064	5.000	1.650	0,030	0,064
3	0,5	16	10.500	2.400	0,060	0,096	9.600	1.730	0,050	0,080	9.000	1.320	0,030	0,064	4.500	1.320	0,030	0,064
3	0,5	20	9.300	2.030	0,060	0,077	8.400	1.410	0,050	0,064	7.850	1.100	0,030	0,051	3.925	1.100	0,030	0,051
3	0,5	25	8.900	1.650	0,036	0,058	8.050	1.200	0,030	0,048	7.550	920	0,018	0,038	3.775	920	0,018	0,038
3	0,5	30	8.600	1.500	0,024	0,048	7.800	1.080	0,020	0,040	7.300	840	0,012	0,032	3.650	840	0,012	0,032
3	0,5	35	7.950	1.320	0,018	0,043	7.200	950	0,015	0,036	6.750	720	0,009	0,029	3.375	720	0,009	0,029
4	0,1	8	9.500	3.100	0,012	0,144	8.650	2.550	0,010	0,120	7.800	1.800	0,006	0,096	3.900	1.800	0,006	0,096
4	0,1	12	9.500	3.100	0,012	0,144	8.650	2.550	0,010	0,120	7.800	1.800	0,006	0,096	3.900	1.800	0,006	0,096
4	0,1	16	7.900	2.500	0,012	0,096	7.150	2.050	0,010	0,080	6.450	1.450	0,006	0,064	3.225	1.450	0,006	0,064
4	0,1	20	7.450	2.400	0,012	0,096	6.750	1.950	0,010	0,080	6.100	1.350	0,006	0,064	3.050	1.350	0,006	0,064
4	0,1	25	6.550	2.000	0,012	0,086	5.950	1.650	0,010	0,072	5.350	1.150	0,006	0,058	2.675	1.150	0,006	0,058
4	0,1	30	6.100	1.650	0,008	0,067	5.550	1.350	0,007	0,056	5.000	960	0,004	0,045	2.500	960	0,004	0,045
4	0,2	8	9.500	3.100	0,024	0,144	8.650	2.550	0,020	0,120	7.800	1.800	0,012	0,096	3.900	1.800	0,012	0,096
4	0,2	12	9.500	3.100	0,024	0,144	8.650	2.550	0,020	0,120	7.800	1.800	0,012	0,096	3.900	1.800	0,012	0,096
4	0,2	16	7.900	2.500	0,024	0,096	7.150	2.050	0,020	0,080	6.450	1.450	0,012	0,064	3.225	1.450	0,012	0,064
4	0,2	20	7.450	2.400	0,024	0,096	6.750	1.950	0,020	0,080	6.100	1.350	0,012	0,064	3.050	1.350	0,012	0,064
4	0,2	25	6.550	2.000	0,024	0,086	5.950	1.650	0,020	0,072	5.350	1.150	0,012	0,058	2.675	1.150	0,012	0,058
4	0,2	30	6.100	1.650	0,017	0,067	5.550	1.350	0,014	0,056	5.000	960	0,008	0,045	2.500	960	0,008	0,045
4	0,2	40	5.700	1.300	0,010	0,048	5.150	1.050	0,008	0,040	4.650	730	0,005	0,032	2.325	730	0,005	0,032
4	0,3	8	9.500	3.100	0,036	0,144	8.650	2.550	0,030	0,120	7.800	1.800	0,018	0,096	3.900	1.800	0,018	0,096
4	0,3	12	9.500	3.100	0,036	0,144	8.650	2.550	0,030	0,120	7.800	1.800	0,018	0,096	3.900	1.800	0,018	0,096
4	0,3	16	7.900	2.500	0,036	0,096	7.150	2.050	0,030	0,080	6.450	1.450	0,018	0,064	3.225	1.450	0,018	0,064
4	0,3	20	7.450	2.400	0,036	0,096	6.750	1.950	0,030	0,080	6.100	1.350	0,018	0,064	3.050	1.350	0,018	0,064
4	0,3	25	6.550	2.000	0,036	0,086	5.950	1.650	0,030	0,072	5.350	1.150	0,018	0,058	2.675	1.150	0,018	0,058
4	0,3	30	6.100	1.650	0,025	0,067	5.550	1.350	0,021	0,056	5.000	960	0,013	0,045	2.500	960	0,013	0,045
4	0,3	40	5.700	1.300	0,014	0,048	5.150	1.050	0,012	0,040	4.650	730	0,007	0,032	2.325	730	0,007	0,032
4	0,5	8	9.500	3.100	0,060	0,144	8.650	2.550	0,050	0,120	7.800	1.800	0,030	0,096	3.900	1.800	0,030	0,096
4	0,5	12	9.500	3.100	0,060	0,144	8.650	2.550	0,050	0,120	7.800	1.800	0,030	0,096	3.900	1.800	0,030	0,096
4	0,5	16	7.900	2.500	0,060	0,096	7.150	2.050	0,050	0,080	6.450	1.450	0,030	0,064	3.225	1.450	0,030	0,064
4	0,5	20	7.450	2.400	0,060	0,096	6.750	1.950	0,050	0,080	6.100	1.350	0,030	0,064	3.050	1.350	0,030	0,064
4	0,5	25	6.550	2.000	0,060	0,086	5.950	1.650	0,050	0,072	5.350	1.150	0,030	0,058	2.675	1.150	0,030	0,058
4	0,5	30	6.100	1.650	0,042	0,067	5.550	1.350	0,035	0,056	5.000	960	0,021	0,045	2.500	960	0,021	0,045
4	0,5	40	5.700	1.300	0,024	0,048	5.150	1.050	0,020	0,040	4.650	730	0,012	0,032	2.325	730	0,012	0,032
4	0,5	50	5.000	960	0,018	0,043	4.550	790	0,015	0,036	4.100	550	0,009	0,029	2.050	550	0,009	0,029
4	1	8	9.500	3.100	0,096	0,144	8.650	2.550	0,080	0,120	7.800	1.800	0,048	0,096	3.900	1.800	0,048	0,096
4	1	12	9.500	3.100	0,096	0,144	8.650	2.550	0,080	0,120	7.800	1.800	0,048	0,096	3.900	1.800	0,048	0,096
4	1	16	7.900	2.500	0,096	0,096	7.150	2.050	0,080	0,080	6.450	1.450	0,048	0,064	3.225	1.450	0,048	0,064
4	1	20	7.450	2.400	0,096	0,096	6.750	1.950	0,080	0,080	6.100	1.350	0,048	0,064	3.050	1.350	0,048	0,064
4	1	25	6.550	2.000	0,096	0,086	5.950	1.650	0,080	0,072	5.350	1.150	0,048	0,058	2.675	1.150	0,048	0,058
4	1	30	6.100	1.650	0,067	0,067	5.550	1.350	0,056	0,056	5.000	960	0,034	0,045	2.500	960	0,034	0,045
4	1	40	5.700	1.300	0,038	0,048	5.150	1.050	0,032	0,040	4.650	730	0,019	0,032	2.325	730	0,019	0,032
6	0,1	12	7.950	3.550	0,012	0,216	7.200	2.900	0,010	0,180	6.550	2.050	0,006	0,144	3.275	2.050	0,006	0,144
6	0,1	18	6.750	2.950	0,012	0,144	6.100	2.400	0,010	0,120	5.550	1.700	0,006	0,096	2.775	1.700	0,006	0,096
6	0,1	24	6.150	2.450	0,012	0,144	5.550	2.000	0,010	0,120	5.050	1.400	0,006	0,096	2.525	1.400	0,006	0,096
6	0,1	30	5.300	2.150	0,010	0,108	4.800	1.750	0,008	0,090	4.350	1.250	0,005	0,072	2.175	1.250	0,005	0,072
6	0,1	48	3.100	1.250	0,006	0,072	2.800	1.000	0,005	0,060	2.550	700	0,003	0,048	1.275	700	0,003	0,048
6	0,2	12	7.950	3.550	0,024	0,216	7.200	2.900	0,020	0,180	6.550	2.050	0,012	0,144	3.275	2.050	0,012	0,144
6	0,2	18	6.750	2.950	0,024	0,144	6.100	2.400	0,020	0,120	5.550	1.700	0,012	0,096	2.775	1.700	0,012	0,096
6	0,2	24	6.150	2.450	0,024	0,144	5.550	2.000	0,020	0,120	5.050	1.400	0,012	0,096	2.525	1.400	0,012	0,096
6	0,2	30	5.300	2.150	0,019	0,108	4.800	1.750	0,016	0,090	4.350	1.250	0,010	0,072	2.175	1.250	0,010	0,072
6	0,2	48	3.100	1.250	0,012	0,072	2.800	1.000	0,010	0,060	2.550	700	0,006	0,048	1.275	700	0,006	0,048
6	0,3	12	7.950	3.550	0,036	0,216	7.200	2.900	0,030	0,180	6.550	2.050	0,018	0,144	3.275	2.050	0,018	0,144
6	0,3	18	6.750	2.950	0,036	0,144	6.100	2.400	0,030	0,120	5.550	1.700	0,018	0,096	2.775	1.700	0,018	0,096
6	0,3	24	6.150	2.450	0,036	0,144	5.550	2.000	0,030	0,120	5.050	1.400	0,018	0,096	2.525	1.400	0,018	0,096
6	0,3	30	5.300	2.150	0,029	0,108	4.800	1.750	0,024	0,090	4.350	1.250	0,014	0,072	2.175	1.250	0,014	0,072
6	0,3	48	3.100	1.250	0,018	0,072	2.800	1.000	0,015	0,060	2.550	700	0,009	0,048	1.275	700	0,009	0,048
6	0,5	12	7.950	3.550	0,054	0,216	7.200	2.900	0,045	0,180	6.550	2.050	0,027	0,144	3.275	2.050	0,027	0,144
6	0,5	18	6.750	2.950	0,054	0,144	6.100	2.400	0,045	0,120	5.550	1.700	0,027	0,096	2.775	1.700	0,027	0,096

AE-CPR4-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

			Stal hartowana • PreStal hartowana PX5 • SKD61 • NAK80• HPM1				**Stal hartowana** STAVAX • HPM38				**Stal hartowana** SKH51 • YXR7• HAP40				**DIN-1.2379** 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 50HRC				50 ~ 58HRC				58 ~ 65HRC			
		(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
6	0,5	24	6.150	2.450	0,054	0,144	5.550	2.000	0,045	0,120	5.050	1.400	0,027	0,096	2.525	1.400	0,027	0,096
6	0,5	30	5.300	2.150	0,043	0,108	4.800	1.750	0,036	0,090	4.350	1.250	0,022	0,072	2.175	1.250	0,022	0,072
6	0,5	48	3.100	1.250	0,027	0,072	2.800	1.000	0,023	0,060	2.550	700	0,014	0,048	1.275	700	0,014	0,048
6	1	12	7.950	3.550	0,108	0,216	7.200	2.900	0,090	0,180	6.550	2.050	0,054	0,144	3.275	2.050	0,054	0,144
6	1	18	6.750	2.950	0,108	0,144	6.100	2.400	0,090	0,120	5.550	1.700	0,054	0,096	2.775	1.700	0,054	0,096
6	1	24	6.150	2.450	0,108	0,144	5.550	2.000	0,090	0,120	5.050	1.400	0,054	0,096	2.525	1.400	0,054	0,096
6	1	30	5.300	2.150	0,086	0,108	4.800	1.750	0,072	0,090	4.350	1.250	0,043	0,072	2.175	1.250	0,043	0,072
6	1	48	3.100	1.250	0,054	0,072	2.800	1.000	0,045	0,060	2.550	700	0,027	0,048	1.275	700	0,027	0,048

1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu.
2. Podczas obróbki stali węglowej lub stali hartowanej zaleca się stosowanie MQL jest zalecane.
3. Powyższy warunek przedstawia przybliżony standard dla operacji konturowania (frezowanie boczne) przy niskim obciążeniu. Jeśli wystąpią nietypowe dźwięki podczas skrawania, wibracje lub drgania, w zależności od kształtu obróbki, ilości skrawania, sztywności maszyny lub obciążenia , sztywności maszyny lub warunków mocowania itp. należy wyregulować prędkość, pozycję i głębokość obróbki.
4. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość obróbki, jeśli wystąpią drgania, wibracje lub nietypowe dźwięki.
5. Frezowanie spiralne lub rampowe jest zalecane podczas zagłębiania w materiał osi Z.
6. W przypadku używania narzędzia o średnicy θ 0,5 lub mniejszej, lub o współczynniku L/D większym niż 10, duże obciążenia mogą spowodować złamanie narzędzia. Dlatego należy dostosować warunki skrawania w zależności od warunków obróbki.
7. Gdy prędkość obrotowa jest nieodpowiednia, należy zmniejszać obroty i posuw w takim samym stosunku, jak podano powyżej.



WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR2-H

Normalne frezowanie

			Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 • NAK55 • NAK80 • HPM1				Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 •STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC				60HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0,2	0,02	0,5	40.000	560	0,006	0,072	36.000	470	0,005	0,060	31.500	380	0,003	0,048	15.750	380	0,003	0,048
0,2	0,02	1	38.000	530	0,005	0,072	34.000	440	0,004	0,060	30.000	360	0,002	0,048	15.000	360	0,002	0,048
0,2	0,02	1,5	36.000	430	0,004	0,054	32.000	350	0,003	0,045	28.500	290	0,002	0,036	14.250	290	0,002	0,036
0,2	0,02	2	34.000	250	0,002	0,054	30.000	200	0,002	0,045	27.000	160	0,001	0,036	13.500	160	0,001	0,036
0,2	0,05	0,5	40.000	560	0,006	0,072	36.000	470	0,005	0,060	31.500	380	0,003	0,048	15.750	380	0,003	0,048
0,2	0,05	1	38.000	530	0,005	0,072	34.000	440	0,004	0,060	30.000	360	0,002	0,048	15.000	360	0,002	0,048
0,2	0,05	1,5	36.000	430	0,004	0,054	32.000	350	0,003	0,045	28.500	290	0,002	0,036	14.250	290	0,002	0,036
0,2	0,05	2	34.000	250	0,002	0,054	30.000	200	0,002	0,045	27.000	160	0,001	0,036	13.500	160	0,001	0,036
0,3	0,02	1	36.500	730	0,006	0,108	32.500	560	0,005	0,090	30.500	480	0,003	0,072	15.250	480	0,003	0,072
0,3	0,02	1,5	33.000	600	0,004	0,090	30.000	470	0,003	0,075	28.000	410	0,002	0,060	14.000	410	0,002	0,060
0,3	0,02	2	30.000	510	0,002	0,073	27.000	390	0,002	0,061	25.500	340	0,001	0,049	12.750	340	0,001	0,049
0,3	0,02	2,5	26.500	400	0,002	0,073	24.000	320	0,002	0,061	22.500	280	0,001	0,049	11.250	280	0,001	0,049
0,3	0,02	3	23.000	190	0,001	0,066	21.000	150	0,001	0,055	19.500	130	0,001	0,044	9.750	130	0,001	0,044
0,3	0,05	1	36.500	730	0,006	0,108	32.500	560	0,005	0,090	30.500	480	0,003	0,072	15.250	480	0,003	0,072
0,3	0,05	1,5	33.000	600	0,004	0,090	30.000	470	0,003	0,075	28.000	410	0,002	0,060	14.000	410	0,002	0,060
0,3	0,05	2	30.000	510	0,002	0,073	27.000	390	0,002	0,061	25.500	340	0,001	0,049	12.750	340	0,001	0,049
0,3	0,05	2,5	26.500	400	0,002	0,073	24.000	320	0,002	0,061	22.500	280	0,001	0,049	11.250	280	0,001	0,049
0,3	0,05	3	23.000	190	0,001	0,066	21.000	150	0,001	0,055	19.500	130	0,001	0,044	9.750	130	0,001	0,044
0,4	0,02	1	29.500	750	0,008	0,144	26.000	580	0,007	0,120	24.500	470	0,004	0,096	12.250	470	0,004	0,096
0,4	0,02	1,5	29.500	750	0,008	0,144	26.000	580	0,007	0,120	24.500	470	0,004	0,096	12.250	470	0,004	0,096
0,4	0,02	2	27.500	680	0,006	0,122	24.500	520	0,005	0,102	23.000	420	0,003	0,082	11.500	420	0,003	0,082
0,4	0,02	2,5	25.000	570	0,004	0,106	22.500	440	0,003	0,088	21.000	350	0,002	0,070	10.500	350	0,002	0,070
0,4	0,02	3	23.000	470	0,002	0,090	20.000	360	0,002	0,075	19.000	290	0,001	0,060	9.500	290	0,001	0,060
0,4	0,02	4	21.000	380	0,001	0,043	18.500	290	0,001	0,036	17.500	240	0,001	0,029	8.750	240	0,001	0,029
0,4	0,05	1	29.500	750	0,008	0,144	26.000	580	0,007	0,120	24.500	470	0,004	0,096	12.250	470	0,004	0,096
0,4	0,05	1,5	29.500	750	0,008	0,144	26.000	580	0,007	0,120	24.500	470	0,004	0,096	12.250	470	0,004	0,096
0,4	0,05	2	27.500	680	0,006	0,122	24.500	520	0,005	0,102	23.000	420	0,003	0,082	11.500	420	0,003	0,082
0,4	0,05	3	23.000	470	0,002	0,090	20.000	360	0,002	0,075	19.000	290	0,001	0,060	9.500	290	0,001	0,060
0,4	0,05	4	21.000	380	0,001	0,043	18.500	290	0,001	0,036	17.500	240	0,001	0,029	8.750	240	0,001	0,029
0,4	0,1	1	29.500	750	0,012	0,144	26.000	580	0,010	0,120	24.500	470	0,006	0,096	12.250	470	0,006	0,096
0,4	0,1	2	27.500	680	0,010	0,122	24.500	520	0,008	0,102	23.000	420	0,005	0,082	11.500	420	0,005	0,082
0,4	0,1	3	23.000	470	0,004	0,090	20.000	360	0,003	0,075	19.000	290	0,002	0,060	9.500	290	0,002	0,060
0,4	0,1	4	21.000	380	0,002	0,043	18.500	290	0,002	0,036	17.500	240	0,001	0,029	8.750	240	0,001	0,029
0,5	0,02	1	29.000	820	0,008	0,180	26.000	670	0,007	0,150	26.000	620	0,004	0,120	13.000	620	0,004	0,120
0,5	0,02	2	29.000	820	0,008	0,180	26.000	670	0,007	0,150	26.000	620	0,004	0,120	13.000	620	0,004	0,120
0,5	0,02	3	27.500	700	0,004	0,126	24.500	570	0,003	0,105	24.500	530	0,002	0,084	12.250	530	0,002	0,084
0,5	0,02	4	22.500	510	0,002	0,108	20.000	420	0,002	0,090	20.000	390	0,001	0,072	10.000	390	0,001	0,072
0,5	0,02	5	21.000	420	0,001	0,054	18.500	340	0,001	0,045	18.500	320	0,001	0,036	9.250	320	0,001	0,036
0,5	0,02	6	19.500	360	0,001	0,036	17.000	300	0,001	0,030	17.000	270	0,001	0,024	8.500	270	0,001	0,024
0,5	0,05	1	29.000	820	0,008	0,180	26.000	670	0,007	0,150	26.000	620	0,004	0,120	13.000	620	0,004	0,120
0,5	0,05	2	29.000	820	0,008	0,180	26.000	670	0,007	0,150	26.000	620	0,004	0,120	13.000	620	0,004	0,120
0,5	0,05	3	27.500	700	0,004	0,126	24.500	570	0,003	0,105	24.500	530	0,002	0,084	12.250	530	0,002	0,084
0,5	0,05	4	22.500	510	0,002	0,108	20.000	420	0,002	0,090	20.000	390	0,001	0,072	10.000	390	0,001	0,072
0,5	0,05	5	21.000	420	0,001	0,054	18.500	340	0,001	0,045	18.500	320	0,001	0,036	9.250	320	0,001	0,036
0,5	0,05	6	19.500	360	0,001	0,036	17.000	300	0,001	0,030	17.000	270	0,001	0,024	8.500	270	0,001	0,024
0,5	0,1	1	29.000	820	0,012	0,180	26.000	670	0,010	0,150	26.000	620	0,006	0,120	13.000	620	0,006	0,120
0,5	0,1	2	29.000	820	0,012	0,180	26.000	670	0,010	0,150	26.000	620	0,006	0,120	13.000	620	0,006	0,120
0,5	0,1	3	27.500	700	0,006	0,126	24.500	570	0,005	0,105	24.500	530	0,003	0,084	12.250	530	0,003	0,084
0,5	0,1	4	22.500	510	0,004	0,108	20.000	420	0,003	0,090	20.000	390	0,002	0,072	10.000	390	0,002	0,072
0,5	0,1	5	21.000	420	0,002	0,054	18.500	340	0,002	0,045	18.500	320	0,001	0,036	9.250	320	0,001	0,036
0,5	0,1	6	19.500	360	0,001	0,036	17.000	300	0,001	0,030	17.000	270	0,001	0,024	8.500	270	0,001	0,024
0,6	0,05	2	29.000	980	0,007	0,216	26.000	810	0,006	0,180	21.500	620	0,004	0,144	10.750	620	0,004	0,144
0,6	0,05	4	24.500	700	0,003	0,146	21.500	570	0,003	0,122	18.000	440	0,002	0,098	9.000	440	0,002	0,098
0,6	0,05	6	21.000	500	0,001	0,065	18.500	410	0,001	0,054	15.500	320	0,001	0,043	7.750	320	0,001	0,043
0,6	0,1	1	29.000	980	0,014	0,216	26.000	810	0,012	0,180	21.500	620	0,007	0,144	10.750	620	0,007	0,144
0,6	0,1	2	29.000	980	0,014	0,216	26.000	810	0,012	0,180	21.500	620	0,007	0,144	10.750	620	0,007	0,144
0,6	0,1	4	24.500	700	0,006	0,146	21.500	570	0,005	0,122	18.000	440	0,003	0,098	9.000	440	0,003	0,098
0,6	0,1	6	21.000	500	0,002	0,065	18.500	410	0,002	0,054	15.500	320	0,001	0,043	7.750	320	0,001	0,043
0,8	0,05	2	25.000	1.130	0,012	0,288	22.500	930	0,010	0,240	19.000	700	0,006	0,192	9.500	700	0,006	0,192
0,8	0,05	4	23.500	1.000	0,096	0,288	20.500	800	0,080	0,240	17.000	570	0,048	0,192	8.500	570	0,048	0,192
0,8	0,05	6	19.500	700	0,042	0,288	16.500	560	0,035	0,240	14.000	390	0,021	0,192	7.000	390	0,021	0,192
0,8	0,1	2	25.000	1.130	0,024	0,288	22.500	930	0,020	0,240	19.000	700	0,012	0,192	9.500	700	0,012	0,192
0,8	0,1	4	23.500	1.000	0,019	0,288	20.500	800	0,016	0,240	17.000	570	0,010	0,192	8.500	570	0,010	0,192
0,8	0,1	6	19.500	700	0,008	0,288	16.500	560	0,007	0,240	14.000	390	0,004	0,192	7.000	390	0,004	0,192
0,8	0,2	2	25.000	1.130	0,048	0,288	22.500	930	0,040	0,240	19.000	700	0,024	0,192	9.500	700	0,024	0,192
0,8	0,2	4	23.500	1.000	0,038	0,288	20.500	800	0,032	0,240	17.000	570	0,019	0,192	8.500	570	0,019	0,192
0,8	0,2	6	19.500	700	0,017	0,288	16.500	560	0,014	0,240	14.000	390	0,008	0,192	7.000	390	0,008	0,192
0,8	0,2	8	18.000	570	0,010	0,259	15.500	450	0,008	0,216	13.000	320	0,005	0,173	6.500	320	0,005	0,173
1	0,05	2	25.500	1.500	0,018	0,360	22.500	1.230	0,015	0,300	18.500	880	0,009	0,240	9.250	880	0,009	0,240
1	0,05	3	23.000	1.300	0,018	0,360	20.000	1.050	0,015	0,300	17.000	760	0,009	0,240	8.500	760	0,009	0,240
1	0,05	4	23.000	1.300	0,012	0,360	20.000	1.050	0,010	0,300	17.000	760	0,006	0,240	8.500	760	0,006	0,240
1	0,05	6	20.500	1.050	0,006	0,252	18.000	840	0,005	0,210	15.500	610	0,003	0,168	7.750	610	0,003	0,168
1	0,05	8	18.000	800	0,004	0,216	15.500	650	0,003	0,180	13.500	470	0,002	0,144	6.750	470	0,002	0,144
1	0,05	10	16.500	650	0,002	0,108	14.500	530	0,002	0,090	12.500	380	0,001	0,072	6.250	380	0,001	0,072
1	0,05	12	15.500	570	0,001	0,072	13.500	460	0,001	0,060	11.500	340	0,001	0,048	5.750	340	0,001	0,048
1	0,1	2	25.500	1.500	0,036	0,360	22.500	1.230	0,030	0,300	18.500	880	0,018	0,240	9.250	880	0,018	0,240

WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR2-H

Normalne frezowanie

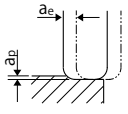
			Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 • NAK55 • NAK80 • HPM1				Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 •STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC				60HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
1	0,1	3	23.000	1.300	0,036	0,360	20.000	1.050	0,030	0,300	17.000	760	0,018	0,240	8.500	760	0,018	0,240
1	0,1	4	23.000	1.300	0,024	0,360	20.000	1.050	0,020	0,300	17.000	760	0,012	0,240	8.500	760	0,012	0,240
1	0,1	6	20.500	1.050	0,012	0,252	18.000	840	0,010	0,210	15.500	610	0,006	0,168	7.750	610	0,006	0,168
1	0,1	8	18.000	800	0,007	0,216	15.500	650	0,006	0,180	13.500	470	0,004	0,144	6.750	470	0,004	0,144
1	0,1	10	16.500	650	0,005	0,108	14.500	530	0,004	0,090	12.500	380	0,002	0,072	6.250	380	0,002	0,072
1	0,1	12	15.500	570	0,004	0,072	13.500	460	0,003	0,060	11.500	340	0,002	0,048	5.750	340	0,002	0,048
1	0,2	2	25.500	1.500	0,072	0,360	22.500	1.230	0,060	0,300	18.500	880	0,036	0,240	9.250	880	0,036	0,240
1	0,2	3	23.000	1.300	0,072	0,360	20.000	1.050	0,060	0,300	17.000	760	0,036	0,240	8.500	760	0,036	0,240
1	0,2	4	23.000	1.300	0,048	0,360	20.000	1.050	0,040	0,300	17.000	760	0,024	0,240	8.500	760	0,024	0,240
1	0,2	6	20.500	1.050	0,024	0,252	18.000	840	0,020	0,210	15.500	610	0,012	0,168	7.750	610	0,012	0,168
1	0,2	8	18.000	800	0,014	0,216	15.500	650	0,012	0,180	13.500	470	0,007	0,144	6.750	470	0,007	0,144
1	0,2	10	16.500	650	0,010	0,108	14.500	530	0,008	0,090	12.500	380	0,005	0,072	6.250	380	0,005	0,072
1	0,2	12	15.500	570	0,007	0,072	13.500	460	0,006	0,060	11.500	340	0,004	0,048	5.750	340	0,004	0,048
1	0,2	16	12.000	400	0,005	0,036	10.500	330	0,004	0,030	9.150	240	0,002	0,024	4.575	240	0,002	0,024
1	0,2	20	10.000	290	0,004	0,029	8.900	230	0,003	0,024	7.650	170	0,002	0,019	3.825	170	0,002	0,019
1	0,3	2	25.500	1.500	0,090	0,360	22.500	1.230	0,075	0,300	18.500	880	0,045	0,240	9.250	880	0,045	0,240
1	0,3	3	23.000	1.300	0,090	0,360	20.000	1.050	0,075	0,300	17.000	760	0,045	0,240	8.500	760	0,045	0,240
1	0,3	4	23.000	1.300	0,060	0,360	20.000	1.050	0,050	0,300	17.000	760	0,030	0,240	8.500	760	0,030	0,240
1	0,3	6	20.500	1.050	0,030	0,252	18.000	840	0,025	0,210	15.500	610	0,015	0,168	7.750	610	0,015	0,168
1	0,3	8	18.000	800	0,018	0,216	15.500	650	0,015	0,180	13.500	470	0,009	0,144	6.750	470	0,009	0,144
1	0,3	10	16.500	650	0,012	0,108	14.500	530	0,010	0,090	12.500	380	0,006	0,072	6.250	380	0,006	0,072
1	0,3	12	15.500	570	0,008	0,072	13.500	460	0,007	0,060	11.500	340	0,004	0,048	5.750	340	0,004	0,048
1,2	0,2	6	19.000	1.200	0,038	0,432	18.000	1.050	0,032	0,360	14.500	740	0,019	0,288	7.250	740	0,019	0,288
1,2	0,2	8	17.000	970	0,022	0,302	16.000	850	0,018	0,252	13.000	580	0,011	0,202	6.500	580	0,011	0,202
1,2	0,2	10	16.000	850	0,013	0,259	15.000	740	0,011	0,216	12.000	510	0,007	0,173	6.000	510	0,007	0,173
1,2	0,3	6	19.000	1.200	0,048	0,432	18.000	1.050	0,040	0,360	14.500	740	0,024	0,288	7.250	740	0,024	0,288
1,2	0,3	8	17.000	970	0,026	0,302	16.000	850	0,022	0,252	13.000	580	0,013	0,202	6.500	580	0,013	0,202
1,2	0,3	10	16.000	850	0,017	0,259	15.000	740	0,014	0,216	12.000	510	0,008	0,173	6.000	510	0,008	0,173
1,5	0,05	3	18.000	1.630	0,018	0,540	17.000	1.400	0,015	0,450	14.500	970	0,009	0,360	7.250	970	0,009	0,360
1,5	0,05	4	18.000	1.630	0,015	0,540	17.000	1.400	0,013	0,450	14.500	970	0,008	0,360	7.250	970	0,008	0,360
1,5	0,05	6	17.000	1.450	0,012	0,540	16.000	1.250	0,010	0,450	13.500	880	0,006	0,360	6.750	880	0,006	0,360
1,5	0,05	8	16.000	1.250	0,008	0,458	15.500	1.100	0,007	0,382	12.500	750	0,004	0,306	6.250	750	0,004	0,306
1,5	0,05	10	14.500	1.000	0,005	0,350	13.500	900	0,005	0,292	11.000	630	0,003	0,234	5.500	630	0,003	0,234
1,5	0,05	12	13.500	900	0,004	0,324	12.500	790	0,003	0,270	10.500	550	0,002	0,216	5.250	550	0,002	0,216
1,5	0,1	3	18.000	1.630	0,036	0,540	17.000	1.400	0,030	0,450	14.500	970	0,018	0,360	7.250	970	0,018	0,360
1,5	0,1	4	18.000	1.630	0,030	0,540	17.000	1.400	0,025	0,450	14.500	970	0,015	0,360	7.250	970	0,015	0,360
1,5	0,1	6	17.000	1.450	0,024	0,540	16.000	1.250	0,020	0,450	13.500	880	0,012	0,360	6.750	880	0,012	0,360
1,5	0,1	8	16.000	1.250	0,016	0,458	15.500	1.100	0,013	0,382	12.500	750	0,008	0,306	6.250	750	0,008	0,306
1,5	0,1	10	14.500	1.000	0,011	0,350	13.500	900	0,009	0,292	11.000	630	0,005	0,234	5.500	630	0,005	0,234
1,5	0,1	12	13.500	900	0,007	0,324	12.500	790	0,006	0,270	10.500	550	0,004	0,216	5.250	550	0,004	0,216
1,5	0,2	3	18.000	1.630	0,072	0,540	17.000	1.400	0,060	0,450	14.500	970	0,036	0,360	7.250	970	0,036	0,360
1,5	0,2	4	18.000	1.630	0,060	0,540	17.000	1.400	0,050	0,450	14.500	970	0,030	0,360	7.250	970	0,030	0,360
1,5	0,2	6	17.000	1.450	0,048	0,540	16.000	1.250	0,040	0,450	13.500	880	0,024	0,360	6.750	880	0,024	0,360
1,5	0,2	8	16.000	1.250	0,031	0,458	15.500	1.100	0,026	0,382	12.500	750	0,016	0,306	6.250	750	0,016	0,306
1,5	0,2	10	14.500	1.000	0,022	0,350	13.500	900	0,018	0,292	11.000	630	0,011	0,234	5.500	630	0,011	0,234
1,5	0,2	12	13.500	900	0,014	0,324	12.500	790	0,012	0,270	10.500	550	0,007	0,216	5.250	550	0,007	0,216
1,5	0,2	16	9.150	530	0,008	0,134	8.650	460	0,007	0,112	7.150	320	0,004	0,090	3.575	320	0,004	0,090
1,5	0,3	3	18.000	1.630	0,108	0,540	17.000	1.400	0,090	0,450	14.500	970	0,054	0,360	7.250	970	0,054	0,360
1,5	0,3	4	18.000	1.630	0,090	0,540	17.000	1.400	0,075	0,450	14.500	970	0,045	0,360	7.250	970	0,045	0,360
1,5	0,3	6	17.000	1.450	0,072	0,540	16.000	1.250	0,060	0,450	13.500	880	0,036	0,360	6.750	880	0,036	0,360
1,5	0,3	8	16.000	1.250	0,047	0,458	15.500	1.100	0,039	0,382	12.500	750	0,023	0,306	6.250	750	0,023	0,306
1,5	0,3	10	14.500	1.000	0,032	0,350	13.500	900	0,027	0,292	11.000	630	0,016	0,234	5.500	630	0,016	0,234
1,5	0,3	12	13.500	900	0,022	0,324	12.500	790	0,018	0,270	10.500	550	0,011	0,216	5.250	550	0,011	0,216
1,5	0,3	16	9.150	530	0,012	0,134	8.650	460	0,010	0,112	7.150	320	0,006	0,090	3.575	320	0,006	0,090
1,5	0,5	3	18.000	1.630	0,180	0,540	17.000	1.400	0,150	0,450	14.500	970	0,090	0,360	7.250	970	0,090	0,360
1,5	0,5	4	18.000	1.630	0,150	0,540	17.000	1.400	0,125	0,450	14.500	970	0,075	0,360	7.250	970	0,075	0,360
1,5	0,5	6	17.000	1.450	0,120	0,540	16.000	1.250	0,100	0,450	13.500	880	0,060	0,360	6.750	880	0,060	0,360
1,5	0,5	8	16.000	1.250	0,078	0,458	15.500	1.100	0,065	0,382	12.500	750	0,039	0,306	6.250	750	0,039	0,306
1,5	0,5	10	14.500	1.000	0,054	0,350	13.500	900	0,045	0,292	11.000	630	0,027	0,234	5.500	630	0,027	0,234
1,5	0,5	12	13.500	900	0,036	0,324	12.500	790	0,030	0,270	10.500	550	0,018	0,216	5.250	550	0,018	0,216
1,5	0,5	16	9.150	530	0,020	0,134	8.650	460	0,017	0,112	7.150	320	0,010	0,090	3.575	320	0,010	0,090
2	0,05	4	15.000	1.730	0,018	0,720	15.000	1.570	0,015	0,600	13.000	1.100	0,009	0,480	6.500	1.100	0,009	0,480
2	0,05	6	14.000	1.670	0,015	0,720	14.000	1.450	0,013	0,600	12.000	1.070	0,008	0,480	6.000	1.070	0,008	0,480
2	0,05	8	13.000	1.450	0,012	0,720	13.000	1.300	0,010	0,600	11.500	1.000	0,006	0,480	5.750	1.000	0,006	0,480
2	0,05	10	12.000	1.300	0,010	0,612	12.000	1.150	0,008	0,510	11.000	910	0,005	0,408	5.500	910	0,005	0,408
2	0,05	12	11.500	1.150	0,006	0,504	11.500	1.050	0,005	0,420	10.000	810	0,003	0,336	5.000	810	0,003	0,336
2	0,05	16	10.000	900	0,004	0,432	10.000	800	0,003	0,360	8.900	630	0,002	0,288	4.450	630	0,002	0,288
2	0,05	20	9.300	730	0,002	0,216	9.300	650	0,002	0,180	8.250	510	0,001	0,144	4.125	510	0,001	0,144
2	0,1	4	15.000	1.730	0,036	0,720	15.000	1.570	0,030	0,600	13.000	1.100	0,018	0,480	6.500	1.100	0,018	0,480
2	0,1	6	14.000	1.670	0,030	0,720	14.000	1.450	0,025	0,600	12.000	1.070	0,015	0,480	6.000	1.070	0,015	0,480
2	0,1	8	13.000	1.450	0,024	0,720	13.000	1.300	0,020	0,600	11.500	1.000	0,012	0,480	5.750	1.000	0,012	0,480
2	0,1	10	12.000	1.300	0,019	0,612	12.000	1.150	0,016	0,510	11.000	910	0,010	0,408	5.500	910	0,010	0,408
2	0,1	12	11.500	1.150	0,012	0,504	11.500	1.050	0,010	0,420	10.000	810	0,006	0,336	5.000	810	0,006	0,336
2	0,1	16	10.000	900	0,007	0,432	10.000	800	0,006	0,360	8.900	630	0,004	0,288	4.450	630	0,004	0,288
2	0,1	20	9.300	730	0,005	0,216	9.300	650	0,004	0,180	8.250	510	0,002	0,144	4.125	510	0,002	0,144
2	0,1	25	8.600	630	0,002	0,144	8.600	560	0,002	0,120	7.650	440	0,001	0,096	3.825	440	0,001	0,096

AE-CPR2-H

Normalne frezowanie

			Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 • NAK55 • NAK80 • HPM1				Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 •STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC				60HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
2	0,2	4	15.000	1.730	0,072	0,720	15.000	1.570	0,060	0,600	13.000	1.100	0,036	0,480	6.500	1.100	0,036	0,480
2	0,2	6	14.000	1.670	0,066	0,720	14.000	1.450	0,055	0,600	12.000	1.070	0,033	0,480	6.000	1.070	0,033	0,480
2	0,2	8	13.000	1.450	0,048	0,720	13.000	1.300	0,040	0,600	11.500	1.000	0,024	0,480	5.750	1.000	0,024	0,480
2	0,2	10	12.000	1.300	0,038	0,612	12.000	1.150	0,032	0,510	11.000	910	0,019	0,408	5.500	910	0,019	0,408
2	0,2	12	11.500	1.150	0,024	0,504	11.500	1.050	0,020	0,420	10.000	810	0,012	0,336	5.000	810	0,012	0,336
2	0,2	16	10.000	900	0,014	0,432	10.000	800	0,012	0,360	8.900	630	0,007	0,288	4.450	630	0,007	0,288
2	0,2	20	9.300	730	0,010	0,216	9.300	650	0,008	0,180	8.250	510	0,005	0,144	4.125	510	0,005	0,144
2	0,2	25	8.600	630	0,005	0,144	8.600	560	0,004	0,120	7.650	440	0,002	0,096	3.825	440	0,002	0,096
2	0,3	4	15.000	1.730	0,108	0,720	15.000	1.570	0,090	0,600	13.000	1.100	0,054	0,480	6.500	1.100	0,054	0,480
2	0,3	6	14.000	1.670	0,090	0,720	14.000	1.450	0,075	0,600	12.000	1.070	0,045	0,480	6.000	1.070	0,045	0,480
2	0,3	8	13.000	1.450	0,072	0,720	13.000	1.300	0,060	0,600	11.500	1.000	0,036	0,480	5.750	1.000	0,036	0,480
2	0,3	10	12.000	1.300	0,058	0,612	12.000	1.150	0,048	0,510	11.000	910	0,029	0,408	5.500	910	0,029	0,408
2	0,3	12	11.500	1.150	0,036	0,504	11.500	1.050	0,030	0,420	10.000	810	0,018	0,336	5.000	810	0,018	0,336
2	0,3	16	10.000	900	0,022	0,432	10.000	800	0,018	0,360	8.900	630	0,011	0,288	4.450	630	0,011	0,288
2	0,3	20	9.300	730	0,014	0,216	9.300	650	0,012	0,180	8.250	510	0,007	0,144	4.125	510	0,007	0,144
2	0,3	25	8.600	630	0,007	0,144	8.600	560	0,006	0,120	7.650	440	0,004	0,096	3.825	440	0,004	0,096
2	0,5	4	15.000	1.730	0,150	0,720	15.000	1.570	0,125	0,600	13.000	1.100	0,075	0,480	6.500	1.100	0,075	0,480
2	0,5	6	14.000	1.670	0,120	0,720	14.000	1.450	0,100	0,600	12.000	1.070	0,060	0,480	6.000	1.070	0,060	0,480
2	0,5	8	13.000	1.450	0,090	0,720	13.000	1.300	0,075	0,600	11.500	1.000	0,045	0,480	5.750	1.000	0,045	0,480
2	0,5	10	12.000	1.300	0,072	0,612	12.000	1.150	0,060	0,510	11.000	910	0,036	0,408	5.500	910	0,036	0,408
2	0,5	12	11.500	1.150	0,044	0,504	11.500	1.050	0,037	0,420	10.000	810	0,022	0,336	5.000	810	0,022	0,336
2	0,5	16	10.000	900	0,026	0,432	10.000	800	0,022	0,360	8.900	630	0,013	0,288	4.450	630	0,013	0,288
2	0,5	20	9.300	730	0,018	0,216	9.300	650	0,015	0,180	8.250	510	0,009	0,144	4.125	510	0,009	0,144
2	0,5	25	8.600	630	0,011	0,144	8.600	560	0,009	0,120	7.650	440	0,005	0,096	3.825	440	0,005	0,096
2,5	0,2	10	11.500	1.600	0,048	0,900	10.500	1.200	0,040	0,750	10.500	1.200	0,024	0,600	5.250	1.200	0,024	0,600
2,5	0,2	20	8.900	1.000	0,024	0,540	8.000	740	0,020	0,450	8.000	740	0,012	0,360	4.000	740	0,012	0,360
2,5	0,2	30	7.650	700	0,012	0,180	6.850	520	0,010	0,150	6.850	520	0,006	0,120	3.425	520	0,006	0,120
2,5	0,5	10	11.500	1.600	0,090	0,900	10.500	1.200	0,075	0,750	10.500	1.200	0,045	0,600	5.250	1.200	0,045	0,600
2,5	0,5	20	8.900	1.000	0,044	0,540	8.000	740	0,037	0,450	8.000	740	0,022	0,360	4.000	740	0,022	0,360
2,5	0,5	30	7.650	700	0,013	0,180	6.850	520	0,011	0,150	6.850	520	0,007	0,120	3.425	520	0,007	0,120
3	0,2	8	9.550	1.500	0,048	1,080	8.600	1.150	0,040	0,900	7.650	830	0,024	0,720	3.825	830	0,024	0,720
3	0,2	12	9.550	1.500	0,048	1,080	8.600	1.150	0,040	0,900	7.650	830	0,024	0,720	3.825	830	0,024	0,720
3	0,2	16	8.500	1.200	0,034	0,864	7.650	910	0,028	0,720	6.800	660	0,017	0,576	3.400	660	0,017	0,576
3	0,2	20	7.400	990	0,022	0,734	6.700	750	0,018	0,612	5.950	550	0,011	0,490	2.975	550	0,011	0,490
3	0,2	25	7.100	830	0,014	0,648	6.400	640	0,012	0,540	5.700	460	0,007	0,432	2.850	460	0,007	0,432
3	0,2	30	6.900	760	0,010	0,324	6.200	580	0,008	0,270	5.500	420	0,005	0,216	2.750	420	0,005	0,216
3	0,2	35	6.350	660	0,007	0,216	5.700	500	0,006	0,180	5.100	370	0,004	0,144	2.550	370	0,004	0,144
3	0,3	12	9.550	1.500	0,072	1,080	8.600	1.150	0,060	0,900	7.650	830	0,036	0,720	3.825	830	0,036	0,720
3	0,3	16	8.500	1.200	0,050	0,864	7.650	910	0,042	0,720	6.800	660	0,025	0,576	3.400	660	0,025	0,576
3	0,3	20	7.400	990	0,032	0,734	6.700	750	0,027	0,612	5.950	550	0,016	0,490	2.975	550	0,016	0,490
3	0,3	25	7.100	830	0,022	0,648	6.400	640	0,018	0,540	5.700	460	0,011	0,432	2.850	460	0,011	0,432
3	0,3	30	6.900	760	0,014	0,324	6.200	580	0,012	0,270	5.500	420	0,007	0,216	2.750	420	0,007	0,216
3	0,3	35	6.350	660	0,011	0,216	5.700	500	0,009	0,180	5.100	370	0,005	0,144	2.550	370	0,005	0,144
3	0,5	12	9.550	1.500	0,090	1,080	8.600	1.150	0,075	0,900	7.650	830	0,045	0,720	3.825	830	0,045	0,720
3	0,5	16	8.500	1.200	0,062	0,864	7.650	910	0,052	0,720	6.800	660	0,031	0,576	3.400	660	0,031	0,576
3	0,5	20	7.400	990	0,040	0,734	6.700	750	0,033	0,612	5.950	550	0,020	0,490	2.975	550	0,020	0,490
3	0,5	25	7.100	830	0,026	0,648	6.400	640	0,022	0,540	5.700	460	0,013	0,432	2.850	460	0,013	0,432
3	0,5	30	6.900	760	0,018	0,324	6.200	580	0,015	0,270	5.500	420	0,009	0,216	2.750	420	0,009	0,216
3	0,5	35	6.350	660	0,013	0,216	5.700	500	0,011	0,180	5.100	370	0,007	0,144	2.550	370	0,007	0,144

1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu.
2. Podczas obróbki stali węglowej lub stali hartowanej zaleca się stosowanie MQL jest zalecane.
3. Powyższy warunek przedstawia przybliżony standard dla operacji konturowania (frezowanie boczne) przy niskim obciążeniu. Jeśli wystąpią nietypowe dźwięki podczas skrawania, wibracje lub drgania, w zależności od kształtu obróbki, ilości skrawania, sztywności maszyny lub obciążenia , sztywności maszyny lub warunków mocowania itp. należy wyregulować prędkość, pozycję i głębokość obróbki.
4. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość obróbki, jeśli wystąpią drgania, wibracje lub nietypowe dźwięki.
5. Frezowanie spiralne lub rampowe jest zalecane podczas zagłębiania w materiał osi Z.
6. W przypadku używania narzędzia o średnicy θ 0,5 lub mniejszej, lub o współczynniku L/D większym niż 10, duże obciążenia mogą spowodować złamanie narzędzia. Dlatego należy dostosować warunki skrawania w zależności od warunków obróbki.
7. Gdy prędkość obrotowa jest nieodpowiednia, należy zmniejszać obroty i posuw w takim samym stosunku, jak podano powyżej.



AE-CPR2-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

			Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 • NAK55 • NAK80 • HPM1				Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 •STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC				60HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
0,2	0,02	0,5	50.000	700	0,006	0,007	43.000	550	0,005	0,006	43.000	520	0,003	0,005	21.500	520	0,003	0,005
0,2	0,02	1	47.500	680	0,006	0,007	40.500	520	0,005	0,006	40.500	490	0,003	0,005	20.250	490	0,003	0,005
0,2	0,02	1,5	45.000	540	0,005	0,006	38.000	420	0,004	0,005	38.000	400	0,002	0,004	19.000	400	0,002	0,004
0,2	0,02	2	42.000	300	0,004	0,006	35.500	230	0,003	0,005	35.500	220	0,002	0,004	17.750	220	0,002	0,004
0,2	0,05	0,5	50.000	700	0,006	0,007	43.000	550	0,005	0,006	43.000	520	0,003	0,005	21.500	520	0,003	0,005
0,2	0,05	1	47.500	680	0,006	0,007	40.500	520	0,005	0,006	40.500	490	0,003	0,005	20.250	490	0,003	0,005
0,2	0,05	1,5	45.000	540	0,005	0,006	38.000	420	0,004	0,005	38.000	400	0,002	0,004	19.000	400	0,002	0,004
0,2	0,05	2	42.000	300	0,004	0,006	35.500	230	0,003	0,005	35.500	220	0,002	0,004	17.750	220	0,002	0,004
0,3	0,02	1	43.000	850	0,006	0,011	38.000	690	0,005	0,009	33.500	530	0,003	0,007	16.750	530	0,003	0,007
0,3	0,02	1,5	40.000	740	0,006	0,011	35.000	590	0,005	0,009	30.500	440	0,003	0,007	15.250	440	0,003	0,007
0,3	0,02	2	36.000	610	0,005	0,010	32.000	500	0,004	0,008	28.000	370	0,002	0,006	14.000	370	0,002	0,006
0,3	0,02	2,5	32.000	480	0,004	0,010	28.000	380	0,003	0,008	24.500	290	0,002	0,006	12.250	290	0,002	0,006
0,3	0,02	3	28.000	220	0,002	0,008	24.500	180	0,002	0,007	21.500	130	0,001	0,006	10.750	130	0,001	0,006
0,3	0,05	1	43.000	850	0,006	0,011	38.000	690	0,005	0,009	33.500	530	0,003	0,007	16.750	530	0,003	0,007
0,3	0,05	1,5	40.000	740	0,006	0,011	35.000	590	0,005	0,009	30.500	440	0,003	0,007	15.250	440	0,003	0,007
0,3	0,05	2	36.000	610	0,005	0,010	32.000	500	0,004	0,008	28.000	370	0,002	0,006	14.000	370	0,002	0,006
0,3	0,05	2,5	32.000	480	0,004	0,010	28.000	380	0,003	0,008	24.500	290	0,002	0,006	12.250	290	0,002	0,006
0,3	0,05	3	28.000	220	0,002	0,008	24.500	180	0,002	0,007	21.500	130	0,001	0,006	10.750	130	0,001	0,006
0,4	0,02	1	39.500	1.010	0,007	0,014	32.000	780	0,006	0,012	28.500	550	0,004	0,010	14.250	550	0,004	0,010
0,4	0,02	1,5	39.500	1.010	0,007	0,014	32.000	780	0,006	0,012	28.500	550	0,004	0,010	14.250	550	0,004	0,010
0,4	0,02	2	37.000	910	0,007	0,014	30.500	700	0,006	0,012	27.000	500	0,004	0,010	13.500	500	0,004	0,010
0,4	0,02	2,5	33.500	750	0,006	0,012	27.500	580	0,005	0,010	24.500	410	0,003	0,008	12.250	410	0,003	0,008
0,4	0,02	3	30.500	630	0,005	0,010	25.000	480	0,004	0,008	22.500	340	0,002	0,006	11.250	340	0,002	0,006
0,4	0,02	4	28.500	510	0,002	0,007	23.500	390	0,002	0,006	20.500	280	0,001	0,005	10.250	280	0,001	0,005
0,4	0,05	1	39.500	1.010	0,007	0,014	32.000	780	0,006	0,012	28.500	550	0,004	0,010	14.250	550	0,004	0,010
0,4	0,05	1,5	39.500	1.010	0,007	0,014	32.000	780	0,006	0,012	28.500	550	0,004	0,010	14.250	550	0,004	0,010
0,4	0,05	2	37.000	910	0,007	0,014	30.500	700	0,006	0,012	27.000	500	0,004	0,010	13.500	500	0,004	0,010
0,4	0,05	3	30.500	630	0,005	0,010	25.000	480	0,004	0,008	22.500	340	0,002	0,006	11.250	340	0,002	0,006
0,4	0,05	4	28.500	510	0,002	0,007	23.500	390	0,002	0,006	20.500	280	0,001	0,005	10.250	280	0,001	0,005
0,4	0,1	1	39.500	1.010	0,012	0,014	32.000	780	0,010	0,012	28.500	550	0,006	0,010	14.250	550	0,006	0,010
0,4	0,1	2	37.000	910	0,012	0,014	30.500	700	0,010	0,012	27.000	500	0,006	0,010	13.500	500	0,006	0,010
0,4	0,1	3	30.500	630	0,008	0,010	25.000	480	0,007	0,008	22.500	340	0,004	0,006	11.250	340	0,004	0,006
0,4	0,1	4	28.500	510	0,005	0,007	23.500	390	0,004	0,006	20.500	280	0,002	0,005	10.250	280	0,002	0,005
0,5	0,02	1	34.500	970	0,007	0,018	28.500	780	0,006	0,015	24.000	580	0,004	0,012	12.000	580	0,004	0,012
0,5	0,02	2	34.500	970	0,007	0,018	28.500	780	0,006	0,015	24.000	580	0,004	0,012	12.000	580	0,004	0,012
0,5	0,02	3	32.500	820	0,007	0,016	27.000	660	0,006	0,013	22.500	490	0,004	0,010	11.250	490	0,004	0,010
0,5	0,02	4	26.500	600	0,004	0,012	22.500	480	0,003	0,010	18.500	360	0,002	0,008	9.250	360	0,002	0,008
0,5	0,02	5	25.000	490	0,002	0,008	20.500	390	0,002	0,007	17.500	290	0,001	0,006	8.750	290	0,001	0,006
0,5	0,02	6	23.000	430	0,001	0,007	19.000	340	0,001	0,006	16.000	260	0,001	0,005	8.000	260	0,001	0,005
0,5	0,05	1	34.500	970	0,007	0,018	28.500	780	0,006	0,015	24.000	580	0,004	0,012	12.000	580	0,004	0,012
0,5	0,05	2	34.500	970	0,007	0,018	28.500	780	0,006	0,015	24.000	580	0,004	0,012	12.000	580	0,004	0,012
0,5	0,05	3	32.500	820	0,007	0,016	27.000	660	0,006	0,013	22.500	490	0,004	0,010	11.250	490	0,004	0,010
0,5	0,05	4	26.500	600	0,004	0,012	22.500	480	0,003	0,010	18.500	360	0,002	0,008	9.250	360	0,002	0,008
0,5	0,05	5	25.000	490	0,002	0,008	20.500	390	0,002	0,007	17.500	290	0,001	0,006	8.750	290	0,001	0,006
0,5	0,05	6	23.000	430	0,001	0,007	19.000	340	0,001	0,006	16.000	260	0,001	0,005	8.000	260	0,001	0,005
0,5	0,1	1	34.500	970	0,012	0,018	28.500	780	0,010	0,015	24.000	580	0,006	0,012	12.000	580	0,006	0,012
0,5	0,1	2	34.500	970	0,012	0,018	28.500	780	0,010	0,015	24.000	580	0,006	0,012	12.000	580	0,006	0,012
0,5	0,1	3	32.500	820	0,012	0,016	27.000	660	0,010	0,013	22.500	490	0,006	0,010	11.250	490	0,006	0,010
0,5	0,1	4	26.500	600	0,007	0,012	22.500	480	0,006	0,010	18.500	360	0,004	0,008	9.250	360	0,004	0,008
0,5	0,1	5	25.000	490	0,005	0,008	20.500	390	0,004	0,007	17.500	290	0,002	0,006	8.750	290	0,002	0,006
0,5	0,1	6	23.000	430	0,004	0,007	19.000	340	0,003	0,006	16.000	260	0,002	0,005	8.000	260	0,002	0,005
0,6	0,05	2	31.000	1.050	0,007	0,022	26.500	850	0,006	0,018	24.000	690	0,004	0,014	12.000	690	0,004	0,014
0,6	0,05	4	26.000	740	0,006	0,014	22.000	600	0,005	0,012	20.000	490	0,003	0,010	10.000	490	0,003	0,010
0,6	0,05	6	22.500	530	0,002	0,011	19.000	430	0,002	0,009	17.000	350	0,001	0,007	8.500	350	0,001	0,007
0,6	0,1	1	31.000	1.050	0,014	0,022	26.500	850	0,012	0,018	24.000	690	0,007	0,014	12.000	690	0,007	0,014
0,6	0,1	2	31.000	1.050	0,014	0,022	26.500	850	0,012	0,018	24.000	690	0,007	0,014	12.000	690	0,007	0,014
0,6	0,1	4	26.000	740	0,011	0,014	22.000	600	0,009	0,012	20.000	490	0,005	0,010	10.000	490	0,005	0,010
0,6	0,1	6	22.500	530	0,005	0,011	19.000	430	0,004	0,009	17.000	350	0,002	0,007	8.500	350	0,002	0,007
0,8	0,05	2	31.000	1.470	0,012	0,024	27.500	1.250	0,010	0,020	25.500	930	0,006	0,016	12.750	930	0,006	0,016
0,8	0,05	4	29.000	1.200	0,010	0,024	25.500	1.050	0,008	0,020	23.500	790	0,005	0,016	11.750	790	0,005	0,016
0,8	0,05	6	23.500	850	0,007	0,017	21.000	720	0,006	0,014	19.500	550	0,004	0,011	9.750	550	0,004	0,011
0,8	0,1	2	31.000	1.470	0,022	0,024	27.500	1.250	0,018	0,020	25.500	930	0,011	0,016	12.750	930	0,011	0,016
0,8	0,1	4	29.000	1.200	0,018	0,024	25.500	1.050	0,015	0,020	23.500	790	0,009	0,016	11.750	790	0,009	0,016
0,8	0,1	6	23.500	850	0,014	0,017	21.000	720	0,012	0,014	19.500	550	0,007	0,011	9.750	550	0,007	0,011
0,8	0,2	2	31.000	1.470	0,029	0,024	27.500	1.250	0,024	0,020	25.500	930	0,014	0,016	12.750	930	0,014	0,016
0,8	0,2	4	29.000	1.200	0,024	0,024	25.500	1.050	0,020	0,020	23.500	790	0,012	0,016	11.750	790	0,012	0,016
0,8	0,2	6	23.500	850	0,019	0,017	21.000	720	0,016	0,014	19.500	550	0,010	0,011	9.750	550	0,010	0,011
0,8	0,2	8	22.000	690	0,010	0,012	19.500	590	0,008	0,010	18.000	450	0,005	0,008	9.000	450	0,005	0,008
1	0,05	2	29.500	1.680	0,010	0,036	26.500	1.410	0,008	0,030	24.500	1.130	0,005	0,024	12.250	1.130	0,005	0,024
1	0,05	3	27.000	1.500	0,010	0,036	24.500	1.250	0,008	0,030	22.500	1.000	0,005	0,024	11.250	1.000	0,005	0,024
1	0,05	4	27.000	1.500	0,007	0,036	24.500	1.250	0,006	0,030	22.500	1.000	0,004	0,024	11.250	1.000	0,004	0,024
1	0,05	6	24.000	1.200	0,007	0,032	21.500	1.000	0,006	0,027	20.000	800	0,004	0,022	10.000	800	0,004	0,022
1	0,05	8	21.000	950	0,004	0,025	19.000	790	0,003	0,021	17.500	620	0,002	0,017	8.750	620	0,002	0,017
1	0,05	10	19.500	770	0,004	0,018	17.500	640	0,003	0,015	16.500	510	0,002	0,012	8.250	510	0,002	0,012
1	0,05	12	18.000	670	0,004	0,016	16.000	560	0,003	0,013	15.000	440	0,002	0,010	7.500	440	0,002	0,010
1	0,1	2	29.500	1.680	0,024	0,036	26.500	1.410	0,020	0,030	24.500	1.130	0,012	0,024	12.250	1.130	0,012	0,024

WARUNKI SKRAWANIA

AE-CPR2-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

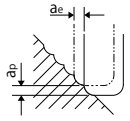
			Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 • NAK55 • NAK80 • HPM1				Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 •STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC				60HRC			
		(mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
1	0,1	3	27.000	1.500	0,024	0,036	24.500	1.250	0,020	0,030	22.500	1.000	0,012	0,024	11.250	1.000	0,012	0,024
1	0,1	4	27.000	1.500	0,018	0,036	24.500	1.250	0,015	0,030	22.500	1.000	0,009	0,024	11.250	1.000	0,009	0,024
1	0,1	6	24.000	1.200	0,018	0,032	21.500	1.000	0,015	0,027	20.000	800	0,009	0,022	10.000	800	0,009	0,022
1	0,1	8	21.000	950	0,011	0,025	19.000	790	0,009	0,021	17.500	620	0,005	0,017	8.750	620	0,005	0,017
1	0,1	10	19.500	770	0,007	0,018	17.500	640	0,006	0,015	16.500	510	0,004	0,012	8.250	510	0,004	0,012
1	0,1	12	18.000	670	0,005	0,016	16.000	560	0,004	0,013	15.000	440	0,002	0,010	7.500	440	0,002	0,010
1	0,2	2	29.500	1.680	0,036	0,036	26.500	1.410	0,030	0,030	24.500	1.130	0,018	0,024	12.250	1.130	0,018	0,024
1	0,2	3	27.000	1.500	0,036	0,036	24.500	1.250	0,030	0,030	22.500	1.000	0,018	0,024	11.250	1.000	0,018	0,024
1	0,2	4	27.000	1.500	0,024	0,036	24.500	1.250	0,020	0,030	22.500	1.000	0,012	0,024	11.250	1.000	0,012	0,024
1	0,2	6	24.000	1.200	0,024	0,032	21.500	1.000	0,020	0,027	20.000	800	0,012	0,022	10.000	800	0,012	0,022
1	0,2	8	21.000	950	0,014	0,025	19.000	790	0,012	0,021	17.500	620	0,007	0,017	8.750	620	0,007	0,017
1	0,2	10	19.500	770	0,010	0,018	17.500	640	0,008	0,015	16.500	510	0,005	0,012	8.250	510	0,005	0,012
1	0,2	12	18.000	670	0,007	0,016	16.000	560	0,006	0,013	15.000	440	0,004	0,010	7.500	440	0,004	0,010
1	0,2	16	14.500	470	0,005	0,012	13.000	390	0,004	0,010	12.000	310	0,002	0,008	6.000	310	0,002	0,008
1	0,2	20	12.000	340	0,004	0,011	11.000	280	0,003	0,009	10.000	220	0,002	0,007	5.000	220	0,002	0,007
1	0,3	2	29.500	1.680	0,043	0,036	26.500	1.410	0,036	0,030	24.500	1.130	0,022	0,024	12.250	1.130	0,022	0,024
1	0,3	3	27.000	1.500	0,043	0,036	24.500	1.250	0,036	0,030	22.500	1.000	0,022	0,024	11.250	1.000	0,022	0,024
1	0,3	4	27.000	1.500	0,036	0,036	24.500	1.250	0,030	0,030	22.500	1.000	0,018	0,024	11.250	1.000	0,018	0,024
1	0,3	6	24.000	1.200	0,036	0,032	21.500	1.000	0,030	0,027	20.000	800	0,018	0,022	10.000	800	0,018	0,022
1	0,3	8	21.000	950	0,022	0,025	19.000	790	0,018	0,021	17.500	620	0,011	0,017	8.750	620	0,011	0,017
1	0,3	10	19.500	770	0,014	0,018	17.500	640	0,012	0,015	16.500	510	0,007	0,012	8.250	510	0,007	0,012
1	0,3	12	18.000	670	0,011	0,016	16.000	560	0,009	0,013	15.000	440	0,005	0,010	7.500	440	0,005	0,010
1,2	0,2	6	22.500	1.450	0,019	0,043	21.000	1.250	0,016	0,036	19.000	960	0,010	0,029	9.500	960	0,010	0,029
1,2	0,2	8	20.000	1.150	0,011	0,034	18.500	980	0,009	0,028	17.000	760	0,005	0,022	8.500	760	0,005	0,022
1,2	0,2	10	18.500	1.000	0,006	0,025	17.500	860	0,005	0,021	16.000	670	0,003	0,017	8.000	670	0,003	0,017
1,2	0,3	6	22.500	1.450	0,029	0,043	21.000	1.250	0,024	0,036	19.000	960	0,014	0,029	9.500	960	0,014	0,029
1,2	0,3	8	20.000	1.150	0,016	0,034	18.500	980	0,013	0,028	17.000	760	0,008	0,022	8.500	760	0,008	0,022
1,2	0,3	10	18.500	1.000	0,010	0,025	17.500	860	0,008	0,021	16.000	670	0,005	0,017	8.000	670	0,005	0,017
1,5	0,05	3	22.000	1.930	0,007	0,054	19.500	1.610	0,006	0,045	17.000	1.160	0,004	0,036	8.500	1.160	0,004	0,036
1,5	0,05	4	22.000	1.930	0,007	0,054	19.500	1.610	0,006	0,045	17.000	1.160	0,004	0,036	8.500	1.160	0,004	0,036
1,5	0,05	6	21.000	1.750	0,006	0,054	18.500	1.450	0,005	0,045	16.000	1.050	0,003	0,036	8.000	1.050	0,003	0,036
1,5	0,05	8	20.000	1.500	0,006	0,054	17.500	1.250	0,005	0,045	15.500	910	0,003	0,036	7.750	910	0,003	0,036
1,5	0,05	10	17.500	1.250	0,048	0,043	15.500	1.050	0,040	0,036	13.500	760	0,024	0,029	6.750	760	0,024	0,029
1,5	0,05	12	16.500	1.100	0,036	0,037	14.500	910	0,030	0,031	12.500	670	0,018	0,025	6.250	670	0,018	0,025
1,5	0,1	3	22.000	1.930	0,014	0,054	19.500	1.610	0,012	0,045	17.000	1.160	0,007	0,036	8.500	1.160	0,007	0,036
1,5	0,1	4	22.000	1.930	0,014	0,054	19.500	1.610	0,012	0,045	17.000	1.160	0,007	0,036	8.500	1.160	0,007	0,036
1,5	0,1	6	21.000	1.750	0,012	0,054	18.500	1.450	0,010	0,045	16.000	1.050	0,006	0,036	8.000	1.050	0,006	0,036
1,5	0,1	8	20.000	1.500	0,012	0,054	17.500	1.250	0,010	0,045	15.500	910	0,006	0,036	7.750	910	0,006	0,036
1,5	0,1	10	17.500	1.250	0,108	0,043	15.500	1.050	0,090	0,036	13.500	760	0,054	0,029	6.750	760	0,054	0,029
1,5	0,1	12	16.500	1.100	0,072	0,037	14.500	910	0,060	0,031	12.500	670	0,036	0,025	6.250	670	0,036	0,025
1,5	0,2	3	22.000	1.930	0,029	0,054	19.500	1.610	0,024	0,045	17.000	1.160	0,014	0,036	8.500	1.160	0,014	0,036
1,5	0,2	4	22.000	1.930	0,029	0,054	19.500	1.610	0,024	0,045	17.000	1.160	0,014	0,036	8.500	1.160	0,014	0,036
1,5	0,2	6	21.000	1.750	0,024	0,054	18.500	1.450	0,020	0,045	16.000	1.050	0,012	0,036	8.000	1.050	0,012	0,036
1,5	0,2	8	20.000	1.500	0,024	0,054	17.500	1.250	0,020	0,045	15.500	910	0,012	0,036	7.750	910	0,012	0,036
1,5	0,2	10	17.500	1.250	0,022	0,043	15.500	1.050	0,018	0,036	13.500	760	0,011	0,029	6.750	760	0,011	0,029
1,5	0,2	12	16.500	1.100	0,014	0,037	14.500	910	0,012	0,031	12.500	670	0,007	0,025	6.250	670	0,007	0,025
1,5	0,2	16	11.000	640	0,010	0,026	10.000	530	0,008	0,022	8.650	390	0,005	0,018	4.325	390	0,005	0,018
1,5	0,3	3	22.000	1.930	0,043	0,054	19.500	1.610	0,036	0,045	17.000	1.160	0,022	0,036	8.500	1.160	0,022	0,036
1,5	0,3	4	22.000	1.930	0,043	0,054	19.500	1.610	0,036	0,045	17.000	1.160	0,022	0,036	8.500	1.160	0,022	0,036
1,5	0,3	6	21.000	1.750	0,036	0,054	18.500	1.450	0,030	0,045	16.000	1.050	0,018	0,036	8.000	1.050	0,018	0,036
1,5	0,3	8	20.000	1.500	0,036	0,054	17.500	1.250	0,030	0,045	15.500	910	0,018	0,036	7.750	910	0,018	0,036
1,5	0,3	10	17.500	1.250	0,032	0,043	15.500	1.050	0,027	0,036	13.500	760	0,016	0,029	6.750	760	0,016	0,029
1,5	0,3	12	16.500	1.100	0,022	0,037	14.500	910	0,018	0,031	12.500	670	0,011	0,025	6.250	670	0,011	0,025
1,5	0,3	16	11.000	640	0,014	0,026	10.000	530	0,012	0,022	8.650	390	0,007	0,018	4.325	390	0,007	0,018
1,5	0,5	3	22.000	1.930	0,072	0,054	19.500	1.610	0,060	0,045	17.000	1.160	0,036	0,036	8.500	1.160	0,036	0,036
1,5	0,5	4	22.000	1.930	0,072	0,054	19.500	1.610	0,060	0,045	17.000	1.160	0,036	0,036	8.500	1.160	0,036	0,036
1,5	0,5	6	21.000	1.750	0,060	0,054	18.500	1.450	0,050	0,045	16.000	1.050	0,030	0,036	8.000	1.050	0,030	0,036
1,5	0,5	8	20.000	1.500	0,060	0,054	17.500	1.250	0,050	0,045	15.500	910	0,030	0,036	7.750	910	0,030	0,036
1,5	0,5	10	17.500	1.250	0,054	0,043	15.500	1.050	0,045	0,036	13.500	760	0,027	0,029	6.750	760	0,027	0,029
1,5	0,5	12	16.500	1.100	0,036	0,037	14.500	910	0,030	0,031	12.500	670	0,018	0,025	6.250	670	0,018	0,025
1,5	0,5	16	11.000	640	0,024	0,026	10.000	530	0,020	0,022	8.650	390	0,012	0,018	4.325	390	0,012	0,018
2	0,05	4	18.000	2.200	0,010	0,072	17.500	1.930	0,008	0,060	16.500	1.630	0,005	0,048	8.250	1.630	0,005	0,048
2	0,05	6	17.500	2.070	0,010	0,072	17.000	1.800	0,008	0,060	16.000	1.530	0,005	0,048	8.000	1.530	0,005	0,048
2	0,05	8	16.500	1.850	0,010	0,072	16.000	1.600	0,008	0,060	15.000	1.350	0,005	0,048	7.500	1.350	0,005	0,048
2	0,05	10	15.500	1.650	0,010	0,072	15.500	1.450	0,008	0,060	14.500	1.200	0,005	0,048	7.250	1.200	0,005	0,048
2	0,05	12	14.500	1.500	0,010	0,065	14.500	1.300	0,008	0,054	13.500	1.050	0,005	0,043	6.750	1.050	0,005	0,043
2	0,05	16	13.000	1.150	0,006	0,050	12.500	1.000	0,005	0,042	12.000	830	0,003	0,034	6.000	830	0,003	0,034
2	0,05	20	12.000	940	0,004	0,036	11.500	820	0,003	0,030	11.000	680	0,002	0,024	5.500	680	0,002	0,024
2	0,1	4	18.000	2.200	0,018	0,072	17.500	1.930	0,015	0,060	16.500	1.630	0,009	0,048	8.250	1.630	0,009	0,048
2	0,1	6	17.500	2.070	0,018	0,072	17.000	1.800	0,015	0,060	16.000	1.530	0,009	0,048	8.000	1.530	0,009	0,048
2	0,1	8	16.500	1.850	0,018	0,072	16.000	1.600	0,015	0,060	15.000	1.350	0,009	0,048	7.500	1.350	0,009	0,048
2	0,1	10	15.500	1.650	0,018	0,072	15.500	1.450	0,015	0,060	14.500	1.200	0,009	0,048	7.250	1.200	0,009	0,048
2	0,1	12	14.500	1.500	0,018	0,065	14.500	1.300	0,015	0,054	13.500	1.050	0,009	0,043	6.750	1.050	0,009	0,043
2	0,1	16	13.000	1.150	0,011	0,050	12.500	1.000	0,009	0,042	12.000	830	0,005	0,034	6.000	830	0,005	0,034
2	0,1	20	12.000	940	0,007	0,036	11.500	820	0,006	0,030	11.000	680	0,004	0,024	5.500	680	0,004	0,024
2	0,1	25	11.000	800	0,005	0,032	11.000	700	0,004	0,027	10.000	580	0,002	0,022	5.000	580	0,002	0,022

AE-CPR2-H

Frezowanie boczne (Frezowanie wykańczające konturowe)

			Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 • NAK55 • NAK80 • HPM1				Stal hartowana • PreStal hartowana SKD61 •STAVAX • HPM38				Stal hartowana SKH51 • YXR7• HAP40				DIN-1.2379 1.2379			
DC	RE	LU	~45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 65HRC				60HRC			
		(mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
2	0,2	4	18.000	2.200	0,024	0,072	17.500	1.930	0,020	0,060	16.500	1.630	0,012	0,048	8.250	1.630	0,012	0,048
2	0,2	6	17.500	2.070	0,024	0,072	17.000	1.800	0,020	0,060	16.000	1.530	0,012	0,048	8.000	1.530	0,012	0,048
2	0,2	8	16.500	1.850	0,024	0,072	16.000	1.600	0,020	0,060	15.000	1.350	0,012	0,048	7.500	1.350	0,012	0,048
2	0,2	10	15.500	1.650	0,024	0,072	15.500	1.450	0,020	0,060	14.500	1.200	0,012	0,048	7.250	1.200	0,012	0,048
2	0,2	12	14.500	1.500	0,024	0,065	14.500	1.300	0,020	0,054	13.500	1.050	0,012	0,043	6.750	1.050	0,012	0,043
2	0,2	16	13.000	1.150	0,014	0,050	12.500	1.000	0,012	0,042	12.000	830	0,007	0,034	6.000	830	0,007	0,034
2	0,2	20	12.000	940	0,010	0,036	11.500	820	0,008	0,030	11.000	680	0,005	0,024	5.500	680	0,005	0,024
2	0,2	25	11.000	800	0,007	0,032	11.000	700	0,006	0,027	10.000	580	0,004	0,022	5.000	580	0,004	0,022
2	0,3	4	18.000	2.200	0,036	0,072	17.500	1.930	0,030	0,060	16.500	1.630	0,018	0,048	8.250	1.630	0,018	0,048
2	0,3	6	17.500	2.070	0,036	0,072	17.000	1.800	0,030	0,060	16.000	1.530	0,018	0,048	8.000	1.530	0,018	0,048
2	0,3	8	16.500	1.850	0,036	0,072	16.000	1.600	0,030	0,060	15.000	1.350	0,018	0,048	7.500	1.350	0,018	0,048
2	0,3	10	15.500	1.650	0,036	0,072	15.500	1.450	0,030	0,060	14.500	1.200	0,018	0,048	7.250	1.200	0,018	0,048
2	0,3	12	14.500	1.500	0,036	0,065	14.500	1.300	0,030	0,054	13.500	1.050	0,018	0,043	6.750	1.050	0,018	0,043
2	0,3	16	13.000	1.150	0,022	0,050	12.500	1.000	0,018	0,042	12.000	830	0,011	0,034	6.000	830	0,011	0,034
2	0,3	20	12.000	940	0,014	0,036	11.500	820	0,012	0,030	11.000	680	0,007	0,024	5.500	680	0,007	0,024
2	0,3	25	11.000	800	0,011	0,032	11.000	700	0,009	0,027	10.000	580	0,005	0,022	5.000	580	0,005	0,022
2	0,5	4	18.000	2.200	0,060	0,072	17.500	1.930	0,050	0,060	16.500	1.630	0,030	0,048	8.250	1.630	0,030	0,048
2	0,5	6	17.500	2.070	0,060	0,072	17.000	1.800	0,050	0,060	16.000	1.530	0,030	0,048	8.000	1.530	0,030	0,048
2	0,5	8	16.500	1.850	0,060	0,072	16.000	1.600	0,050	0,060	15.000	1.350	0,030	0,048	7.500	1.350	0,030	0,048
2	0,5	10	15.500	1.650	0,060	0,072	15.500	1.450	0,050	0,060	14.500	1.200	0,030	0,048	7.250	1.200	0,030	0,048
2	0,5	12	14.500	1.500	0,060	0,065	14.500	1.300	0,050	0,054	13.500	1.050	0,030	0,043	6.750	1.050	0,030	0,043
2	0,5	16	13.000	1.150	0,036	0,050	12.500	1.000	0,030	0,042	12.000	830	0,018	0,034	6.000	830	0,018	0,034
2	0,5	20	12.000	940	0,024	0,036	11.500	820	0,020	0,030	11.000	680	0,012	0,024	5.500	680	0,012	0,024
2	0,5	25	11.000	800	0,018	0,032	11.000	700	0,015	0,027	10.000	580	0,009	0,022	5.000	580	0,009	0,022
2,5	0,2	10	13.000	1.850	0,024	0,090	13.000	1.400	0,020	0,075	12.000	1.350	0,012	0,060	6.000	1.350	0,012	0,060
2,5	0,2	20	10.000	1.150	0,014	0,062	10.000	890	0,012	0,052	9.450	830	0,007	0,042	4.725	830	0,007	0,042
2,5	0,2	30	8.500	930	0,007	0,036	8.500	720	0,006	0,030	8.000	670	0,004	0,024	4.000	670	0,004	0,024
2,5	0,5	10	13.000	1.850	0,060	0,090	13.000	1.400	0,050	0,075	12.000	1.350	0,030	0,060	6.000	1.350	0,030	0,060
2,5	0,5	20	10.000	1.150	0,036	0,062	10.000	890	0,030	0,052	9.450	830	0,018	0,042	4.725	830	0,018	0,042
2,5	0,5	30	8.500	930	0,018	0,036	8.500	720	0,015	0,030	8.000	670	0,009	0,024	4.000	670	0,009	0,024
3	0,2	8	12.000	2.000	0,024	0,096	11.000	1.400	0,020	0,080	10.000	1.100	0,012	0,064	5.000	1.100	0,012	0,064
3	0,2	12	12.000	2.000	0,024	0,096	11.000	1.400	0,020	0,080	10.000	1.100	0,012	0,064	5.000	1.100	0,012	0,064
3	0,2	16	10.500	1.600	0,024	0,096	9.600	1.150	0,020	0,080	9.000	880	0,012	0,064	4.500	880	0,012	0,064
3	0,2	20	9.300	1.350	0,024	0,077	8.400	940	0,020	0,064	7.850	730	0,012	0,051	3.925	730	0,012	0,051
3	0,2	25	8.900	1.100	0,014	0,058	8.050	800	0,012	0,048	7.550	610	0,007	0,038	3.775	610	0,007	0,038
3	0,2	30	8.600	1.000	0,010	0,048	7.800	720	0,008	0,040	7.300	560	0,005	0,032	3.650	560	0,005	0,032
3	0,2	35	7.950	880	0,007	0,043	7.200	630	0,006	0,036	6.750	480	0,004	0,029	3.375	480	0,004	0,029
3	0,3	12	12.000	2.000	0,036	0,096	11.000	1.400	0,030	0,080	10.000	1.100	0,018	0,064	5.000	1.100	0,018	0,064
3	0,3	16	10.500	1.600	0,036	0,096	9.600	1.150	0,030	0,080	9.000	880	0,018	0,064	4.500	880	0,018	0,064
3	0,3	20	9.300	1.350	0,036	0,077	8.400	940	0,030	0,064	7.850	730	0,018	0,051	3.925	730	0,018	0,051
3	0,3	25	8.900	1.100	0,022	0,058	8.050	800	0,018	0,048	7.550	610	0,011	0,038	3.775	610	0,011	0,038
3	0,3	30	8.600	1.000	0,014	0,048	7.800	720	0,012	0,040	7.300	560	0,007	0,032	3.650	560	0,007	0,032
3	0,3	35	7.950	880	0,011	0,043	7.200	630	0,009	0,036	6.750	480	0,005	0,029	3.375	480	0,005	0,029
3	0,5	12	12.000	2.000	0,060	0,096	11.000	1.400	0,050	0,080	10.000	1.100	0,030	0,064	5.000	1.100	0,030	0,064
3	0,5	16	10.500	1.600	0,060	0,096	9.600	1.150	0,050	0,080	9.000	880	0,030	0,064	4.500	880	0,030	0,064
3	0,5	20	9.300	1.350	0,060	0,077	8.400	940	0,050	0,064	7.850	730	0,030	0,051	3.925	730	0,030	0,051
3	0,5	25	8.900	1.100	0,036	0,058	8.050	800	0,030	0,048	7.550	610	0,018	0,038	3.775	610	0,018	0,038
3	0,5	30	8.600	1.000	0,024	0,048	7.800	720	0,020	0,040	7.300	560	0,012	0,032	3.650	560	0,012	0,032
3	0,5	35	7.950	880	0,018	0,043	7.200	630	0,015	0,036	6.750	480	0,009	0,029	3.375	480	0,009	0,029

1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu.
2. Podczas obróbki stali węglowej lub stali hartowanej zaleca się stosowanie MQL jest zalecane.
3. Powyższy warunek przedstawia przybliżony standard dla operacji konturowania (frezowanie boczne) przy niskim obciążeniu. Jeśli wystąpią nietypowe dźwięki podczas skrawania, wibracje lub drgania, w zależności od kształtu obróbki, ilości skrawania, sztywności maszyny lub obciążenia , sztywności maszyny lub warunków mocowania itp. należy wyregulować prędkość, pozycję i głębokość obróbki.
4. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość obróbki, jeśli wystąpią drgania, wibracje lub nietypowe dźwięki.
5. Frezowanie spiralne lub rampowe jest zalecane podczas zagłębiania w materiał osi Z.
6. W przypadku używania narzędzia o średnicy θ 0,5 lub mniejszej, lub o współczynniku L/D większym niż 10, duże obciążenia mogą spowodować złamanie narzędzia. Dlatego należy dostosować warunki skrawania w zależności od warunków obróbki.
7. Gdy prędkość obrotowa jest nieodpowiednia, należy zmniejszać obroty i posuw w takim samym stosunku, jak podano powyżej.

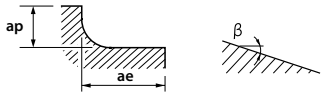


WXS-CRE / WXS-HS-CRE

Normalne frezowanie

	GG		30~38 HRC NAK55 • HPM1 • SKT • SKD		38~45 HRC SUS304 • SKD • HPM50 NAK80		45~55 HRC		55~60 HRC		60~ HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
2 x R0,5	16.000	5.250	12.500	3.800	11.000	3.350	7.950	2.150	4.750	860	4.270	615
3 x R0,75	10.500	6.250	8.500	4.500	7.450	3.900	5.300	2.600	3.200	995	2.850	715
4 x R1	7.950	6.600	6.350	4.800	5.550	4.200	4.000	2.750	2.400	1.050	2.150	755
6 x R1,5	5.300	7.000	4.250	5.100	3.700	4.450	2.650	2.850	1.600	1.150	1.400	825
8 x R2	4.000	7.000	3.200	5.100	2.800	4.450	2.000	2.850	1.200	1.150	1.050	825
10 x R2	3.200	7.000	2.550	5.100	2.250	4.450	1.600	2.850	955	1.150	860	825
12 x R3	2.650	7.000	2.100	5.100	1.850	4.450	1.350	2.850	795	1.150	715	825

Maksymalna głębokość obróbki



ap		ae
RE≤2	0,2xRE	0,5D
2<RE	0,5mm	0,5D

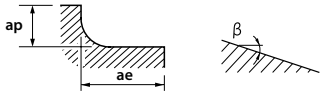
ap		ae
RE≤2	0,2xRE	0,5D
2<RE	0,4mm	0,5D

ap		ae
RE≤2	0,1xRE	0,5D
2<RE	0,2mm	0,5D

Wysoka prędkośc frezowanie boczne

	GG		30~38 HRC NAK55 • HPM1 • SKT • SKD		38~45 HRC SUS304 • SKD • HPM50 NAK80		45~55 HRC		55~60 HRC		60~ HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
2 x R0,5	31.850	10.500	32.000	9.550	24.000	7.150	24000	6.450	16.000	2.850	14.400	2.050
3 x R0,75	21.000	12.500	21.000	12.000	16.000	8.400	16.000	7.850	10.500	3.300	9.450	2.370
4 x R1	16.000	13.000	16.000	12.000	12.000	9.000	12.000	8.200	7.950	3.550	7.150	2.550
6 x R1,5	10.600	14.000	10.600	12.700	7.950	9.550	7.950	8.600	5.300	3.800	5.300	3.800
8 x R2	7.950	14.000	7.950	12.700	5.950	9.550	5.950	8.600	4.000	3.800	4.000	3.800
10 x R2	6.350	14.000	6.350	12.700	4.750	9.550	4.750	8.600	3.200	3.800	3.200	3.800
12 x R3	5.300	14.000	5.300	12.700	4.000	9.550	4.000	8.600	2.650	3.800	2.650	3.800

Maksymalna głębokość obróbki



ap	ae
0,1xR	0,3D

	ap	ae
R<2	0,1xR	0,3D
2<R	0,2mm	0,3D

	ap	ae
R<2	0,05xR	0,3D
2<R	0,1mm	0,3D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Warunki te są oparte na frezowaniu z interpolacją kołową przy frezowaniu naroży. Bez interpolacji kołowej w odpowiednich miejscach (np. prawym rogu naroża), należy zmniejszyć prędkość do 50-70% i głębokość frezowania do 50-80% powyższych warunków.
3. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
4. Proszę ustawić prędkość, pasuw i głębokości frezowania w zależności od rzeczywistych warunków skrawania.
5. Kiedy WX (S)-CRE wchodzi w osi Z, zmniejszyć prędkość posuwu do 30-60% z powyższych warunków obróbki Kąt nachylenia ß < 2 °
6. Warunki podane dla frezowania przy długości przedłużki narzędzi: mniej niż 4 x D. Przy większym wysięgu, proszę zmniejszyć prędkość, posuw oraz głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec uszkodzeniom.

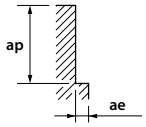
WARUNKI SKRAWANIA

WXS-EMS

Frezowanie boczne

	~ 40 HRC NAK55 • HPM1 • SKT		40 ~ 45 HRC NAK80 • SKD11 • SKD61		45~55 HRC		55~60 HRC		60~65 HRC		65~70 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	20.000	800	20.000	800	20.000	800	20.000	560	20.000	480	16.000	335
2	20.000	1.600	20.000	1.600	16.000	1.250	12.000	670	11.000	535	7.950	335
3	15.000	1.800	13.500	1.600	10.500	1.250	7.950	670	7.450	535	5.300	335
4	11.000	1.800	9.950	1.600	7.950	1.250	5.950	670	5.550	535	4.000	335
5	8.900	1.800	7.950	1.600	6.350	1.250	4.800	670	4.450	535	3.200	335
6	7.450	2.650	6.650	2.400	5.300	1.900	4.000	1.000	3.700	800	2.650	505
8	5.550	2.650	4.950	2.400	4.000	1.900	3.000	1.000	2.800	800	2.000	505
10	4.450	2.650	4.000	2.400	3.200	1.900	2.400	1.000	2.250	800	1.600	505
12	3.700	2.650	3.300	2.400	2.650	1.900	2.000	1.000	1.850	800	1.350	505
14	3.100	2.500	2.800	2.250	2.250	1.800	1.700	1.000	1.550	800	1.100	505
15	2.850	2.400	2.600	2.200	2.100	1.750	1.550	950	1.450	800	1.050	505
16	2.700	2.400	2.400	2.100	1.950	1.700	1.450	930	1.350	800	995	505
18	2.400	2.250	2.200	2.000	1.750	1.600	1.300	895	1.200	800	885	505
20	2.200	2.150	1.950	1.900	1.550	1.500	1.150	845	1.100	695	800	505
25	1.700	2.450	1.550	2.100	1.250	1.500	955	915	890	750	635	505
30	1.400	2.300	1.300	1.750	1.050	1.250	795	760	740	620	620	430

Maksymalna głębokość obróbki



D	ap	ae
< 1,5	1,5D	0,02D
1,5-2,5	1,5D	0,05D
> 2,5	1,5D	0,10D

ae max = 1mm

ap	ae
1,5D	0,05D

ae max = 1mm

ap	ae
1,5D	0,03D

ae max = 0,5mm

ap	ae
1D	0,02D

ae max = 0,5mm

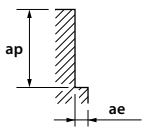
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WXS-EMS

Wysoka prędkosc frezowanie boczne

	~ 40 HRC NAK55 • HPM1 • SKT		40 ~ 45 HRC NAK80 • SKD11 • SKD61		45~55 HRC		55~60 HRC		60~65 HRC		65~70 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	50.000	1.600	50.000	2.000	50.000	2.000	50.000	1.600	47.500	1.350	32.000	715
2	47.500	3.250	47.500	3.800	40.000	3.200	25.500	1.650	24.000	1.350	16.000	800
3	32.000	3.450	32.000	3.800	26.500	3.200	17.000	1.650	16.000	1.350	10.500	800
4	24.000	3.900	24.000	3.800	20.000	3.200	12.500	1.650	12.000	1.350	7.950	800
5	19.000	4.100	19.000	3.800	16.000	3.200	10.000	1.650	9.550	1.350	6.350	800
6	16.000	5.750	16.000	5.750	13.500	4.800	8.500	2.450	7.950	2.000	5.300	1.200
8	12.000	5.750	12.000	5.750	9.950	4.800	6.350	2.450	5.950	2.000	4.000	1.200
10	9.550	5.750	9.550	5.750	7.950	4.800	5.100	2.450	4.800	2.000	3.200	1.200
12	7.950	5.750	7.950	5.750	6.650	4.800	4.250	2.450	4.000	2.000	2.650	1.200
14	6.800	5.400	6.800	5.400	5.650	4.500	3.600	2.400	3.400	2.000	2.250	1.200
15	6.350	5.300	6.350	5.300	5.250	4.350	3.350	2.300	3.150	1.950	2.100	1.200
16	5.950	5.150	5.950	5.150	4.950	4.250	3.150	2.250	2.950	1.850	1.950	1.200
18	5.300	4.850	5.300	4.850	4.400	4.050	2.800	2.200	2.650	1.750	1.750	1.200
20	4.750	4.600	4.750	4.600	3.950	3.650	2.500	2.050	2.350	1.550	1.550	1.100
25	3.800	5.350	3.800	5.050	3.150	3.800	2.000	2.000	1.900	1.250	1.250	1.050
30	3.150	4.950	3.150	4.250	2.650	3.150	1.650	1.800	1.550	1.050	1.050	1.000

Maksymalna głębokość obróbki



ap	ae
1D	0,05D

ae max = 0,5mm

ap	ae
1D	0,03D

ae max = 0,5mm

ap	ae
1D	0,02D

ae max = 0,2mm

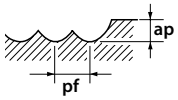
ap	ae
1D	0,01D

ae max = 0,2mm

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

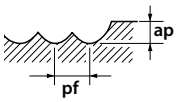
WXS-EBD / WXS-HS-EBD

Lekkie frezowanie z wysokimi prędkościami

	Tool Stal • Stal hartowana • PreStal hartowana ~ 45 HRC SKD • NAK80 • HPM50		Stal hartowana 45~55 HRC		Stal hartowana 55~60 HRC		Stal hartowana 60~65 HRC		Stal hartowana 65~70 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R 0,5x1	50.000	3.700	50.000	3.700	50.000	3.100	50.000	2.600	47.500	2.400
R1x2	50.000	5.600	47.500	5.350	40.000	3.650	32.000	2.800	24.000	2.100
R1,5x3	41.500	6.200	32.000	4.800	26.500	3.350	21.000	2.550	16.000	1.900
R2x4	31.000	5.700	24.000	4.400	20.000	3.200	16.000	2.400	12.000	1.800
R2,5x5	25.000	5.450	19.000	4.000	16.000	2.850	13.000	2.150	9.550	1.600
R3x6	20.500	5.200	16.000	3.450	13.500	2.550	10.500	2.050	7.950	1.550
R4 x 8	15.500	4.450	12.000	3.050	9.950	2.250	7.950	1.800	5.950	1.350
R5x10	12.500	3.950	9.550	2.650	7.950	1.900	6.350	1.550	4.800	1.150
R6x12	10.500	3.700	7.950	2.500	6.650	1.600	5.300	1.350	4.000	995
Maksymalna głębokość obróbki			ap: 0,02D; pf: 0,05D		ap: 0,02D; pf: 0,05D		ap: 0,01D; pf: 0,05D			

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
3. Warunki podane dla frezowania przy długości przedłużki narzędzi: mniej niż 4 x D. Przy większym wysięgu, proszę zmniejszyć prędkość, posuw oraz głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec uszkodzeniom.
4. Powyższy warunek pokazuje przybliżony standard pracy kształtowej (frezowanie boczne) z niskim obciążeniem roboczym. Przy nieprawidłowych odgłosach, wibracjach, które mogą wystąpić w zależności od kształtu obróbki, głębokości i szerokości frezowania, sztywności maszyny lub stanu oprawek mocujących, etc., Należy dostosować prędkość, posuw i głębokość skrawania.

Normalne frezowanie

	Tool Stal • Stal hartowana • PreStal hartowana ~ 45 HRC SKD • NAK80 • HPM50		Stal hartowana 45~55 HRC		Stal hartowana 55~60 HRC		Stal hartowana 60~65 HRC		Stal hartowana 65~70 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R0,5	32.000	2.350	32.000	2.350	32.000	2.000	32.000	1.600	32.000	1450
R0,75	32.000	3.050	32.000	3.050	32.000	2.500	26.500	1.900	21.000	1400
R1	32.000	3.600	32.000	3.550	24.000	2.200	2.000	1.750	16.000	1250
R1,5	26.500	4.000	21.000	3.200	16.000	2.000	13.500	1.600	10.500	1200
R2	20.000	3.650	16.000	2.950	12.000	1.900	9.950	1.500	7.950	1150
R2,5	16.000	3.500	12.500	2.650	9.550	1.700	7.950	1.350	6.350	1000
R3	13.500	3.350	10.500	2.300	7.950	1.550	6.650	1.250	5.300	955
R4	9.950	2.850	7.950	2.050	5.950	1.350	4.950	1.050	4.000	830
R5	7.950	2.550	6.350	1.800	4.800	1.150	4.000	875	3.200	700
R6	6.650	2.400	5.300	1.650	4.000	955	3.300	795	2.650	635
R8	4.950	1.800	4.000	1.250	3.000	775	2.500	595	2.000	475
R10	4.000	1.450	3.200	1.000	2.400	620	2.000	475	1.600	380
R12,5	3.200	1.150	2.550	815	1.900	495	1.600	380	1.250	305
Maksymalna głębokość obróbki			ap: 0,05D; pf: 0,1D ap max = 0,5mm		ap: 0,03D; pf: 0,1D ap max = 0,5mm		ap: 0,02D; pf: 0,05D ap max = 0,3mm			

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
3. Warunki podane dla frezowania przy długości przedłużki narzędzi: mniej niż 4 x D. Przy większym wysięgu, proszę zmniejszyć prędkość, posuw oraz głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec uszkodzeniom.
4. Powyższy warunek pokazuje przybliżony standard pracy kształtowej (frezowanie boczne) z niskim obciążeniem roboczym. Przy nieprawidłowych odgłosach, wibracjach, które mogą wystąpić w zależności od kształtu obróbki, głębokości i szerokości frezowania, sztywności maszyny lub stanu oprawek mocujących, etc., Należy dostosować prędkość, posuw i głębokość skrawania. Jako wytyczne przy wyborze frezów W celu zwiększenia głębokości frezowania, użyj frezów FX Heavy Cutting Strong Ball Serias (FX-HS-EBDS). Aby zwiększyć prędkość posuwu, użyj FX z serii Ball Flute (FX-EBT, FXS-EBM).

WARUNKI SKRAWANIA

WXS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



		C≤0,2% - GG				~30 HRC				30~38 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,1	0,3	50.000	70	0,003	0,003	50.000	70	0,003	0,003	50.000	70	0,003	0,003
0,1	0,5	50.000	50	0,003	0,003	50.000	50	0,003	0,003	50.000	50	0,003	0,003
0,2	0,5	50.000	400	0,005	0,005	50.000	400	0,005	0,005	50.000	380	0,005	0,005
0,2	0,75	50.000	360	0,005	0,005	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,2	1	50.000	360	0,005	0,005	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,2	1,25	47.000	320	0,005	0,005	47.000	320	0,005	0,005	47.000	300	0,005	0,005
0,2	1,5	45.000	300	0,005	0,005	45.000	300	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005
0,2	1,75	42.000	260	0,005	0,005	42.000	260	0,005	0,005	42.000	240	0,005	0,005
0,2	2	38.000	230	0,005	0,005	38.000	230	0,005	0,005	38.000	210	0,005	0,005
0,2	2,5	32.000	170	0,004	0,005	32.000	170	0,005	0,004	32.000	160	0,004	0,005
0,2	3	32.000	150	0,004	0,005	32.000	150	0,005	0,004	32.000	140	0,004	0,005
0,3	1,2	50.000	600	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,3	2	50.000	600	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,3	2,5	50.000	600	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,3	3	50.000	600	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,3	3,5	47.000	510	0,005	0,010	47.000	510	0,005	0,010	47.000	480	0,005	0,010
0,3	4	45.000	480	0,005	0,005	45.000	480	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005
0,3	4,5	45.000	400	0,005	0,005	45.000	400	0,005	0,005	45.000	380	0,005	0,005
0,3	5	40.000	300	0,005	0,005	40.000	300	0,005	0,005	40.000	280	0,005	0,005
0,3	6	38.000	250	0,005	0,005	38.000	250	0,005	0,005	38.000	230	0,005	0,005
0,3	7	34.000	200	0,004	0,005	34.000	200	0,004	0,005	34.000	190	0,005	0,004
0,3	8	32.000	150	0,004	0,005	32.000	150	0,004	0,005	32.000	140	0,005	0,004
0,3	9	32.000	130	0,004	0,005	32.000	130	0,004	0,005	32.000	120	0,005	0,004
0,3	10	29.000	100	0,004	0,005	29.000	100	0,004	0,005	29.000	95	0,005	0,004
0,4	0,8	50.000	900	0,010	0,020	50.000	900	0,010	0,020	50.000	850	0,010	0,020
0,4	1	50.000	900	0,010	0,020	50.000	900	0,010	0,020	50.000	850	0,010	0,020
0,4	1,5	50.000	800	0,010	0,020	50.000	800	0,010	0,020	50.000	760	0,010	0,020
0,4	2	50.000	700	0,010	0,020	50.000	700	0,010	0,020	50.000	660	0,010	0,020
0,4	2,5	45.000	550	0,008	0,015	45.000	550	0,008	0,015	45.000	520	0,008	0,015
0,4	3	43.000	500	0,005	0,010	43.000	500	0,005	0,010	43.000	470	0,005	0,010
0,4	3,5	40.000	420	0,005	0,010	40.000	420	0,005	0,010	40.000	400	0,005	0,010
0,4	4	36.000	370	0,005	0,005	36.000	370	0,005	0,005	36.000	350	0,005	0,005
0,4	4,5	32.000	290	0,004	0,005	32.000	290	0,004	0,005	32.000	270	0,004	0,005
0,4	5	32.000	280	0,004	0,005	32.000	280	0,004	0,005	32.000	260	0,004	0,005
0,4	5,5	30.000	230	0,004	0,005	30.000	230	0,004	0,005	30.000	210	0,004	0,005
0,4	6	30.000	200	0,004	0,005	30.000	200	0,004	0,005	30.000	190	0,004	0,005
0,5	1	50.000	1.100	0,015	0,030	50.000	1.100	0,015	0,030	50.000	1.050	0,015	0,030
0,5	1,5	50.000	1.100	0,015	0,030	50.000	1.100	0,015	0,030	50.000	1.050	0,015	0,030
0,5	2	50.000	1.000	0,015	0,030	50.000	1.000	0,015	0,030	50.000	950	0,015	0,030
0,5	2,5	50.000	1.000	0,015	0,030	50.000	1.000	0,015	0,030	50.000	950	0,015	0,030
0,5	3	48.000	900	0,010	0,020	48.000	900	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020
0,5	3,5	45.000	700	0,010	0,020	45.000	700	0,010	0,020	45.000	650	0,010	0,020
0,5	4	43.000	600	0,010	0,010	43.000	600	0,010	0,010	43.000	570	0,010	0,010
0,5	4,5	38.000	500	0,010	0,010	38.000	500	0,010	0,010	38.000	470	0,010	0,010
0,5	5	30.000	400	0,005	0,010	30.000	400	0,005	0,010	30.000	380	0,005	0,010
0,5	5,5	28.000	300	0,004	0,005	28.000	300	0,004	0,005	28.000	280	0,004	0,005
0,5	6	26.000	250	0,004	0,005	26.000	250	0,004	0,005	26.000	230	0,004	0,005
0,5	7	24.000	200	0,004	0,005	24.000	200	0,004	0,005	24.000	190	0,004	0,005
0,5	8	22.000	160	0,004	0,005	22.000	160	0,004	0,005	22.000	150	0,004	0,005
0,5	9	20.000	120	0,004	0,005	20.000	120	0,004	0,005	20.000	110	0,004	0,005
0,5	10	20.000	100	0,004	0,005	20.000	100	0,004	0,005	20.000	95	0,004	0,005
0,6	1,2	50.000	1.350	0,030	0,050	50.000	1.350	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050
0,6	2	50.000	1.300	0,030	0,050	50.000	1.300	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050
0,6	2,5	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	1.100	0,030	0,050
0,6	3	50.000	1.200	0,020	0,030	50.000	1.200	0,020	0,030	50.000	1.100	0,020	0,030
0,6	3,5	45.000	1.000	0,020	0,030	45.000	1.000	0,020	0,030	45.000	950	0,020	0,030
0,6	4	40.000	900	0,010	0,020	40.000	900	0,010	0,020	40.000	850	0,010	0,020
0,6	4,5	34.000	780	0,010	0,020	34.000	780	0,010	0,020	34.000	740	0,010	0,020
0,6	5	30.000	680	0,010	0,020	30.000	680	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020
0,6	5,5	28.000	650	0,010	0,020	28.000	650	0,010	0,020	28.000	610	0,010	0,020
0,6	6	26.000	600	0,010	0,020	26.000	600	0,010	0,020	26.000	570	0,010	0,020
0,6	6,5	24.000	550	0,010	0,010	24.000	550	0,010	0,010	24.000	520	0,010	0,010
0,6	7	23.000	450	0,010	0,010	23.000	450	0,010	0,010	23.000	420	0,010	0,010
0,6	7,5	23.000	400	0,010	0,010	23.000	400	0,010	0,010	23.000	380	0,010	0,010
0,6	8	20.000	320	0,005	0,010	20.000	320	0,005	0,010	20.000	300	0,005	0,010
0,6	8,5	20.000	300	0,005	0,010	20.000	300	0,005	0,010	20.000	280	0,005	0,010
0,6	9	20.000	280	0,005	0,010	20.000	280	0,005	0,010	20.000	260	0,005	0,010
0,6	9,5	20.000	240	0,005	0,008	20.000	240	0,005	0,008	20.000	220	0,005	0,008
0,6	10	20.000	200	0,005	0,008	20.000	200	0,005	0,008	20.000	190	0,005	0,008
0,6	11	18.000	150	0,005	0,008	18.000	150	0,005	0,008	18.000	140	0,005	0,008
0,6	12	18.000	120	0,005	0,005	18.000	120	0,005	0,005	18.000	110	0,005	0,005
0,8	2	50.000	2.000	0,040	0,080	50.000	2.000	0,040	0,080	50.000	1.900	0,040	0,080
0,8	3	48.000	1.600	0,040	0,080	48.000	1.600	0,040	0,080	48.000	1.500	0,040	0,080
0,8	4	40.000	1.200	0,040	0,080	40.000	1.200	0,040	0,080	40.000	1.100	0,040	0,080
0,8	5	34.000	950	0,030	0,050	34.000	950	0,030	0,050	34.000	900	0,030	0,050
0,8	6	30.000	800	0,030	0,050	30.000	800	0,030	0,050	30.000	760	0,030	0,050
0,8	7	25.000	600	0,010	0,020	25.000	600	0,010	0,020	25.000	570	0,010	0,020
0,8	8	23.000	450	0,005	0,010	23.000	450	0,005	0,010	23.000	420	0,005	0,010
0,8	10	18.000	320	0,005	0,008	18.000	320	0,005	0,008	18.000	300	0,005	0,008

WARUNKI SKRAWANIA

WXS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



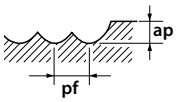
		C≤0,2% - GG				~30 HRC				30~38 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,8	12	17.000	250	0,005	0,005	17.000	250	0,005	0,005	17.000	230	0,005	0,005
1	2	50.000	3.700	0,050	0,100	50.000	3.700	0,050	0,100	50.000	3.700	0,050	0,100
1	3	45.000	3.200	0,050	0,100	45.000	3.200	0,050	0,100	45.000	3.000	0,050	0,100
1	4	40.000	3.000	0,050	0,100	40.000	3.000	0,050	0,100	40.000	2.850	0,050	0,100
1	5	36.000	2.300	0,050	0,100	36.000	2.300	0,050	0,100	36.000	2.100	0,050	0,100
1	6	30.000	2.000	0,050	0,100	30,000	2.000	0,050	0,100	30,000	1,900	0,050	0,100
1	7	27,000	1,700	0,050	0,100	27,000	1,700	0,050	0,100	27,000	1,600	0,050	0,100
1	8	26.000	1.600	0,050	0,100	26.000	1.600	0,050	0,100	26.000	1.500	0,050	0,100
1	9	24.000	1.200	0,030	0,050	24.000	1.200	0,030	0,050	24.000	1.100	0,030	0,050
1	10	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020
1	12	20.000	800	0,010	0,010	20.000	800	0,010	0,010	20.000	760	0,010	0,010
1	14	18.000	600	0,005	0,010	18.000	600	0,005	0,010	18.000	570	0,005	0,010
1	16	16.000	420	0,005	0,010	16.000	420	0,005	0,010	16.000	400	0,005	0,010
1	18	14.000	320	0,005	0,005	14.000	320	0,005	0,005	14.000	300	0,005	0,005
1	20	13.000	300	0,005	0,005	13.000	300	0,005	0,005	13.000	285	0,005	0,005
1	22	12.000	200	0,005	0,005	12.000	200	0,005	0,005	12.000	190	0,005	0,005
1,2	2,4	50.000	3.800	0,060	0,120	50.000	3.800	0,060	0,120	50.000	3.600	0,060	0,120
1,2	4	40.000	3.000	0,060	0,120	40.000	3.000	0,060	0,120	40.000	2.850	0,060	0,120
1,2	6	32.000	2.100	0,060	0,120	32.000	2.100	0,060	0,120	32.000	2.000	0,060	0,120
1,2	8	25.000	1.700	0,060	0,120	25.000	1.700	0,060	0,120	25.000	1.600	0,060	0,120
1,2	10	20.000	1.200	0,050	0,100	20.000	1.200	0,050	0,100	20.000	1.100	0,050	0,100
1,2	12	19.000	900	0,030	0,050	19.000	900	0,030	0,050	19.000	850	0,030	0,050
1,2	14	18.000	650	0,030	0,050	18.000	650	0,030	0,050	18.000	610	0,030	0,050
1,2	16	16.000	450	0,020	0,050	16.000	450	0,020	0,050	16.000	420	0,020	0,050
1,2	18	16.000	350	0,005	0,005	16.000	350	0,005	0,005	16.000	330	0,005	0,005
1,2	20	14.000	320	0,005	0,005	14.000	320	0,005	0,005	14.000	300	0,005	0,005
1,4	8	25.000	1.700	0,070	0,140	25.000	1.700	0,07	0,140	25.000	1.600	0,070	0,140
1,4	12	19.000	1.000	0,030	0,070	19.000	1.000	0,03	0,070	19.000	950	0,030	0,070
1,4	16	14.000	500	0,020	0,050	14.000	500	0,02	0,050	14.000	470	0,020	0,050
1,5	3	50.000	4.800	0,075	0,150	50.000	4.800	0,075	0,150	50.000	4.800	0,075	0,150
1,5	4	40.000	3.900	0,075	0,150	40.000	3.900	0,075	0,150	40.000	3.700	0,075	0,150
1,5	6	30.000	2.900	0,075	0,150	30.000	2.900	0,075	0,150	30.000	2.700	0,075	0,150
1,5	8	24.000	2.300	0,075	0,150	24.000	2.300	0,075	0,150	24.000	2.100	0,075	0,150
1,5	10	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0,150
1,5	12	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0,100
1,5	14	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.100	0,050	0,100
1,5	16	16.000	800	0,050	0,100	16.000	800	0,050	0,100	16.000	760	0,050	0,100
1,5	18	14.000	500	0,030	0,050	14.000	500	0,030	0,050	14.000	470	0,030	0,050
1,5	20	13.000	360	0,020	0,050	13.000	360	0,020	0,050	13.000	340	0,020	0,050
1,5	22	13.000	320	0,020	0,050	13.000	320	0,020	0,050	13.000	300	0,020	0,050
1,5	30	12.000	200	0,005	0,010	12.000	200	0,005	0,010	12.000	190	0,005	0,010
1,6	8	24.000	3.000	0,080	0,160	24.000	3.000	0,080	0,160	24.000	2.800	0,080	0,160
1,6	12	21.000	1.800	0,050	0,100	21.000	1.800	0,050	0,100	21.000	1.700	0,050	0,100
1,6	16	16.000	800	0,050	0,100	16.000	800	0,050	0,100	16.000	760	0,050	0,100
1,6	20	13.000	380	0,030	0,050	13.000	380	0,030	0,050	13.000	360	0,030	0,050
1,8	8	21.000	3.000	0,090	0,270	21.000	3.000	0,090	0,270	21.000	2.800	0,090	0,270
1,8	12	18.000	1.800	0,090	0,180	18.000	1.800	0,090	0,180	18.000	1.700	0,090	0,180
1,8	16	16.000	900	0,050	0,120	16.000	900	0,050	0,120	16.000	850	0,050	0,120
1,8	20	12.000	380	0,040	0,050	12.000	380	0,040	0,050	12.000	360	0,040	0,050
2	4	50.000	5.600	0,100	0,200	50.000	5.600	0,100	0,200	50.000	5.600	0,100	0,200
2	6	36.000	3.000	0,100	0,200	36.000	3.000	0,100	0,200	36.000	2.800	0,100	0,200
2	8	25.000	2.600	0,100	0,200	25.000	2.600	0,100	0,200	25.000	2.400	0,100	0,200
2	10	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200
2	12	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200
2	14	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200
2	16	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100
2	18	13.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.500	0,100	0,100
2	20	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100
2	22	10.000	1.000	0,050	0,100	10.000	1.000	0,050	0,100	10.000	950	0,050	0,100
2	25	10.000	800	0,030	0,050	10.000	800	0,030	0,050	10.000	760	0,030	0,050
2	30	10.000	500	0,020	0,050	10.000	500	0,020	0,050	10.000	470	0,020	0,050
2	35	8.000	250	0,020	0,030	8.000	250	0,020	0,030	8.000	230	0,020	0,030
2	40	7.000	150	0,020	0,030	7.000	150	0,020	0,030	7.000	140	0,020	0,030
2,5	10	20.000	3.300	0,100	0,200	20.000	3.300	0,100	0,200	20.000	3.100	0,100	0,200
2,5	15	17.000	2.800	0,100	0,200	17.000	2.800	0,100	0,200	17.000	2.600	0,100	0,200
2,5	20	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200
2,5	25	12.000	1.000	0,030	0,050	12.000	1.000	0,030	0,050	12.000	950	0,030	0,050
2,5	30	10.000	800	0,030	0,050	10.000	800	0,030	0,050	10.000	760	0,030	0,050
2,5	35	8.000	500	0,020	0,030	8.000	500	0,020	0,030	8.000	470	0,020	0,030
3	6	41.500	6.200	0,150	0,300	41.500	6.200	0,150	0,300	41.500	6.200	0,150	0,300
3	8	30.000	4.500	0,150	0,300	30.000	4.500	0,150	0,300	30.000	4.200	0,150	0,300
3	10	25.000	3.800	0,150	0,300	25.000	3.800	0,150	0,300	25.000	3.600	0,150	0,300
3	12	20.000	3.000	0,150	0,300	20.000	3.000	0,150	0,300	20.000	2.800	0,150	0,300
3	14	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300
3	15	16.000	2.400	0,100	0,300	16.000	2.400	0,100	0,300	16.000	2.200	0,100	0,300
3	16	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200
3	20	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200
3	25	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100
3	30	10.000	800	0,030	0,050	10.000	800	0,030	0,050	10.000	760	0,030	0,050

WXS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami

		C≤0,2% - GG				~30 HRC				30~38 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
3	35	8.000	600	0,020	0,050	8.000	600	0,020	0,050	8.000	570	0,020	0,050
3	40	7.000	500	0,020	0,030	7.000	500	0,020	0,030	7.000	470	0,020	0,030
3,5	15	18.000	3.000	0,100	0,300	18.000	3.000	0,100	0,300	18.000	2.800	0,100	0,300
3,5	20	16.000	2.700	0,100	0,200	16.000	2.700	0,100	0,200	16.000	2.500	0,100	0,200
3,5	25	12.000	2.000	0,100	0,100	12.000	2.000	0,100	0,100	12.000	1.900	0,100	0,100
3,5	30	10.000	1.600	0,050	0,100	10.000	1.600	0,050	0,100	10.000	1.500	0,050	0,100
3,5	35	10.000	1.000	0,050	0,050	10.000	1.000	0,050	0,050	10.000	950	0,050	0,050
3,5	40	8.000	800	0,050	0,050	8.000	800	0,050	0,050	8.000	760	0,050	0,050
3,5	45	7.000	600	0,030	0,030	7.000	600	0,030	0,030	7.000	570	0,030	0,030
4	8	31.000	5.700	0,200	0,500	31.000	5.700	0,200	0,500	31.000	5.700	0,200	0,500
4	10	25.000	4.500	0,200	0,500	25.000	4.500	0,200	0,500	25.000	4.200	0,200	0,500
4	12	20,000	3,600	0,200	0,500	20,000	3,600	0,200	0,500	20,000	3,400	0,200	0,500
4	15	20.000	3.600	0,200	0,500	20,000	3,600	0,200	0,500	20,000	3,400	0,200	0,500
4	16	18.000	3.200	0,200	0,500	18.000	3.200	0,200	0,500	18.000	3.000	0,200	0,500
4	20	16.000	2.800	0,200	0,400	16.000	2.800	0,200	0,400	16.000	2.600	0,200	0,400
4	25	16.000	2.800	0,100	0,300	16.000	2.800	0,100	0,300	16.000	2.600	0,100	0,300
4	30	14.000	2.400	0,100	0,200	14.000	2.400	0,100	0,200	14.000	2.200	0,100	0,200
4	35	12.000	1.800	0,100	0,200	12.000	1.800	0,100	0,200	12.000	1.700	0,100	0,200
4	40	10.000	1.300	0,050	0,100	10.000	1.300	0,050	0,100	10.000	1.200	0,050	0,100
4	45	8.000	1.000	0,050	0,050	8.000	1.000	0,050	0,050	8.000	950	0,050	0,050
4	50	7.000	700	0,020	0,050	7.000	700	0,020	0,050	7.000	660	0,020	0,050
5	10	25.000	5.400	0,250	0,500	25.000	5.400	0,250	0,500	25.000	5.400	0,250	0,500
5	15	20.000	4.200	0,250	0,500	20.000	4.200	0,250	0,500	20.000	3.900	0,250	0,500
5	20	16.000	3.500	0,250	0,500	16.000	3.500	0,250	0,500	16.000	3.300	0,250	0,500
5	25	15.000	3.200	0,200	0,300	15.000	3.200	0,200	0,300	15.000	3.000	0,200	0,300
5	30	14.000	2.500	0,100	0,300	14.000	2.500	0,100	0,300	14.000	2.300	0,100	0,300
5	35	12.000	1.600	0,100	0,300	12.000	1.600	0,100	0,300	12.000	1.500	0,100	0,300
5	40	10.000	1.200	0,100	0,200	10.000	1.200	0,100	0,200	10.000	1.100	0,100	0,200
5	45	9.000	900	0,100	0,100	9.000	900	0,100	0,100	9.000	850	0,100	0,100
5	50	8.000	800	0,100	0,100	8.000	800	0,100	0,100	8.000	760	0,100	0,100
6	12	20.000	5.200	0,300	0,500	20.000	5.200	0,300	0,500	20.000	5.200	0,300	0,500
6	20	16.000	4.200	0,300	0,500	16.000	4.200	0,300	0,500	16.000	3.900	0,300	0,500
6	25	12.000	3.200	0,300	0,500	12.000	3.200	0,300	0,500	12.000	3.000	0,300	0,500
6	30	10.000	2.600	0,300	0,500	10.000	2.600	0,300	0,500	10.000	2.400	0,300	0,500
6	35	9.000	2.300	0,200	0,400	9.000	2.300	0,200	0,400	9.000	2.100	0,200	0,400
6	40	9.000	2.000	0,200	0,300	9.000	2.000	0,200	0,300	9.000	1.900	0,200	0,300
6	45	8.000	1.800	0,200	0,300	8.000	1.800	0,200	0,300	8.000	1.700	0,200	0,300
6	50	7.000	1.600	0,200	0,300	7.000	1.600	0,200	0,300	7.000	1.500	0,200	0,300

Maksymalna głębokość obróbki



Uwaga: iskry i/lub płomienie mogą spowodować zapalenie się płynu. Pamiętaj o właściwej ochronie przeciwpożarowej.
1. Prędkości i posuwy powinny być używane w połączeniu z małymi przejściami przy dużej prędkości i przy precyzyjnym ustawieniu maszyny.
2. Nie korzystaj z łatwopalnych substancji chłodzących. Korzystanie z zużytych narzędzie może powodować powstawanie iskier.
3. Wybierz sprężonego powietrza lub wysokiej jakości chłodziwa o niskim współczynniku emisji dymu.
* Zmodyfikowane parametry

WARUNKI SKRAWANIA

WXS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



		38 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 60 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,1	0,3	50.000	70	0,003	0,003	50.000	60	0,003	0,003	-	-	-	-
0,1	0,5	50.000	50	0,003	0,003	50.000	40	0,003	0,003	-	-	-	-
0,2	0,5	50.000	380	0,005	0,005	50.000	260	0,005	0,005	50.000	200	0,004	0,005
0,2	0,75	50.000	340	0,005	0,005	50.000	230	0,005	0,005	50.000	180	0,004	0,005
0,2	1	50.000	340	0,005	0,005	50.000	230	0,005	0,005	50.000	180	0,004	0,005
0,2	1,25	47.000	300	0,005	0,005	47.000	210	0,005	0,005	43.000	150	0,004	0,005
0,2	1,5	45.000	280	0,005	0,005	45.000	190	0,005	0,005	41.000	130	0,004	0,005
0,2	1,75	42.000	240	0,005	0,005	42.000	170	0,005	0,005	38.000	120	0,004	0,005
0,2	2	38.000	210	0,005	0,005	37.000	140	0,005	0,005	33.000	100	0,004	0,005
0,2	2,5	32.000	160	0,004	0,005	31.000	100	0,004	0,005	31.000	80	0,004	0,005
0,2	3	32.000	140	0,004	0,005	31.000	90	0,004	0,005	31.000	70	0,004	0,005
0,3	1,2	50.000	570	0,005	0,010	50.000	390	0,005	0,010	50.000	300	0,005	0,010
0,3	2	50.000	570	0,005	0,010	50.000	390	0,005	0,010	50.000	310	0,005	0,010
0,3	2,5	50.000	570	0,005	0,010	50.000	380	0,005	0,010	50.000	300	0,005	0,010
0,3	3	50.000	570	0,005	0,010	50.000	370	0,005	0,010	50.000	290	0,005	0,010
0,3	3,5	47.000	480	0,005	0,010	47.000	310	0,005	0,010	43.000	220	0,005	0,010
0,3	4	45.000	450	0,005	0,005	45.000	290	0,005	0,005	41.000	210	0,004	0,005
0,3	4,5	45.000	380	0,005	0,005	45.000	250	0,005	0,005	41.000	180	0,004	0,005
0,3	5	40.000	280	0,005	0,005	40.000	190	0,005	0,005	36.000	130	0,004	0,005
0,3	6	38.000	230	0,005	0,005	37.000	150	0,005	0,005	33.000	100	0,004	0,005
0,3	7	34.000	190	0,004	0,005	33.000	120	0,004	0,005	33.000	95	0,004	0,005
0,3	8	32.000	140	0,004	0,005	31.000	90	0,004	0,005	31.000	70	0,004	0,005
0,3	9	32.000	120	0,004	0,005	31.000	80	0,004	0,005	31.000	60	0,004	0,005
0,3	10	29.000	95	0,004	0,005	28.000	60	0,004	0,005	28.000	50	0,004	0,005
0,4	0,8	50.000	850	0,010	0,020	50.000	590	0,010	0,020	50.000	470	0,008	0,015
0,4	1	50.000	850	0,010	0,020	50.000	550	0,010	0,020	50.000	440	0,008	0,015
0,4	1,5	50.000	760	0,010	0,020	50.000	520	0,010	0,020	50.000	410	0,008	0,015
0,4	2	50.000	660	0,010	0,020	50.000	460	0,010	0,020	45.000	330	0,008	0,015
0,4	2,5	45.000	520	0,008	0,015	45.000	360	0,008	0,015	41.000	260	0,008	0,015
0,4	3	43.000	470	0,005	0,010	43.000	320	0,005	0,010	38.000	220	0,005	0,010
0,4	3,5	40.000	400	0,005	0,010	40.000	280	0,005	0,010	36.000	200	0,005	0,010
0,4	4	36.000	350	0,005	0,005	35.000	230	0,005	0,005	31.000	160	0,005	0,005
0,4	4,5	32.000	270	0,004	0,005	31.000	180	0,004	0,005	28.000	130	0,004	0,005
0,4	5	32.000	260	0,004	0,005	31.000	170	0,004	0,005	28.000	120	0,004	0,005
0,4	5,5	30.000	210	0,004	0,005	29.000	140	0,004	0,005	26.000	100	0,004	0,005
0,4	6	30.000	190	0,004	0,005	29.000	120	0,004	0,005	26.000	100	0,004	0,005
0,5	1	50.000	1.050	0,015	0,030	50.000	730	0,015	0,030	50.000	580	0,010	0,020
0,5	1,5	50.000	1.050	0,015	0,030	50.000	700	0,015	0,030	50.000	560	0,010	0,020
0,5	2	50.000	950	0,015	0,030	50.000	650	0,015	0,030	50.000	520	0,010	0,020
0,5	2,5	50.000	950	0,015	0,030	50.000	600	0,015	0,030	45.000	430	0,010	0,020
0,5	3	48.000	850	0,010	0,020	48.000	550	0,010	0,020	43.000	390	0,010	0,020
0,5	3,5	45.000	650	0,010	0,020	45.000	450	0,010	0,020	40.000	320	0,010	0,020
0,5	4	43.000	570	0,010	0,010	43.000	390	0,010	0,010	38.000	270	0,010	0,010
0,5	4,5	38.000	470	0,010	0,010	38.000	320	0,010	0,010	34.000	220	0,010	0,010
0,5	5	30.000	380	0,005	0,010	29.000	250	0,005	0,010	26.000	170	0,005	0,010
0,5	5,5	28.000	280	0,004	0,005	27.000	180	0,004	0,005	24.000	120	0,004	0,005
0,5	6	26.000	230	0,004	0,005	25.000	150	0,004	0,005	22.000	100	0,004	0,005
0,5	7	24.000	190	0,004	0,005	23.000	130	0,004	0,005	20.000	100	0,004	0,005
0,5	8	22.000	150	0,004	0,005	21.000	110	0,004	0,005	20.000	100	0,004	0,005
0,5	9	20.000	110	0,004	0,005	21.000	100	0,004	0,005	20.000	90	0,004	0,005
0,5	10	20.000	95	0,004	0,005	21.000	100	0,004	0,005	20.000	90	0,004	0,005
0,6	1,2	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	840	0,030	0,050	50.000	670	0,010	0,020
0,6	2	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	820	0,030	0,050	50.000	650	0,010	0,020
0,6	2,5	50.000	1.100	0,030	0,050	50.000	770	0,030	0,050	50.000	610	0,010	0,020
0,6	3	50.000	1.100	0,020	0,030	50.000	750	0,020	0,030	45.000	540	0,010	0,020
0,6	3,5	45.000	950	0,020	0,030	45.000	660	0,020	0,030	41.000	480	0,010	0,020
0,6	4	40.000	850	0,010	0,020	40.000	590	0,010	0,020	36.000	420	0,010	0,020
0,6	4,5	34.000	740	0,010	0,020	34.000	510	0,010	0,020	31.000	370	0,010	0,020
0,6	5	30.000	640	0,010	0,020	30.000	440	0,010	0,020	27.000	310	0,010	0,020
0,6	5,5	28.000	610	0,010	0,020	28.000	420	0,010	0,020	25.000	300	0,010	0,020
0,6	6	26.000	570	0,010	0,020	25.000	380	0,010	0,020	22.000	260	0,010	0,020
0,6	6,5	24.000	520	0,010	0,010	23.000	340	0,010	0,010	20.000	230	0,010	0,010
0,6	7	23.000	420	0,010	0,010	22.000	280	0,010	0,010	19.000	190	0,010	0,010
0,6	7,5	23.000	380	0,010	0,010	22.000	250	0,010	0,010	19.000	170	0,010	0,010
0,6	8	20.000	300	0,005	0,010	19.000	200	0,005	0,010	17.000	140	0,005	0,010
0,6	8,5	20.000	280	0,005	0,010	19.000	180	0,005	0,010	17.000	130	0,005	0,010
0,6	9	20.000	260	0,005	0,010	19.000	170	0,005	0,010	17.000	120	0,005	0,010
0,6	9,5	20.000	220	0,005	0,008	19.000	140	0,005	0,008	17.000	110	0,005	0,008
0,6	10	20.000	190	0,005	0,008	19.000	120	0,005	0,008	17.000	100	0,005	0,008
0,6	11	18.000	140	0,005	0,008	17.000	90	0,005	0,008	17.000	80	0,005	0,008
0,6	12	18.000	110	0,005	0,005	17.000	80	0,005	0,005	17.000	70	0,004	0,005
0,8	2	50.000	1.900	0,040	0,080	50.000	1.600	0,040	0,080	50.000	1.200	0,015	0,030
0,8	3	48.000	1.500	0,040	0,080	48.000	1.100	0,040	0,080	45.000	820	0,015	0,030
0,8	4	40.000	1.100	0,040	0,080	40.000	1.000	0,040	0,080	38.000	760	0,015	0,030
0,8	5	34.000	900	0,030	0,050	34.000	800	0,030	0,050	31.000	580	0,015	0,030
0,8	6	30.000	760	0,030	0,050	30.000	650	0,030	0,050	27.000	460	0,015	0,030
0,8	7	25.000	570	0,010	0,020	25.000	450	0,010	0,020	22.000	310	0,010	0,020
0,8	8	23.000	420	0,005	0,010	23.000	300	0,005	0,010	20.000	200	0,005	0,010
0,8	10	18.000	300	0,005	0,008	17.000	200	0,005	0,008	17.000	170	0,005	0,008

WARUNKI SKRAWANIA

WXS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



		38 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 60 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,8	12	17.000	230	0,005	0,005	16.000	160	0,005	0,005	16.000	110	0,005	0,005
1	2	50.000	3.700	0,050	0,100	50.000	3.700	0,050	0,100	50.000	3.000	0,020	0,050
1	3	45.000	3.000	0,050	0,100	45.000	2.400	0,050	0,100	45.000	1.900	0,020	0,050
1	4	40.000	2.850	0,050	0,100	40.000	2.200	0,050	0,100	40.000	1.700	0,020	0,050
1	5	36.000	2.100	0,050	0,100	36.000	1.600	0,050	0,100	36.000	1.200	0,020	0,050
1	6	30.000	1.900	0,050	0,100	30,000	1.500	0,050	0,100	30,000	1.200	0,020	0,050
1	7	27,000	1,600	0,050	0,100	27,000	1.300	0,050	0,100	27,000	1,000	0,020	0,050
1	8	26.000	1.500	0,050	0,100	26.000	1.200	0,050	0,100	26.000	960	0,020	0,050
1	9	24.000	1.100	0,030	0,050	24.000	880	0,030	0,050	24.000	700	0,020	0,050
1	10	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	760	0,010	0,020	18.000	520	0,010	0,020
1	12	20.000	760	0,010	0,010	19.000	570	0,010	0,010	17.000	400	0,010	0,010
1	14	18.000	570	0,005	0,010	17.000	430	0,005	0,010	15.000	300	0,005	0,010
1	16	16.000	400	0,005	0,010	15.000	300	0,005	0,010	13.000	200	0,005	0,010
1	18	14.000	300	0,005	0,005	13.000	220	0,005	0,005	12.000	160	0,004	0,005
1	20	13.000	285	0,005	0,005	12.000	180	0,005	0,005	12.000	140	0,004	0,005
1	22	12.000	190	0,005	0,005	12.000	110	0,005	0,005	12.000	100	0,004	0,005
1,2	2,4	50.000	3.600	0,060	0,120	50.000	3.600	0,060	0,120	50.000	3.000	0,020	0,050
1,2	4	40.000	2.850	0,060	0,120	40.000	2.300	0,060	0,120	38.000	1.750	0,020	0,050
1,2	6	32.000	2.000	0,060	0,120	32.000	1.600	0,060	0,120	30.000	1.200	0,020	0,050
1,2	8	25.000	1.600	0,060	0,120	25.000	1.200	0,060	0,120	25.000	960	0,020	0,050
1,2	10	20.000	1.100	0,050	0,100	18.000	800	0,050	0,100	16.000	560	0,020	0,050
1,2	12	17.000	850	0,030	0,050	16.000	640	0,030	0,050	14.000	440	0,020	0,050
1,2	14	16.000	610	0,030	0,050	15.000	450	0,030	0,050	13.000	310	0,020	0,050
1,2	16	15.000	420	0,020	0,050	14.000	300	0,020	0,050	12.000	200	0,020	0,050
1,2	18	15.000	330	0,005	0,005	14.000	200	0,005	0,005	12.000	130	0,004	0,005
1,2	20	13.000	300	0,005	0,005	12.000	180	0,005	0,005	10.000	120	0,004	0,005
1,4	8	25.000	1.600	0,070	0,140	25.000	1.200	0,070	0,140	25.000	960	0,030	0,070
1,4	12	19.000	950	0,030	0,070	19.000	760	0,030	0,070	17.000	540	0,030	0,070
1,4	16	13.000	470	0,020	0,050	12.000	340	0,020	0,050	10.000	220	0,020	0,050
1,5	3	50.000	4.800	0,075	0,150	50.000	4.800	0,075	0,150	50.000	3.900	0,030	0,060
1,5	4	40.000	3.700	0,075	0,150	40.000	2.900	0,075	0,150	38.000	2.200	0,030	0,060
1,5	6	30.000	2.700	0,075	0,150	30.000	2.200	0,075	0,150	27.000	1.500	0,030	0,060
1,5	8	24.000	2.100	0,075	0,150	24.000	1.700	0,075	0,150	21.000	1.100	0,030	0,060
1,5	10	24.000	1.900	0,075	0,150	24.000	1.500	0,075	0,150	21.000	1.000	0,030	0,060
1,5	12	21.000	1.300	0,075	0,100	21.000	1.000	0,075	0,100	18.000	680	0,030	0,060
1,5	14	17.000	1.100	0,050	0,100	17.000	900	0,050	0,100	15.000	630	0,030	0,060
1,5	16	14.000	760	0,050	0,100	13.000	560	0,050	0,100	10.000	340	0,030	0,050
1,5	18	13.000	470	0,030	0,050	12.000	350	0,030	0,050	10.000	230	0,030	0,050
1,5	20	12.000	340	0,020	0,050	11.000	240	0,020	0,050	9.000	150	0,020	0,050
1,5	22	12.000	300	0,020	0,050	11.000	220	0,020	0,050	9.000	140	0,020	0,050
1,5	30	11.000	190	0,005	0,010	10.000	120	0,005	0,010	9.000	90	0,005	0,010
1,6	8	24.000	2.800	0,080	0,160	23.000	2.100	0,080	0,160	20.000	1.400	0,030	0,080
1,6	12	21.000	1.700	0,050	0,100	20.000	1.380	0,050	0,100	18.000	990	0,030	0,080
1,6	16	14.000	760	0,050	0,100	13.000	600	0,050	0,100	11.000	400	0,030	0,080
1,6	20	12.000	360	0,030	0,050	11.000	280	0,030	0,050	10.000	200	0,030	0,050
1,8	8	24.000	2.800	0,090	0,270	23.000	2.280	0,090	0,270	20.000	1.500	0,030	0,080
1,8	12	21.000	1.700	0,090	0,180	20.000	1.380	0,090	0,180	18.000	990	0,030	0,080
1,8	16	14.000	850	0,050	0,120	13.000	670	0,050	0,120	11.000	450	0,030	0,080
1,8	20	11.000	360	0,040	0,050	10.000	280	0,040	0,050	9.000	200	0,030	0,050
2	4	50.000	5.600	0,100	0,200	47.000	5.300	0,100	0,200	40.000	3.600	0,050	0,100
2	6	36.000	2.800	0,100	0,200	35.000	2.700	0,100	0,200	30.000	1.800	0,050	0,100
2	8	25.000	2.400	0,100	0,200	24.000	2.300	0,100	0,200	20.000	1.500	0,050	0,100
2	10	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200	17.000	1.400	0,050	0,100
2	12	16.000	1.900	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	13.000	1.100	0,050	0,100
2	14	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200	12.000	1.000	0,050	0,100
2	16	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100	11.000	950	0,050	0,100
2	18	13.000	1.500	0,100	0,100	12.000	1.200	0,100	0,100	10.000	800	0,050	0,100
2	20	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	890	0,050	0,100	9.000	640	0,050	0,100
2	22	9.000	950	0,050	0,100	9.000	860	0,050	0,100	7.500	570	0,050	0,100
2	25	9.000	760	0,030	0,050	9.000	680	0,030	0,050	7.500	450	0,030	0,050
2	30	9.000	470	0,020	0,050	9.000	360	0,020	0,050	7.500	240	0,020	0,050
2	35	7.500	230	0,020	0,030	7.000	130	0,020	0,030	6.000	100	0,020	0,030
2	40	6.000	140	0,020	0,030	6.000	100	0,020	0,030	6.000	90	0,020	0,030
2,5	10	20.000	3.100	0,100	0,200	19.000	2.900	0,100	0,200	16.000	1.900	0,050	0,100
2,5	15	17.000	2.600	0,100	0,200	16.000	2.400	0,100	0,200	14.000	1.600	0,050	0,100
2,5	20	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.600	0,100	0,200	12.000	1.000	0,050	0,100
2,5	25	11.000	950	0,030	0,050	10.000	830	0,030	0,050	9.000	590	0,030	0,050
2,5	30	9.000	760	0,030	0,050	8.000	650	0,030	0,050	7.000	450	0,030	0,050
2,5	35	7.500	470	0,020	0,030	7.000	430	0,020	0,030	6.000	290	0,020	0,030
3	6	41.500	6.200	0,150	0,300	32.000	4.800	0,150	0,300	26.500	3.300	0,060	0,150
3	8	30.000	4.200	0,150	0,300	25.000	3.500	0,150	0,300	22.000	2.400	0,060	0,150
3	10	25.000	3.600	0,150	0,300	20.000	2.800	0,150	0,300	18.000	2.000	0,060	0,150
3	12	20.000	2.800	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300	16.000	1.700	0,060	0,150
3	14	18.000	2.500	0,150	0,300	15.000	2.000	0,150	0,300	13.000	1.300	0,060	0,150
3	15	16.000	2.200	0,100	0,300	13.000	1.800	0,100	0,300	11.000	1.200	0,060	0,150
3	16	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200	11.000	1.100	0,060	0,150
3	20	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.600	0,100	0,200	10.000	1.000	0,060	0,150
3	25	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100	8.000	580	0,050	0,100
3	30	9.000	760	0,030	0,050	7.000	590	0,030	0,050	6.000	400	0,030	0,050

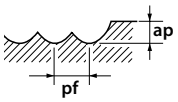
WXS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



		38 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 60 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
3	35	7.500	570	0,020	0,050	6.000	460	0,020	0,050	5.000	300	0,020	0,050
3	40	6.500	470	0,020	0,030	5.000	360	0,020	0,030	4.000	230	0,020	0,030
3,5	15	18.000	2.800	0,100	0,300	14.000	2.000	0,100	0,300	12.000	1.300	0,070	0,150
3,5	20	16.000	2.500	0,100	0,200	12.000	1.800	0,100	0,200	10.000	1.200	0,070	0,150
3,5	25	12.000	1.900	0,100	0,100	9.000	1.300	0,100	0,100	8.000	920	0,070	0,150
3,5	30	10.000	1.500	0,050	0,100	8.000	1.100	0,050	0,100	7.000	770	0,050	0,100
3,5	35	9.000	950	0,050	0,050	7.000	700	0,050	0,050	5.000	400	0,050	0,050
3,5	40	7.500	760	0,050	0,050	6.000	580	0,050	0,050	4.000	300	0,050	0,050
3,5	45	6.500	570	0,030	0,030	5.000	420	0,030	0,030	4.000	260	0,030	0,030
4	8	31.000	5.700	0,200	0,500	24.000	4.400	0,200	0,500	20.000	3.200	0,080	0,200
4	10	25.000	4.200	0,200	0,500	20.000	3.300	0,200	0,500	18.000	2.300	0,080	0,200
4	12	20.000	3.400	0,200	0,500	17.000	2.900	0,200	0,500	14.000	1.900	0,080	0,200
4	15	20.000	3.400	0,200	0,500	16.000	2.700	0,200	0,500	12.000	1.600	0,080	0,200
4	16	18.000	3.000	0,200	0,500	15.000	2.500	0,200	0,500	10.000	1.300	0,080	0,200
4	20	16.000	2.600	0,200	0,400	14.000	2.300	0,200	0,400	8.000	1.000	0,080	0,200
4	25	16.000	2.600	0,100	0,300	13.000	2.200	0,100	0,300	6.000	810	0,080	0,200
4	30	14.000	2.200	0,100	0,200	12.000	1.900	0,100	0,200	5.000	630	0,080	0,200
4	35	12.000	1.700	0,100	0,200	9.000	1.200	0,100	0,200	4.000	420	0,080	0,200
4	40	9.000	1.200	0,050	0,100	8.000	1.000	0,050	0,100	4.000	400	0,050	0,100
4	45	7.500	950	0,050	0,050	7.000	890	0,050	0,050	3.600	360	0,050	0,050
4	50	6.500	660	0,020	0,050	6.000	600	0,020	0,050	3.600	280	0,020	0,050
5	10	25.000	5.400	0,250	0,500	19.000	4.000	0,250	0,500	16.000	2.800	0,100	0,250
5	15	20.000	3.900	0,250	0,500	17.000	3.300	0,250	0,500	13.000	2.000	0,100	0,250
5	20	16.000	3.300	0,250	0,500	13.000	2.700	0,250	0,500	8.000	1.300	0,100	0,250
5	25	15.000	3.000	0,200	0,300	12.000	2.400	0,200	0,300	6.000	960	0,100	0,250
5	30	14.000	2.300	0,100	0,300	11.000	1.800	0,100	0,300	4.000	520	0,100	0,250
5	35	12.000	1.500	0,100	0,300	10.000	1.100	0,100	0,300	3.200	280	0,100	0,250
5	40	10.000	1.100	0,100	0,200	9.000	990	0,100	0,200	3.000	260	0,100	0,200
5	45	9.000	850	0,100	0,100	8.000	660	0,100	0,100	3.000	200	0,100	0,100
5	50	7.500	760	0,100	0,100	7.000	610	0,100	0,100	2.800	190	0,100	0,100
6	12	20.000	5.200	0,300	0,500	16.000	3.400	0,300	0,500	13.500	2.500	0,100	0,200
6	20	16.000	3.900	0,300	0,500	12.000	3.000	0,300	0,500	8.000	1.600	0,100	0,200
6	25	12.000	3.000	0,300	0,500	10.000	2.500	0,300	0,500	6.000	1.200	0,100	0,200
6	30	10.000	2.400	0,300	0,500	9.000	2.100	0,300	0,500	4.000	740	0,100	0,200
6	35	9.000	2.100	0,200	0,400	9.000	2.000	0,200	0,400	3.500	620	0,100	0,200
6	40	9.000	1.900	0,200	0,300	9.000	1.800	0,200	0,300	3.000	480	0,100	0,200
6	45	8.000	1.700	0,200	0,300	8.000	1.600	0,200	0,300	2.800	440	0,100	0,200
6	50	7.000	1.500	0,200	0,300	7.000	1.400	0,200	0,300	2.500	400	0,100	0,200

Maksymalna głębokość obróbki



Uwaga: iskry i/lub płomienie mogą spowodować zapalenie się płynu. Pamiętaj o właściwej ochronie przeciwpożarowej.
1. Prędkości i posuwy powinny być używane w połączeniu z małymi przejściami przy dużej prędkości i przy precyzyjnym ustawieniu maszyny.
2. Nie korzystaj z łatwopalnych substancji chłodzących. Korzystanie z zużytych narzędzie może powodować powstawanie iskier.
3. Wybierz sprężonego powietrza lub wysokiej jakości chłodziwa o niskim współczynniku emisji dymu.
* Zmodyfikowane parametry

WARUNKI SKRAWANIA

WXS-CPR

Normalne frezowanie



			Maksymalna głębokość obróbki ap / ae							~ 45 HRC SKD61 • NAK55 •NAK80 • HPMI		45 ~ 55 HRC SKD61 • STAVAX • HPM38		55 ~ 65 HRC Stal hartowana	
			ap						ae	ap = 120%	ae = 120%	ap = 100%	ae = 100%	ap = 60%	ae = 80%
Ø	α°	l1 (mm)	R0,05	R0,1	R0,2	R0,3	R0,5	R1		S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
0,2	0°	0,5	0,005	-	-	-	-	-	0,060	40.000	560	36.000	460	31.500	380
0,2	0°	1	0,004	-	-	-	-	-	0,060	38.000	530	34.000	435	30.000	355
0,2	1°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,060	40.000	560	40.000	510	35.000	420
0,2	1°	2	0,004	-	-	-	-	-	0,054	40.000	505	36.000	415	31.500	340
0,2	3°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,060	40.000	560	40.000	510	35.000	420
0,2	3°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,060	40.000	560	36.000	460	31.500	380
0,2	5°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,060	40.000	560	40.000	510	35.000	420
0,2	5°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,060	40.000	560	36.000	460	31.500	380
0,3	0°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,090	36.500	720	32.500	545	30.500	475
0,3	0°	2	0,002	-	-	-	-	-	0,061	30.000	510	27.000	385	25.500	340
0,3	1°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,090	38.500	720	34.500	545	32.500	480
0,3	1°	3	0,004	-	-	-	-	-	0,081	36.500	645	32.500	490	30.500	430
0,3	3°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,090	38.500	765	34.500	580	32.500	510
0,3	3°	3	0,005	-	-	-	-	-	0,090	36.500	720	32.500	545	30.500	475
0,3	5°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,090	38.500	765	32.500	580	32.500	510
0,3	5°	3	0,005	-	-	-	-	-	0,090	38.500	720	32.500	545	30.500	475
0,4	0°	1	0,007	-	-	-	-	-	0,120	29.500	750	26.000	580	24.500	470
0,4	0°	1,5	0,007	-	-	-	-	-	0,120	29.500	750	26.000	580	24.500	470
0,4	0°	2	0,005	0,008	-	-	-	-	0,102	27.500	675	24.500	520	23.000	420
0,4	0°	3	0,002	0,003	-	-	-	-	0,075	23.000	470	20.000	360	19.000	290
0,4	0°	4	0,001	0,002	-	-	-	-	0,036	21.000	380	18.500	290	17.500	235
0,4	1°	3	0,006	0,009	-	-	-	-	0,120	31.000	755	27.000	580	25.500	470
0,4	1°	4	0,005	0,007	-	-	-	-	0,108	29.500	680	26.000	520	24.500	420
0,4	3°	3	0,007	0,01	-	-	-	-	0,120	31.000	795	27.000	610	25.500	495
0,4	3°	4	0,007	0,01	-	-	-	-	0,120	29.500	750	26.000	580	24.500	470
0,4	5°	3	0,007	0,01	-	-	-	-	0,120	31.000	795	27.000	610	25.500	495
0,4	5°	4	0,007	0,01	-	-	-	-	0,120	29.500	750	26.000	580	24.500	470
0,5	0°	1	0,007	0,01	-	-	-	-	0,150	29.000	820	26.000	670	26.000	620
0,5	0°	2	0,007	0,01	-	-	-	-	0,150	29.000	820	26.000	670	26.000	620
0,5	0°	3	0,003	0,005	-	-	-	-	0,105	27.500	695	24.500	570	24.500	525
0,5	0°	4	0,002	0,003	-	-	-	-	0,090	22.500	510	20.000	420	20.000	385
0,5	0°	5	0,001	0,002	-	-	-	-	0,045	21.000	415	18.500	340	18.500	315
0,5	0°	6	0,001	0,001	-	-	-	-	0,030	19.500	360	17.000	295	17.000	270
0,5	1°	3	0,007	0,01	-	-	-	-	0,150	32.500	910	28.500	745	28.500	690
0,5	1°	5	0,005	0,007	-	-	-	-	0,150	29.000	735	26.000	605	26.000	560
0,5	1°	8	0,003	0,004	-	-	-	-	0,052	25.500	560	22.500	460	22.500	425
0,5	1°	10	0,002	0,003	-	-	-	-	0,022	22.500	475	20.000	390	20.000	360
0,5	1°	12	0,001	0,002	-	-	-	-	0,016	21.000	415	18.500	340	18.500	315
0,5	3°	3	0,007	0,01	-	-	-	-	0,150	32.500	910	28.500	745	28.500	690
0,5	3°	5	0,007	0,01	-	-	-	-	0,150	29.000	820	26.000	670	26.000	620
0,5	3°	8	0,006	0,009	-	-	-	-	0,067	25.500	710	22.500	580	22.500	535
0,5	3°	10	0,001	0,002	-	-	-	-	0,037	22.500	575	20.000	470	20.000	435
0,5	3°	12	0,001	0,002	-	-	-	-	0,031	21.000	475	18.500	390	18.500	360
0,5	5°	3	0,007	0,01	-	-	-	-	0,150	32.500	910	28.500	745	28.500	690
0,5	5°	5	0,007	0,01	-	-	-	-	0,150	29.000	820	26.000	670	26.000	620
0,5	5°	8	0,006	0,009	-	-	-	-	0,142	25.500	710	22.500	580	22.500	535
0,5	5°	10	0,005	0,007	-	-	-	-	0,112	22.500	635	20.000	520	20.000	480
0,6	0°	2	-	0,012	-	-	-	-	0,180	29.000	980	26.000	805	21.500	620
0,6	0°	4	-	0,005	-	-	-	-	0,122	24.500	695	21.500	570	18.000	440
0,6	0°	6	-	0,002	-	-	-	-	0,054	21.000	495	18.500	410	15.500	315
0,8	0°	4	-	0,016	0,032	-	-	-	0,240	23.500	1.000	20.500	800	17.000	565
0,8	0°	6	-	0,007	0,014	-	-	-	0,240	19.500	700	16.500	555	14.000	390
0,8	0°	8	-	-	0,008	-	-	-	0,216	18.000	570	15.500	450	13.000	320
0,8	1°	5	0,01	0,02	0,04	-	-	-	0,240	26.500	1.150	26.500	1.050	26.500	905
0,8	1°	8	0,007	0,015	0,03	-	-	-	0,240	25.000	1.000	25.000	940	25.000	795
0,8	3°	5	0,01	0,02	0,04	-	-	-	0,240	26.500	1.200	26.500	1.100	26.500	940
0,8	3°	8	0,01	0,02	0,04	-	-	-	0,240	25.000	1.100	25.000	1.050	25.000	880
1	0°	4	0,01	0,02	0,04	0,05	-	-	0,300	23.000	1.300	20.000	1.050	17.000	755
1	0°	6	0,005	0,01	0,02	0,025	-	-	0,210	20.500	1.050	18.000	835	15.500	605
1	0°	8	0,003	0,006	0,012	0,015	-	-	0,180	18.000	800	15.500	650	13.500	470
1	0°	10	0,002	0,004	0,008	0,01	-	-	0,090	16.500	650	14.500	530	12.500	380
1	0°	12	0,001	0,003	0,006	0,007	-	-	0,060	15.500	565	13.500	460	11.500	335
1	0°	16	-	-	0,004	-	-	-	0,030	12.000	400	10.500	325	9.150	235
1	0°	20	-	-	0,003	-	-	-	0,024	10.000	285	8.900	230	7.650	170
1	1°	6	0,01	0,02	0,04	0,05	-	-	0,300	25.500	1.250	22.500	1.150	19.000	840
1	1°	10	0,007	0,015	0,03	0,037	-	-	0,270	23.000	1.150	20.000	940	17.000	680
1	1°	15	0,005	0,01	0,02	0,025	-	-	0,120	20.500	915	18.000	740	15.500	540
1	1°	20	0,003	0,006	0,012	0,015	-	-	0,045	18.000	750	15.500	610	13.500	440
1	1°	25	0,002	0,002	0,004	0,005	-	-	0,030	16.500	650	14.500	530	12.500	380
1	1°	30	0,002	0,001	0,002	0,003	-	-	0,021	12.500	465	11.000	380	9.550	275
1	1°	35	0,002	0,001	0,002	0,002	-	-	0,015	11.500	385	10.000	315	8.600	230
1	3°	6	0,01	0,02	0,04	0,05	-	-	0,300	25.500	1.450	22.500	1.150	19.000	840
1	3°	10	0,01	0,02	0,04	0,05	-	-	0,300	23.000	1.300	20.000	1.050	17.000	755
1,2	0°	6	-	-	0,032	0,04	-	-	0,360	19.000	1.200	18.000	1.050	14.500	735
1,2	0°	8	-	-	0,018	0,022	-	-	0,252	17.000	965	16.000	845	13.000	580
1,2	0°	10	-	-	0,011	0,014	-	-	0,216	16.000	850	15.000	740	12.000	510
1,5	0°	6	-	-	0,04	0,06	-	-	0,450	17.000	1.450	16.000	1.250	13.500	880
1,5	0°	8	-	-	0,026	0,039	-	-	0,382	16.000	1.250	15.500	1.100	12.500	750
1,5	0°	10	-	-	0,018	0,027	-	-	0,292	14.500	1.000	13.500	900	11.000	625

WXS-CPR

Normalne frezowanie



			Maksymalna głębokość obróbki ap / ae							~ 45 HRC SKD61 • NAK55 •NAK80 • HPMI		45 ~ 55 HRC SKD61 • STAVAX • HPM38		55 ~ 65 HRC Stal hartowana	
			ap						ae	ap = 120%	ae = 120%	ap = 100%	ae = 100%	ap = 60%	ae = 80%
Ø	α°	l1 (mm)	R0,05	R0,1	R0,2	R0,3	R0,5	R1		S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
1,5	0°	12	-	-	0,012	0,018	-	-	0,270	13.500	900	12.500	790	10.500	550
1,5	0°	16	-	-	0,007	0,01	-	-	0,112	9.150	525	8.650	460	7.150	320
1,5	1°	10	-	0,019	0,039	0,049	-	-	0,450	18.500	1.500	17.500	1.300	14.500	905
1,5	1°	15	-	0,015	0,03	0,037	-	-	0,405	17.000	1.150	16.000	1.000	13.500	705
1,5	1°	20	-	0,01	0,02	0,025	-	-	0,270	15.500	1.100	15.000	970	12.000	675
1,5	1°	25	-	0,008	0,008	0,01	-	-	0,135	14.500	950	13.500	835	11.500	580
1,5	1°	30	-	0,003	0,006	0,007	-	-	0,067	13.500	840	12.500	740	10.500	515
1,5	3°	10	-	0,02	0,04	0,05	-	-	0,450	18.500	1.550	17.500	1.350	14.500	940
1,5	3°	15	-	0,02	0,04	0,05	-	-	0,450	17.000	1.450	16.000	1.250	13.500	880
2	0°	8	-	0,02	0,04	0,06	0,075	-	0,600	13.000	1.450	13.000	1.300	11.500	1.000
2	0°	10	-	0,016	0,032	0,048	0,06	-	0,510	12.000	1.300	12.000	1.150	11.000	905
2	0°	12	-	0,01	0,02	0,03	0,037	-	0,420	11.500	1.150	11.500	1.050	10.000	810
2	0°	16	-	0,006	0,012	0,018	0,022	-	0,360	10.000	900	10.000	800	8.900	630
2	0°	20	-	0,004	0,008	0,012	0,015	-	0,180	9.300	730	9.300	650	8.250	510
2	0°	25	-	0,002	0,004	0,007	0,009	-	0,120	8.600	625	8.600	560	7.650	440
2	1°	15	-	0,018	0,036	0,046	0,064	-	0,600	13.500	1.450	13.500	1.300	12.000	1.000
2	1°	20	-	0,015	0,03	0,037	0,052	-	0,540	13.000	1.300	13.000	1.150	11.500	910
2	1°	25	-	0,012	0,024	0,03	0,04	-	0,390	12.000	1.150	12.000	1.050	11.000	810
2	1°	30	-	0,01	0,02	0,025	0,03	-	0,240	11.500	1.050	11.500	920	10.000	720
2	1°	40	-	0,006	0,012	0,015	0,02	-	0,090	10.000	840	10.000	750	8.900	590
2	1°	50	-	0,005	0,01	0,01	0,01	-	0,060	9.300	730	9.300	650	8.250	510
2	3°	15	-	0,02	0,04	0,06	0,075	-	0,600	13.500	1.500	13.500	1.350	12.000	1.050
2	3°	20	-	0,02	0,04	0,06	0,075	-	0,600	13.000	1.450	13..000	1.300	11.500	1.000
2,5	0°	10	-	-	0,04	-	0,075	-	0,750	11.500	1.600	10.500	1.200	9.150	1.000
2,5	0°	20	-	-	0,02	-	0,037	-	0,450	8.900	1.000	8.000	740	7.150	630
2,5	0°	30	-	-	0,006	-	0,011	-	0,150	7.650	700	6.850	520	6.100	445
3	0°	8	-	-	0,04	-	-	-	0,900	9.550	1.500	8.600	1.150	7.650	825
3	0°	12	-	-	0,04	0,06	0,075	-	0,900	9.550	1.500	8.600	1.150	7.650	825
3	0°	16	-	-	0,028	0,042	0,052	-	0,720	8.500	1.200	7.650	910	6.800	660
3	0°	20	-	-	0,018	0,027	0,033	-	0,612	7.400	985	6.700	750	5.950	545
3	0°	25	-	-	0,012	0,018	0,022	-	0,540	7.100	830	6.400	635	5.700	460
3	0°	30	-	-	0,008	0,012	0,015	-	0,270	6.900	755	6.200	575	5.500	420
3	0°	35	-	-	0,006	0,009	0,011	-	0,180	6.350	655	5.700	500	5.100	365
3	1°	15	-	-	0,04	-	0,075	-	0,900	10.500	1.650	9.550	1.250	8.500	920
3	1°	20	-	-	0,039	-	0,07	-	0,900	9.950	1.500	8.950	1.150	7.950	830
3	1°	30	-	-	0,03	-	0,05	-	0,810	9.550	1.350	8.600	1.000	7.650	745
3	1°	40	-	-	0,022	-	0,04	-	0,522	8.900	1.150	8.000	890	7.150	650
3	1°	50	-	-	0,016	-	0,03	-	0,297	8.050	980	7.250	750	6.450	545
3	1°	60	-	-	0,012	-	0,02	-	0,135	7.400	870	6.700	660	5.950	480
4	0°	16	-	-	0,04	0,06	0,075	0,12	1,200	7.150	2.050	6.450	1.550	5.000	965
4	0°	20	-	-	0,032	0,048	0,06	0,2	1,020	6.750	1.950	6.100	1.450	4.750	910
4	0°	25	-	-	0,02	0,03	0,037	0,06	0,816	5.950	1.700	5.350	1.300	4.150	800
4	0°	30	-	-	0,014	0,021	0,026	0,04	0,744	5.550	1.600	5.000	1.200	3.900	750
4	0°	40	-	-	0,008	0,012	0,015	0,024	0,360	5.150	1.500	4.650	1.100	3.600	695
4	0°	50	-	-	0,004	0,007	0,009	0,014	0,216	4.550	1.300	4.100	980	3.150	610

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Do obróbki stali węglowych lub Stal hartowana, jest zalecane użycie MQL (minimalna ilość smarowania / mgły olejowej.
3. Powyższy warunek pokazuje przybliżony standard pracy kształtowej (frezowanie boczne) z niskim obciążeniem roboczym. Przy nieprawidłowych odgłosy, wibracjach, które mogą wystąpić wystąpić w zależności od kształtu obróbki, głębokość=bokości i szerokości frezowania, sztywność maszyny lub stanu oprawek mocujących, etc., Należy dostosować prędkość, posuw i głębokość skrawania.
4. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania jeśli pojawią się, wibracje lub nieprawidłowe dźwięki przy obróbce.
5. Polecana jest obróbka helikalna lub ramping przy pracy w osi Z.
6. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania do własnych warunków pracy, takich jak kształt, sztywność maszyny, sztywność uchwytu narzędzia i sił skrawania.

WARUNKI SKRAWANIA

WXS-CPR

Frezowanie boczne (Wykończenie konturowe)



Maksymalna głębokość obróbki



										~ 45 HRC SKD61 • NAK55 •NAK80 • HPMI		45 ~ 55 HRC SKD61 • STAVAX • HPM38		55 ~ 65 HRC Stal hartowana	
			ap						ae	ap = 100%	ae = 100%	ap = 100%	ae = 100%	ap = 60%	ae = 80%
Ø	α°	l1 (mm)	R0,05	R0,1	R0,2	R0,3	R0,5	R1		S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
0,2	0°	0,5	0,005	-	-	-	-	-	0,006	50.000	700	43.000	550	43.000	515
0,2	0°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,006	47.500	665	40.500	520	40.500	485
0,2	1°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,006	50.000	700	47.500	610	47.500	575
0,2	1°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,005	50.000	630	43.000	495	43.000	465
0,2	3°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,006	50.000	700	47.500	610	47.500	575
0,2	3°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,006	50.000	700	43.000	550	43.000	515
0,2	5°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,006	50.000	700	47.500	610	47.500	575
0,2	5°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,006	50.000	700	43.000	550	43.000	515
0,3	0°	1	0,005	-	-	-	-	-	0,009	43.000	850	38.000	690	33.500	520
0,3	0°	2	0,004	-	-	-	-	-	0,008	36.000	605	32.000	485	28.000	370
0,3	1°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,009	46.000	855	40.500	690	35.500	525
0,3	1°	3	0,005	-	-	-	-	-	0,009	43.000	765	38.000	620	33.500	470
0,3	3°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,009	46.000	910	40.500	735	35.500	555
0,3	3°	3	0,005	-	-	-	-	-	0,009	43.000	850	38.000	690	33.500	520
0,3	5°	2	0,005	-	-	-	-	-	0,009	46.000	910	40.500	735	35.500	555
0,3	5°	3	0,005	-	-	-	-	-	0,009	43.000	850	38.000	690	33.500	520
0,4	0°	1	0,006	-	-	-	-	-	0,012	39.500	1.000	32.000	775	28.500	550
0,4	0°	1,5	0,006	-	-	-	-	-	0,012	39.500	1.000	32.000	775	28.500	550
0,4	0°	2	0,006	0,01	-	-	-	-	0,012	37.000	905	30.500	695	27.000	495
0,4	0°	3	0,004	0,007	-	-	-	-	0,008	30.500	630	25.500	480	22.500	340
0,4	0°	4	0,002	0,004	-	-	-	-	0,006	28.500	510	23.500	390	20.500	280
0,4	1°	3	0,006	0,01	-	-	-	-	0,012	41.500	1.000	34.000	775	30.000	550
0,4	1°	4	0,006	0,01	-	-	-	-	0,012	39.500	910	32.000	695	28.500	495
0,4	3°	3	0,006	0,01	-	-	-	-	0,012	41.500	1.050	34.000	815	30.000	580
0,4	3°	4	0,006	0,01	-	-	-	-	0,012	39.500	1.000	32.000	775	28.500	550
0,4	5°	3	0,006	0,01	-	-	-	-	0,012	41.500	1.050	34.000	815	30.000	580
0,4	5°	4	0,006	0,01	-	-	-	-	0,012	39.500	1.000	32.000	775	28.500	550
0,5	0°	1	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	34.500	965	28.500	775	24.000	580
0,5	0°	2	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	34.500	965	28.500	775	24.000	580
0,5	0°	3	0,006	0,01	-	-	-	-	0,013	32.500	820	27.000	660	22.500	490
0,5	0°	4	0,003	0,006	-	-	-	-	0,010	26.500	600	22.500	480	18.500	360
0,5	0°	5	0,002	0,004	-	-	-	-	0,007	25.000	490	20.500	390	17.500	290
0,5	0°	6	0,001	0,003	-	-	-	-	0,006	23.000	425	19.000	340	16.000	255
0,5	1°	3	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	38.000	1.050	32.000	860	26.500	640
0,5	1°	5	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	34.500	865	28.500	695	24.000	520
0,5	1°	8	0,004	0,007	-	-	-	-	0,010	30.000	660	25.000	530	21.000	395
0,5	1°	10	0,003	0,005	-	-	-	-	0,009	26.500	560	22.500	450	18.500	340
0,5	1°	12	0,002	0,004	-	-	-	-	0,006	25.000	490	20.500	390	17.500	290
0,5	3°	3	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	38.000	1.050	32.000	860	26.500	640
0,5	3°	5	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	34.500	965	28.500	775	24.000	580
0,5	3°	8	0,004	0,008	-	-	-	-	0,015	30.000	835	25.000	670	21.000	500
0,5	3°	10	0,003	0,005	-	-	-	-	0,012	26.500	675	22.500	540	18.500	400
0,5	3°	12	0,002	0,004	-	-	-	-	0,010	25.000	555	20.500	450	17.500	335
0,5	5°	3	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	38.000	1.050	32.000	860	26.500	640
0,5	5°	5	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	34.500	965	28.500	775	24.000	580
0,5	5°	8	0,006	0,01	-	-	-	-	0,015	30.000	835	25.000	670	21.000	500
0,5	5°	10	0,004	0,008	-	-	-	-	0,012	26.500	750	22.500	600	18.500	450
0,6	0°	2	-	0,012	-	-	-	-	0,018	31.000	1.050	26.500	850	24.000	690
0,6	0°	4	-	0,009	-	-	-	-	0,012	26.000	740	22.000	600	20.000	490
0,6	0°	6	-	0,004	-	-	-	-	0,009	22.500	530	19.000	430	17.000	350
0,8	0°	4	-	0,015	0,02	-	-	-	0,020	29.000	1.200	25.500	1.050	23.500	790
0,8	0°	6	-	0,012	0,016	-	-	-	0,014	23.500	850	21.000	720	19.500	550
0,8	0°	8	-	-	0,008	-	-	-	0,010	22.000	690	19.500	590	18.000	445
0,8	1°	5	0,006	0,015	0,02	-	-	-	0,020	26.500	1.150	26.500	1.100	26.500	905
0,8	1°	8	0,006	0,015	0,02	-	-	-	0,020	25.000	1.000	25.000	975	25.000	795
0,8	3°	5	0,006	0,015	0,02	-	-	-	0,020	26.500	1.200	26.500	1.150	26.500	940
0,8	3°	8	0,006	0,015	0,02	-	-	-	0,020	25.000	1.100	25.000	1.100	25.000	880
1	0°	4	0,006	0,015	0,02	0,03	-	-	0,030	27.000	1.500	24.500	1.250	22.500	995
1	0°	6	0,006	0,015	0,02	0,03	-	-	0,027	24.000	1.200	21.500	1.000	20.000	800
1	0°	8	0,003	0,009	0,012	0,018	-	-	0,021	21.000	950	19.000	790	17.500	620
1	0°	10	0,003	0,006	0,008	0,012	-	-	0,015	19.500	770	17.500	640	16.500	505
1	0°	12	0,003	0,004	0,006	0,009	-	-	0,013	18.000	670	16.000	560	15.000	440
1	0°	16	-	-	0,004	-	-	-	0,010	14.500	470	13.000	390	12.000	310
1	0°	20	-	-	0,003	-	-	-	0,009	12.000	340	11.000	280	10.000	220
1	1°	6	0,006	0,015	0,02	0,03	-	-	0,030	30.000	1.700	27.000	1.400	25.000	1.100
1	1°	10	0,006	0,015	0,02	0,03	-	-	0,030	27.000	1.350	24.500	1.150	22.500	895
1	1°	15	0,004	0,01	0,014	0,021	-	-	0,021	24.000	1.100	21.500	900	20.000	710
1	1°	20	0,003	0,007	0,01	0,015	-	-	0,018	21.000	890	19.000	740	17.500	580
1	1°	25	0,002	0,006	0,008	0,012	-	-	0,012	19.500	770	17.500	640	16.500	505
1	1°	30	0,002	0,003	0,004	0,006	-	-	0,009	15.000	550	13.500	460	12.500	360
1	1°	35	0,002	0,001	0,002	0,003	-	-	0,007	13.500	460	12.000	380	11.500	300
1	3°	6	0,006	0,015	0,02	0,03	-	-	0,030	30.000	1.700	27.000	1.400	25.000	1.100
1	3°	10	0,006	0,015	0,2	0,3	-	-	0,015	27.000	1.500	24.500	1.250	22.500	995
1,2	0°	6	-	-	0,016	0,024	-	-	0,036	22.500	1.450	21.000	1.250	19.000	960
1,2	0°	8	-	-	0,009	0,013	-	-	0,028	20.000	1.150	18.500	980	17.000	760
1,2	0°	10	-	-	0,005	0,008	-	-	0,021	18.500	1.000	17.500	860	16.000	670
1,5	0°	6	-	-	0,02	0,03	-	-	0,045	21.000	1.750	18.500	1.450	16.000	1.050
1,5	0°	8	-	-	0,02	0,03	-	-	0,045	20.000	1.500	17.500	1.250	15.500	910
1,5	0°	10	-	-	0,018	0,027	-	-	0,036	17.500	1.250	15.500	1.050	13.500	760

WXS-CPR

Frezowanie boczne (Wykończenie konturowe)

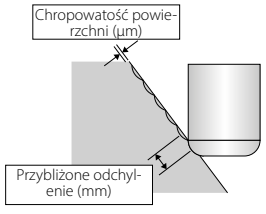


			Maksymalna głębokość obróbki ap / ae							~ 45 HRC SKD61 • NAK55 •NAK80 • HPMI		45 ~ 55 HRC SKD61 • STAVAX • HPM38		55 ~ 65 HRC Stal hartowana	
			ap						ae	ap = 100%	ae = 100%	ap = 100%	ae = 100%	ap = 60%	ae = 80%
Ø	α°	l1 (mm)	R0,05	R0,1	R0,2	R0,3	R0,5	R1		S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
1,5	0°	12	-	-	0,012	0,018	-	-	0,031	16.500	1.100	14.500	910	12.500	670
1,5	0°	16	-	-	0,008	0,012	-	-	0,022	11.000	640	10.000	530	8.650	390
1,5	1°	10	-	0,015	0,02	0,03	-	-	0,045	22.500	1.800	20.000	1.500	17.500	1.100
1,5	1°	15	-	0,015	0,02	0,03	-	-	0,045	21.000	1.400	18.500	1.150	16.000	860
1,5	1°	20	-	0,012	0,016	0,024	-	-	0,036	19.000	1.350	17.000	1.100	15.000	820
1,5	1°	25	-	0,01	0,014	0,021	-	-	0,031	17.500	1.150	16.000	960	13.500	705
1,5	1°	30	-	0,007	0,01	0,015	-	-	0,027	16.500	1.050	14.500	850	12.500	625
1,5	3°	10	-	0,015	0,02	0,03	-	-	0,045	22.500	1.900	20.000	1.550	17.500	1.150
1,5	3°	15	-	0,015	0,02	0,03	-	-	0,045	21.000	1.750	18.500	1.450	16.000	1.050
2	0°	8	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	16.500	1.850	16.000	1.600	15.000	1.350
2	0°	10	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	15.500	1.650	15.500	1.450	14.500	1.200
2	0°	12	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,054	14.500	1.500	14.500	1.300	13.500	1.050
2	0°	16	-	0,009	0,012	0,018	0,03	-	0,042	13.000	1.150	12.500	1.000	12.000	830
2	0°	20	-	0,006	0,008	0,012	0,02	-	0,030	12.000	935	11.500	820	11.000	675
2	0°	25	-	0,004	0,006	0,009	0,015	-	0,027	11.000	800	11.000	700	10.000	580
2	1°	15	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	17.500	1.850	17.000	1.600	16.000	1.350
2	1°	20	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	16.500	1.650	16.000	1.450	15.000	1.200
2	1°	25	-	0,012	0,017	0,025	0,042	-	0,054	15.500	1.500	15.500	1.300	14.500	1.050
2	1°	30	-	0,012	0,016	0,024	0,04	-	0,048	14.500	1.300	14.500	1.150	13.500	950
2	1°	40	-	0,007	0,01	0,015	0,025	-	0,036	13.000	1.100	12.500	945	12.000	780
2	1°	50	-	0,006	0,008	0,012	0,02	-	0,024	12.000	935	11.500	820	11.000	675
2	3°	15	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	17.500	1.950	17.000	1.700	16.000	1.400
2	3°	20	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	16.500	1.850	16..000	1.600	15.000	1.350
2,5	0°	10	-	-	0,02	-	0,05	-	0,075	13.000	1.850	13.000	1.400	12.000	1.350
2,5	0°	20	-	-	0,012	-	0,03	-	0,052	10.000	1.150	10.000	885	9.450	830
2,5	0°	30	-	-	0,006	-	0,015	-	0,033	8.800	800	8.650	630	8.100	590
3	0°	8	-	-	0,02	-	-	-	0,080	12.000	2.000	11.000	1.400	10.000	1.100
3	0°	12	-	-	0,02	0,03	0,05	-	0,080	12.000	2.000	11.000	1.400	10.000	1.100
3	0°	16	-	-	0,02	0,03	0,05	-	0,080	10.500	1.600	9.600	1.150	9.000	875
3	0°	20	-	-	0,02	0,03	0,05	-	0,064	9.300	1.350	8.400	940	7.850	725
3	0°	25	-	-	0,012	0,018	0,03	-	0,048	8.900	1.100	8.050	795	7.550	610
3	0°	30	-	-	0,008	0,012	0,02	-	0,040	8.600	1.000	7.800	720	7.300	555
3	0°	35	-	-	0,006	0,009	0,015	-	0,036	7.950	880	7.200	630	6.750	480
3	1°	15	-	-	0,02	-	0,05	-	0,080	13.500	2.250	12.000	1.600	11.000	1.200
3	1°	20	-	-	0,02	-	0,05	-	0,080	12.500	2.000	11.500	1.450	10.500	1.100
3	1°	30	-	-	0,02	-	0,05	-	0,080	12.000	1.800	11.000	1.300	10.000	985
3	1°	40	-	-	0,018	-	0,045	-	0,064	11.000	1.550	10.000	1.100	9.450	860
3	1°	50	-	-	0,014	-	0,035	-	0,056	10.000	1.300	9.100	940	8.550	720
3	1°	60	-	-	0,01	-	0,025	-	0,048	9.300	1.150	8.400	830	7.850	640
4	0°	16	-	-	0,02	0,03	0,05	0,08	0,080	7.900	2.500	7.150	2.050	6.450	1.450
4	0°	20	-	-	0,02	0,03	0,05	0,08	0,080	7.450	2.400	6.750	1.950	6.100	1.350
4	0°	25	-	-	0,02	0,03	0,05	0,08	0,072	6.550	2.000	5.950	1.650	5.350	1.150
4	0°	30	-	-	0,014	0,021	0,035	0,056	0,056	6.100	1.650	5.550	1.350	5.000	955
4	0°	40	-	-	0,008	0,012	0,02	0,032	0,040	5.700	1.300	5.150	1.050	4.650	730
4	0°	50	-	-	0,006	0,009	0,015	0,024	0,036	5.000	960	4.450	785	4.100	550

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Do obróbki stali węglowych lub Stal hartowana, jest zalecane użycie MQL (minimalna ilość smarowania / mgły olejowej.
3. Powyższy warunek pokazuje przybliżony standard pracy kształtowej (frezowanie boczne) z niskim obciążeniem roboczym. Przy nieprawidłowych odgłosy, wibracjach, które mogą wystąpić wystąpić w zależności od kształtu obróbki, głębokość=bokości i szerokości frezowania, sztywność maszyny lub stanu oprawek mocujących, etc., Należy dostosować prędkość, posuw i głębokość skrawania.
4. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania jeśli pojawią się, wibracje lub nieprawidłowe dźwięki przy obróbce.
5. Polecana jest obróbka helikalna lub ramping przy pracy w osi Z.
6. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania do własnych warunków pracy, takich jak kształt, sztywność maszyny, sztywność uchwytu narzędzia i sił skrawania.

Przybliżone odchylenie (mm)

	Docelowa chropowatość powierzchni (µm)													
R	0,1	0,25	0,5	0,75	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	5
R 0,05	0,006	0,01	0,014	0,017	0,02	0,022	0,024	0,026	0,028	-	-	-	-	-
R 0,1	0,009	0,014	0,02	0,024	0,028	0,032	0,035	0,037	0,04	0,045	0,049	-	-	-
R 0,2	0,012	0,02	0,028	0,035	0,04	0,045	0,049	0,053	0,057	0,063	0,07	0,075	0,08	0,9
R 0,3	0,015	0,025	0,035	0,042	0,049	0,055	0,06	0,065	0,07	0,077	0,085	0,092	0,098	0,11
R 0,5	0,02	0,032	0,045	0,055	0,065	0,07	0,078	0,084	0,09	0,1	0,11	0,118	0,125	0,141
R 1	0,028	0,045	0,063	0,078	0,09	0,1	0,11	0,118	0,125	0,142	0,155	0,168	0,18	0,2

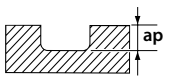


WXL-1,5D-DE

Rowkowanie

	Cu		~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55		33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
0,1	50.000	120	40.000	80	40.000	75	40.000	38
0,2	50.000	170	40.000	110	40.000	90	40.000	45
0,3	50.000	210	40.000	140	40.000	100	40.000	70
0,4	50.000	230	40.000	150	40.000	110	34.500	75
0,5	50.000	250	38.500	150	31.000	110	27.500	75
0,6	50.000	280	33.500	150	24.500	110	21.000	75
0,7	50.000	310	30.000	150	21.500	110	18.500	75
0,8	50.000	360	27.000	150	19.500	110	17.000	80
0,9	50.000	400	23.500	150	17.000	110	15.000	80
1	50.000	430	22.000	150	15.500	110	13.500	80
1,1	50.000	420	20.000	150	14.000	110	12.500	80
1,2	50.000	420	18.500	150	13.500	110	11.500	80
1,3	47.000	410	17.500	150	12.500	110	11.000	80
1,4	44.000	410	16.000	150	11.500	110	10.000	80
1,5	40.000	400	15.500	150	11.000	110	9.900	80
1,6	39.000	400	15.000	150	10.500	110	9.400	80
1,7	36.500	400	14.000	150	9.900	110	8.800	80
1,8	34.500	400	13.500	160	9.400	110	8.500	80
1,9	32.500	400	12.500	160	8.800	110	7.900	85
2	30.000	380	12.000	160	8.700	110	7.900	90
2,1	29.000	410	11.500	170	8.300	110	7.400	90
2,2	28.000	410	11.000	170	8.200	110	7.200	90
2,3	27.500	410	11.000	180	8.000	110	7.000	90
2,4	26.000	430	10.500	180	7.900	110	6.900	90
2,5	24.500	430	10.500	200	7.600	110	6.600	90
2,6	23.500	470	9.800	200	7.400	125	6.300	90
2,7	23.000	470	9.500	200	7.100	125	6.100	90
2,8	22.000	470	9.100	210	6.900	125	5.800	95
2,9	21.500	470	8.800	210	6.700	125	5.700	95
3	21.000	540	8.900	230	6.800	130	5.700	100
3,1	20.000	550	8.700	240	6.700	130	5.600	100
3,2	19.500	560	8.400	240	6.500	145	5.400	105
3,3	19.000	560	8.100	250	6.300	145	5.200	105
3,4	18.000	560	7.900	250	6.100	145	5.100	105
3,5	18.000	560	7.800	250	6.000	155	5.000	105
3,6	17.500	580	7.600	270	5.900	155	4.900	110
3,7	16.500	580	7.400	270	5.700	155	4.700	110
3,8	16.000	590	7.300	280	5.700	155	4.600	110
3,9	15.500	590	7.100	280	5.500	160	4.500	110
4	15.500	600	7.000	280	5.500	160	4.500	115
4,1	15.500	640	6.900	290	5.400	160	4.400	115
4,2	15.000	640	6.800	290	5.300	160	4.400	115
4,3	14.000	640	6.700	310	5.200	160	4.300	115
4,4	14.000	670	6.600	320	5.100	170	4.200	125
4,5	14.000	670	6.600	320	5.100	170	4.200	125
4,6	13.500	700	6.500	330	4.900	170	4.100	125
4,7	13.500	700	6.500	350	4.900	170	4.100	125
4,8	13.500	710	6.400	350	4.800	170	4.100	125
4,9	13.500	710	6.300	360	4.700	170	4.000	125
5	12.500	720	6.200	370	4.600	170	3.900	130
5,1	12.500	720	6.100	370	4.500	170	3.900	130
5,2	12.000	720	6.000	370	4.400	170	3.800	130
5,3	12.000	720	5.900	370	4.400	170	3.800	130
5,4	11.500	720	5.800	370	4.300	170	3.600	130
5,5	11.500	720	5.700	370	4.200	170	3.500	130
5,6	11.500	720	5.600	370	4.100	170	3.500	130
5,7	11.000	720	5.500	370	4.000	170	3.400	130
5,8	11.000	710	5.400	370	3.900	170	3.300	130
5,9	10.500	710	5.300	370	3.800	170	3.300	130
6	10.000	710	5.200	370	3.800	170	3.200	130

Maksymalna głębokość obróbki



D<1	0,1D
1≤D≤3	0,3D
3≤D	0,5D

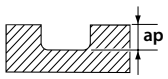
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WXL-2D-DE

Rowkowanie

	Cu		~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55		33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
0,1	50.000	100	32.000	70	32.000	60	32.000	30
0,2	50.000	140	32.000	90	32.000	75	32.000	35
0,3	50.000	170	32.000	110	32.000	80	32.000	55
0,4	50.000	190	32.000	120	32.000	90	27.500	60
0,5	50.000	200	31.000	120	25.000	90	22.000	60
0,6	50.000	230	27.000	120	19.500	90	17.000	60
0,7	50.000	250	24.000	120	17.000	90	15.000	60
0,8	50.000	290	21.500	120	15.500	90	13.500	65
0,9	49.000	320	19.000	120	13.500	90	12.000	65
1	47.500	350	17.500	120	12.500	90	11.000	65
1,1	43.000	340	16.000	120	11.500	90	9.900	65
1,2	40.500	340	15.000	120	10.500	90	9.300	65
1,3	38.000	330	14.000	120	9.900	90	8.700	65
1,4	35.000	330	13.000	120	9.200	90	8.100	65
1,5	32.000	320	12.500	120	8.900	90	7.900	65
1,6	31.000	320	12.000	120	8.500	90	7.500	65
1,7	29.000	320	11.000	120	7.900	90	7.000	65
1,8	28.000	320	10.500	130	7.500	90	6.800	68
1,9	26.000	320	10.000	130	7.100	90	6.300	68
2	24.000	310	9.700	130	7.000	90	6.300	70
2,1	23.000	330	9.300	140	6.600	90	5.900	70
2,2	22.500	330	9.000	140	6.500	90	5.700	70
2,3	22.000	330	8.800	150	6.400	90	5.600	70
2,4	20.500	350	8.600	150	6.300	90	5.500	70
2,5	20.000	350	8.200	160	6.100	90	5.300	70
2,6	19.000	380	7.900	160	5.900	100	5.000	70
2,7	18.000	380	7.600	160	5.700	100	4.900	70
2,8	17.500	380	7.300	170	5.500	100	4.700	75
2,9	17.000	380	7.100	170	5.300	100	4.500	75
3	16.000	400	6.900	170	5.300	100	4.400	75
3,1	15.500	410	6.700	180	5.100	100	4.300	75
3,2	15.000	420	6.500	180	5.000	110	4.200	80
3,3	14.500	420	6.300	190	4.800	110	4.000	80
3,4	14.000	420	6.100	190	4.600	110	3.900	80
3,5	14.000	420	6.000	190	4.600	120	3.800	80
3,6	13.500	430	5.900	200	4.500	120	3.700	85
3,7	12.500	430	5.700	200	4.400	120	3.600	85
3,8	12.500	440	5.600	210	4.400	120	3.600	85
3,9	12.000	440	5.500	210	4.200	125	3.500	85
4	12.000	450	5.400	210	4.200	125	3.500	90
4,1	11.500	480	5.300	220	4.100	125	3.400	90
4,2	11.500	480	5.300	220	4.100	125	3.300	90
4,3	11.000	480	5.200	230	4.000	125	3.300	90
4,4	11.000	500	5.100	240	3.900	130	3.200	95
4,5	10.500	500	5.100	240	3.900	130	3.200	95
4,6	10.500	520	5.000	250	3.800	130	3.200	95
4,7	10.500	520	5.000	260	3.800	130	3.100	95
4,8	10.500	530	4.900	260	3.700	130	3.100	95
4,9	10.000	530	4.900	270	3.600	130	3.100	95
5	9.500	540	4.800	270	3.500	130	3.000	100
5,1	9.500	540	4.700	270	3.500	130	3.000	100
5,2	9.300	540	4.600	270	3.400	130	2.900	100
5,3	9.200	540	4.600	270	3.400	130	2.900	100
5,4	9.000	540	4.500	270	3.300	130	2.800	100
5,5	8.800	540	4.400	270	3.200	130	2.700	100
5,6	8.700	540	4.300	270	3.100	130	2.600	100
5,7	8.500	540	4.200	270	3.100	130	2.600	100
5,8	8.400	530	4.200	270	3.000	130	2.600	100
5,9	8.200	530	4.100	270	2.900	130	2.500	100
6	7.900	530	4.000	270	2.900	130	2.500	100
6,5	7.500	530	3.700	270	2.700	130	2.300	100
7	6.900	530	3.400	270	2.500	130	2.100	100
7,5	6.400	530	3.200	270	2.300	130	2.000	100
8	5.900	520	3.000	260	2.200	125	1.900	100
8,5	5.600	520	2.800	260	2.000	125	1.700	100
9	5.300	510	2.600	260	1.900	125	1.500	100
9,5	5.100	510	2.500	260	1.800	125	1.400	95
10	4.700	500	2.400	250	1.700	125	1.500	95
11	4.400	500	2.200	250	1.600	125	1.100	95
12	4.000	510	2.000	250	1.400	125	1.200	95
16	3.000	400	1.500	200	1.100	115	800	80
18	2.700	360	1.300	180	900	100	700	70
20	2.400	300	1.200	150	800	90	600	60

Maksymalna głębokość obróbki



D<1	0,1D
1≤D≤3	0,3D
3≤D	0,5D

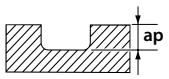
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WXL-3D-DE

Rowkowanie

	Cu		~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55		33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
0,1	50.000	100	32.000	70	32.000	60	32.000	30
0,2	50.000	140	32.000	90	32.000	75	32.000	35
0,3	50.000	170	32.000	110	32.000	80	32.000	55
0,4	50.000	190	32.000	120	32.000	90	27.500	60
0,5	50.000	200	31.000	120	25.000	90	22.000	60
0,6	50.000	230	27.000	120	19.500	90	17.000	60
0,7	50.000	250	24.000	120	17.000	90	15.000	60
0,8	50.000	290	21.500	120	15.500	90	13.500	65
0,9	49.000	320	19.000	120	13.500	90	12.000	65
1	47.500	350	17.500	120	12.500	90	11.000	65
1,1	43.000	340	16.000	120	11.500	90	9.900	65
1,2	40.500	340	15.000	120	10.500	90	9.300	65
1,3	38.000	330	14.000	120	9.900	90	8.700	65
1,4	35.000	330	13.000	120	9.200	90	8.100	65
1,5	32.000	320	12.500	120	8.900	90	7.900	65
1,6	31.000	320	12.000	120	8.500	90	7.500	65
1,7	29.000	320	11.000	120	7.900	90	7.000	65
1,8	28.000	320	10.500	130	7.500	90	6.800	68
1,9	26.000	320	10.000	130	7.100	90	6.300	68
2	24.000	310	9.700	130	7.000	90	6.300	70
2,1	23.000	330	9.300	140	6.600	90	5.900	70
2,2	22.500	330	9.000	140	6.500	90	5.700	70
2,3	22.000	330	8.800	150	6.400	90	5.600	70
2,4	20.500	350	8.600	150	6.300	90	5.500	70
2,5	20.000	350	8.200	160	6.100	90	5.300	70
2,6	19.000	380	7.900	160	5.900	100	5.000	70
2,7	18.000	380	7.600	160	5.700	100	4.900	70
2,8	17.500	380	7.300	170	5.500	100	4.700	75
2,9	17.000	380	7.100	170	5.300	100	4.500	75
3	16.000	400	6.900	170	5.300	100	4.400	75
3,1	15.500	410	6.700	180	5.100	100	4.300	75
3,2	15.000	420	6.500	180	5.000	110	4.200	80
3,3	14.500	420	6.300	190	4.800	110	4.000	80
3,4	14.000	420	6.100	190	4.600	110	3.900	80
3,5	14.000	420	6.000	190	4.600	120	3.800	80
3,6	13.500	430	5.900	200	4.500	120	3.700	85
3,7	12.500	430	5.700	200	4.400	120	3.600	85
3,8	12.500	440	5.600	210	4.400	120	3.600	85
3,9	12.000	440	5.500	210	4.200	125	3.500	85
4	12.000	450	5.400	210	4.200	125	3.500	90
4,1	11.500	480	5.300	220	4.100	125	3.400	90
4,2	11.500	480	5.300	220	4.100	125	3.300	90
4,3	11.000	480	5.200	230	4.000	125	3.300	90
4,4	11.000	500	5.100	240	3.900	130	3.200	95
4,5	10.500	500	5.100	240	3.900	130	3.200	95
4,6	10.500	520	5.000	250	3.800	130	3.200	95
4,7	10.500	520	5.000	260	3.800	130	3.100	95
4,8	10.500	530	4.900	260	3.700	130	3.100	95
4,9	10.000	530	4.900	270	3.600	130	3.100	95
5	9.500	540	4.800	270	3.500	130	3.000	100
5,1	9.500	540	4.700	270	3.500	130	3.000	100
5,2	9.300	540	4.600	270	3.400	130	2.900	100
5,3	9.200	540	4.600	270	3.400	130	2.900	100
5,4	9.000	540	4.500	270	3.300	130	2.800	100
5,5	8.800	540	4.400	270	3.200	130	2.700	100
5,6	8.700	540	4.300	270	3.100	130	2.600	100
5,7	8.500	540	4.200	270	3.100	130	2.600	100
5,8	8.400	530	4.200	270	3.000	130	2.600	100
5,9	8.200	530	4.100	270	2.900	130	2.500	100
6	7.900	530	4.000	270	2.900	130	2.500	100
6,5	7.500	530	3.700	270	2.700	130	2.300	100
7	6.900	530	3.400	270	2.500	130	2.100	100
7,5	6.400	530	3.200	270	2.300	130	2.000	100
8	5.900	520	3.000	260	2.200	125	1.900	100
8,5	5.600	520	2.800	260	2.000	125	1.700	100
9	5.300	510	2.600	260	1.900	125	1.500	100
9,5	5.100	510	2.500	260	1.800	125	1.400	95
10	4.700	500	2.400	250	1.700	125	1.500	95
11	4.400	500	2.200	250	1.600	125	1.100	95
12	4.000	510	2.000	250	1.400	125	1.200	95
16	3.000	400	1.500	200	1.100	115	800	80
18	2.700	360	1.300	180	900	100	700	70
20	2.400	300	1.200	150	800	90	600	60

Maksymalna głębokość obróbki



D<1	0,1D
1≤D≤3	0,3D
3≤D	0,5D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WXL-4D-DE

Frezowanie boczne

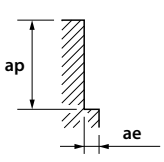


Ø	Cu		~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55		33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
0,2	32.000	90	22.500	30	19.000	30	—	—
0,3	32.000	110	22.500	40	19.000	35	—	—
0,4	25.000	110	16.000	45	14.500	35	—	—
0,5	20.000	120	13.000	45	13.000	40	—	—
0,6	16.000	120	11.000	45	10.000	40	—	—
0,7	16.000	120	9.400	45	6.800	40	—	—
0,8	12.000	120	8.400	45	6.000	40	—	—
0,9	12.000	120	7.500	45	5.400	40	—	—
1	9.800	120	5.700	45	5.400	40	—	—
1,1	9.500	140	5.200	45	5.000	40	—	—
1,2	8.600	130	4.800	45	4.500	40	—	—
1,3	8.100	130	4.500	45	4.200	40	—	—
1,4	7.500	130	4.200	45	3.900	40	—	—
1,5	7.000	130	3.900	45	3.600	40	—	—
1,6	6.400	120	3.700	45	3.500	40	—	—
1,7	6.200	120	3.600	45	3.400	40	—	—
1,8	5.800	120	3.300	45	3.100	40	—	—
1,9	5.500	120	3.200	45	3.000	40	—	—
2	5.200	120	3.000	45	2.800	40	—	—
2,1	4.800	120	2.900	45	2.800	40	—	—
2,2	4.600	130	2.700	50	2.600	40	—	—
2,3	4.500	130	2.700	50	2.600	40	—	—
2,4	4.400	130	2.600	55	2.500	40	—	—
2,5	4.100	140	2.500	55	2.500	40	—	—
2,6	3.900	140	2.400	55	2.400	40	—	—
2,7	3.700	150	2.300	55	2.300	45	—	—
2,8	3.600	150	2.200	55	2.200	45	—	—
2,9	3.500	150	2.100	60	2.100	45	—	—
3	3.400	150	2.100	60	2.100	50	1.900	30
3,1	3.200	160	2.000	60	2.000	50	1.800	30
3,2	3.000	160	2.000	65	2.000	50	1.800	30
3,3	2.900	160	1.900	65	1.900	55	1.700	30
3,4	2.800	160	1.800	70	1.800	55	1.700	30
3,5	2.800	160	1.800	70	1.800	55	1.600	30
3,6	2.700	160	1.800	70	1.800	60	1.600	30
3,7	2.700	170	1.700	70	1.700	60	1.500	35
3,8	2.500	170	1.700	70	1.700	60	1.500	35
3,9	2.400	170	1.600	75	1.600	60	1.500	35
4	2.400	170	1.600	75	1.600	65	1.400	35
4,1	2.400	180	1.600	75	1.600	65	1.400	35
4,2	2.300	190	1.600	80	1.600	65	1.400	35
4,3	2.300	190	1.500	80	1.500	65	1.400	35
4,4	2.100	190	1.500	80	1.500	65	1.400	35
4,5	2.100	200	1.500	85	1.500	65	1.300	40
4,6	2.100	200	1.500	85	1.500	65	1.300	40
4,7	2.100	200	1.500	90	1.500	65	1.300	40
4,8	2.100	200	1.500	90	1.500	65	1.300	40
4,9	2.000	210	1.400	90	1.400	65	1.300	40
5	2.000	210	1.400	95	1.400	65	1.300	40
5,1	1.900	210	1.400	95	1.400	65	1.200	40
5,2	1.900	210	1.400	95	1.400	65	1.200	40
5,3	1.800	210	1.300	95	1.300	65	1.200	40
5,4	1.800	210	1.300	95	1.300	65	1.200	40
5,5	1.800	210	1.300	95	1.300	65	1.100	40
5,6	1.700	210	1.300	95	1.300	65	1.100	40
5,7	1.700	210	1.300	95	1.300	65	1.100	40
5,8	1.700	210	1.200	95	1.200	65	1.100	40
5,9	1.600	210	1.200	95	1.200	65	1.000	40
6	1.600	210	1.200	95	1.200	65	1.000	40
8	1.100	200	900	95	900	65	800	40
10	900	200	700	90	700	65	630	40
12	800	200	600	90	600	65	525	40

Maksymalna głębokość obróbki

	ae
D>1	0,05D
D<1	0,1D

ap = 4D



	ae
D<0,3	0,015D
D 0,3-1,0	0,03D
D 1,0-3,0	0,05D
D>3,0	0,1D

ap = 4D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

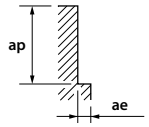
WARUNKI SKRAWANIA

WXL-EMS

Frezowanie boczne

	Cu		~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55		33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	50.000	440	24.000	210	14.000	78	12.500	70
1,5	50.000	975	16.000	310	9.250	115	8.400	105
2	47.500	1.100	12.000	295	7.000	110	6.350	100
2,5	38.000	1.900	9.600	480	6.200	140	5.550	125
3	32.000	1.600	8.150	430	5.300	125	4.750	110
4	24.000	1.700	6.050	450	4.250	135	3.700	115
5	19.000	2.000	4.900	520	3.550	140	3.150	125
6	16.000	2.000	4.100	520	2.950	145	2.650	130
8	12.000	1.900	3.050	505	2.200	145	1.950	130
10	9.500	1.900	2.450	505	1.750	145	1.550	130
12	7.900	1.900	2.050	505	1.450	145	1.300	130
14	6.800	1.900	1.750	495	1.250	145	1.100	125
15	6.300	1.900	1.600	490	1.150	135	1.050	120
16	5.900	1.800	1.500	480	1.100	130	995	115
18	5.300	1.800	1.350	470	990	115	880	105
20	4.700	1.700	1.200	445	890	105	795	95
25	3.800	1.400	970	360	710	85	635	75
30	3.100	1.100	815	300	590	70	530	60

Maksymalna głębokość obróbki



D	ap	ae
<3	1,5D	0,05D
>3	1,5D	0,1D

ap	ae
1D	0,02D

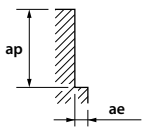
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Odwołaj się do tabeli powyżej, aby ustawić warunki frezowania adekwatne ze stanem faktycznym.

WXL-EMS

Wysoka prędkośc frezowanie boczne

	Cu		~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55		33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	26.000	2.900	20.000	2.300	13.000	1.500	7.950	795
8	19.500	3.000	14.500	2.300	9.900	1.450	5.950	795
10	15.500	2.900	12.000	2.300	7.950	1.450	4.750	795
12	13.000	3.000	9.900	2.300	6.600	1.450	3.950	790
14	11.000	2.800	8.500	2.200	5.650	1.350	3.400	740
15	10.500	2.800	7.950	2.150	5.250	1.350	3.150	730
16	9.700	2.700	7.450	2.100	4.950	1.350	2.950	715
18	8.600	2.700	6.600	2.100	4.400	1.300	2.650	705
20	7.800	2.600	5.950	2.000	3.950	1.300	2.350	665
25	6.200	2.000	4.750	1.600	3.150	1.050	1.900	560
30	5.200	1.700	3.950	1.350	2.650	890	1.550	455

Maksymalna głębokość obróbki

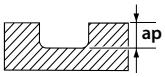


D	ap	ae
D<Ø8	1,5D	0,01D
Ø8≤D	1,5D	0,02D

D	ap	ae
D<Ø8	1D	0,01D
Ø8≤D	1D	0,02D

WXL-LN-EMS-6

Rowkowanie

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SCM • SKT • SKS • SKD		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC-SUS SUS304 • SKD		45~55 HRC Tiall		55~60 HRC	
Vc	100 (m/min)		78 (m/min)		66 (m/min)		62 (m/min)		60 (m/min)		30 (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	26.500	1.000	21.500	700	17.500	500	15.000	400	9.500	160	6.350	60
1,5	17.500	1.000	14.000	700	11.500	500	10.000	400	6.350	160	4.250	60
2	13.000	1.050	10.500	700	8.900	590	7.600	400	4.750	160	3.200	60
2,5	10.400	1.250	8.400	700	7.100	500	6.100	400	3.800	160	2.550	60
3	8.900	1.000	7.200	700	5.900	500	5.050	400	3.150	160	2.100	60
4	6.650	1.000	5.400	700	4.450	500	3.800	400	2.350	160	1.550	60
5	5.300	1.000	4.300	700	3.550	500	3.050	400	1.900	160	1.250	60
6	4.450	1.000	3.600	700	2.950	500	2.500	400	1.550	160	1.050	60
Maksymalna głębokość obróbki	 ap 0,5D								ap 0,05D			

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WARUNKI SKRAWANIA

WXL-LN-EDS

Rowkowanie



		Cu			<32 HRC FC250 • SS400 • S55C			33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH			42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		
D	L2	S (min-1)	F (mm/min)	ap	S (min-1)	F (mm/min)	ap	S (min-1)	F (mm/min)	ap	S (min-1)	F (mm/min)	ap
0,2	0,5	35.200	490	0,022	32.000	450	0,018	32.000	450	0,015	29.000	250	0,012
0,2	1	35.200	380	0,016	32.000	350	0,013	32.000	350	0,011	29.000	200	0,009
0,2	1,5	31.000	270	0,010	28.000	250	0,008	28.000	250	0,007	25.000	150	0,005
0,2	2	24.000	220	0,006	22.000	200	0,005	22.000	200	0,004	20.000	120	0,003
0,2	2,5	22.000	190	0,005	20.000	180	0,004	20.000	170	0,004	20.000	100	0,003
0,2	3	22.000	180	0,004	20.000	170	0,003	20.000	160	0,003	20.000	90	0,002
0,2	3,5	22.000	150	0,004	20.000	140	0,003	20.000	130	0,003	20.000	80	0,002
0,2	4	22.000	40	0,002	20.000	40	0,002	20.000	35	0,002	20.000	30	0,002
0,3	1	38.500	480	0,032	32.000	400	0,027	32.000	350	0,023	29.000	300	0,018
0,3	1,5	38.500	430	0,028	32.000	360	0,023	32.000	300	0,020	29.000	250	0,015
0,3	2	33.500	360	0,024	28.000	300	0,020	28.000	250	0,017	25.000	200	0,013
0,3	2,5	33.500	330	0,017	28.000	280	0,014	28.000	230	0,012	25.000	190	0,008
0,3	3	26.500	300	0,011	22.000	250	0,009	22.000	160	0,007	20.000	150	0,005
0,3	4	24.000	220	0,008	20.000	190	0,007	20.000	150	0,005	20.000	130	0,003
0,3	5	24.000	190	0,006	20.000	160	0,005	20.000	140	0,003	18.000	120	0,002
0,3	6	24.000	100	0,002	20.000	90	0,002	20.000	80	0,002	16.000	60	0,002
0,3	9	19.000	30	0,002	16.000	30	0,002	16.000	30	0,002	13.000	20	0,002
0,4	1,5	38.500	520	0,032	32.000	440	0,027	32.000	380	0,023	29.000	330	0,018
0,4	2	38.500	480	0,031	32.000	400	0,026	32.000	350	0,022	29.000	300	0,018
0,4	3	33.500	360	0,020	28.000	300	0,017	28.000	250	0,014	25.000	200	0,011
0,4	4	26.500	300	0,014	22.000	250	0,012	22.000	200	0,010	20.000	150	0,008
0,4	5	24.000	240	0,007	20.000	200	0,006	20.000	160	0,005	20.000	130	0,003
0,4	6	24.000	210	0,006	20.000	180	0,005	20.000	140	0,004	20.000	120	0,002
0,4	7	24.000	160	0,005	20.000	140	0,004	20.000	120	0,003	20.000	110	0,002
0,4	8	24.000	150	0,002	20.000	130	0,002	20.000	110	0,002	20.000	100	0,002
0,4	9	24.000	140	0,002	20.000	120	0,002	20.000	100	0,002	20.000	80	0,002
0,4	10	24.000	130	0,002	20.000	110	0,002	20.000	85	0,002	18.000	70	0,002
0,4	12	24.000	100	0,002	20.000	90	0,002	20.000	80	0,002	16.000	60	0,002
0,5	1,5	38.500	660	0,054	32.000	550	0,045	32.000	420	0,038	29.000	330	0,030
0,5	2	38.500	600	0,054	32.000	500	0,045	32.000	400	0,038	29.000	300	0,030
0,5	3	36.000	540	0,036	30.000	450	0,030	30.000	360	0,028	27.000	280	0,022
0,5	4	33.500	480	0,025	28.000	400	0,021	28.000	320	0,018	25.000	250	0,014
0,5	5	33.500	450	0,017	28.000	380	0,014	25.000	300	0,010	22.000	230	0,008
0,5	6	26.500	420	0,007	22.000	350	0,006	22.000	220	0,005	20.000	180	0,004
0,5	7	24.000	380	0,006	20.000	320	0,005	20.000	200	0,004	20.000	170	0,003
0,5	8	24.000	320	0,006	20.000	270	0,005	20.000	180	0,003	20.000	150	0,003
0,5	9	24.000	300	0,002	20.000	250	0,002	18.000	160	0,002	18.000	140	0,002
0,5	10	24.000	240	0,002	20.000	200	0,002	18.000	150	0,002	18.000	130	0,002
0,5	12	24.000	190	0,002	20.000	160	0,002	18.000	120	0,002	18.000	100	0,002
0,5	15	21.500	100	0,002	18.000	90	0,002	16.000	80	0,002	16.000	70	0,002
0,6	2	38.500	720	0,065	32.000	600	0,054	32.000	400	0,045	27.000	300	0,036
0,6	3	38.500	660	0,060	32.000	550	0,050	32.000	360	0,040	27.000	280	0,030
0,6	4	33.500	540	0,048	28.000	450	0,040	28.000	300	0,033	25.000	200	0,026
0,6	5	33.500	480	0,036	28.000	400	0,030	25.000	220	0,020	22.000	180	0,020
0,6	6	26.500	300	0,022	22.000	250	0,018	22.000	200	0,015	20.000	150	0,012
0,6	7	26.500	300	0,012	22.000	250	0,010	22.000	200	0,008	20.000	150	0,007
0,6	8	26.500	300	0,008	22.000	250	0,007	22.000	200	0,006	20.000	150	0,005
0,6	10	24.000	240	0,006	20.000	200	0,005	18.000	150	0,004	18.000	130	0,003
0,6	12	21.500	220	0,002	18.000	190	0,002	18.000	150	0,002	18.000	120	0,002
0,6	15	21.500	150	0,002	18.000	130	0,002	16.000	110	0,002	16.000	100	0,002
0,6	18	18.000	90	0,002	15.000	80	0,002	14.000	70	0,002	14.000	60	0,002
0,7	2	38.500	720	0,076	32.000	600	0,063	32.000	500	0,053	26.000	400	0,042
0,7	4	33.500	540	0,055	28.000	450	0,046	28.000	300	0,039	22.000	300	0,031
0,7	6	33.500	540	0,035	28.000	450	0,029	28.000	200	0,025	22.000	200	0,020
0,7	8	26.500	300	0,020	22.000	250	0,017	22.000	200	0,014	20.000	150	0,011
0,7	10	26.500	300	0,010	22.000	250	0,008	22.000	200	0,007	20.000	150	0,006
0,8	4	38.500	720	0,064	32.000	600	0,053	32.000	600	0,044	25.000	400	0,035
0,8	6	31.000	540	0,041	26.000	450	0,034	26.000	400	0,028	21.000	300	0,022
0,8	8	26.500	420	0,029	22.000	350	0,024	22.000	300	0,020	18.000	250	0,016
0,8	10	26.500	420	0,012	22.000	350	0,010	22.000	300	0,008	18.000	240	0,006
0,8	12	20.500	360	0,008	17.000	300	0,007	17.000	300	0,006	15.000	200	0,004
0,8	14	20.500	320	0,004	17.000	270	0,003	17.000	250	0,003	13.000	170	0,002
0,8	16	19.000	270	0,002	16.000	230	0,002	16.000	220	0,002	12.000	150	0,002
0,8	20	17.000	200	0,002	14.000	170	0,002	14.000	160	0,002	12.000	130	0,002
0,8	24	14.500	100	0,002	12.000	90	0,002	12.000	80	0,002	10.000	70	0,002
0,9	4	38.500	1.450	0,072	32.000	1.200	0,060	30.000	860	0,060	23.000	650	0,040
0,9	6	36.000	1.200	0,071	30.000	1.000	0,059	28.000	780	0,050	22.000	600	0,040
0,9	8	31.000	960	0,046	26.000	800	0,038	25.000	600	0,032	19.000	400	0,025
0,9	10	24.000	720	0,032	20.000	600	0,027	20.000	500	0,023	16.000	300	0,018
0,9	15	20.500	360	0,010	17.000	300	0,008	17.000	300	0,006	16.000	300	0,005
1	3	36.000	1.450	0,108	30.000	1.200	0,090	30.000	1.100	0,080	22.000	800	0,060
1	4	36.000	1.400	0,096	30.000	1.150	0,080	30.000	1.100	0,070	22.000	650	0,050
1	5	36.000	1.300	0,096	30.000	1.100	0,080	28.000	950	0,070	20.000	600	0,045
1	6	32.500	1.200	0,084	27.000	1.000	0,070	26.000	900	0,060	20.000	600	0,040
1	7	30.000	1.200	0,060	25.000	1.000	0,050	24.000	800	0,050	20.000	500	0,030
1	8	27.500	960	0,048	23.000	800	0,040	22.000	700	0,040	18.000	400	0,030
1	9	24.000	840	0,036	20.000	700	0,030	19.000	600	0,030	18.000	400	0,025
1	10	23.000	720	0,036	19.000	600	0,030	18.000	500	0,028	15.000	300	0,020
1	12	23.000	720	0,024	19.000	600	0,020	18.000	500	0,019	15.000	300	0,010
1	14	18.000	480	0,012	15.000	400	0,010	15.000	400	0,009	12.000	200	0,008
1	16	18.000	360	0,010	15.000	300	0,008	15.000	300	0,007	12.000	200	0,006
1	18	15.500	270	0,007	13.000	230	0,006	13.000	220	0,005	11.000	180	0,004

WXL-LN-EDS

Rowkowanie

		Cu			<32 HRC FC250 • SS400 • S55C			33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH			42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		
D	L2	S (min-1)	F (mm/min)	ap	S (min-1)	F (mm/min)	ap	S (min-1)	F (mm/min)	ap	S (min-1)	F (mm/min)	ap
1	20	14.500	220	0,005	12.000	190	0,004	11.000	180	0,004	10.000	130	0,003
1	22	13.000	190	0,004	11.000	160	0,003	10.000	150	0,003	9.000	100	0,003
1	25	11.000	100	0,004	9.000	90	0,003	9.000	85	0,003	8.500	80	0,003
1	30	9.600	40	0,002	8.000	40	0,002	8.000	35	0,002	8.000	30	0,002
1,2	4	29.000	1.300	0,108	24.000	1.100	0,090	23.000	1.000	0,080	18.000	700	0,060
1,2	6	27.500	1.200	0,096	23.000	1.000	0,080	22.000	900	0,070	17.000	600	0,050
1,2	8	24.000	840	0,084	20.000	700	0,070	19.000	700	0,050	14.000	400	0,040
1,2	10	24.000	840	0,060	20.000	700	0,050	19.000	700	0,040	14.000	400	0,030
1,2	12	20.500	720	0,048	17.000	600	0,040	16.000	500	0,030	11.000	300	0,020
1,2	14	18.000	540	0,018	15.000	450	0,015	13.000	380	0,013	11.000	250	0,011
1,2	16	14.500	360	0,010	12.000	300	0,008	11.000	250	0,007	10.000	220	0,006
1,2	20	12.000	240	0,006	10.000	200	0,005	10.000	190	0,005	9.000	180	0,004
1,4	6	24.000	1.200	0,156	20.000	1.000	0,130	19.000	900	0,110	15.000	600	0,090
1,4	8	21.500	960	0,108	18.000	800	0,090	17.000	700	0,080	13.000	400	0,060
1,4	10	21.500	960	0,072	18.000	800	0,060	17.000	700	0,050	13.000	400	0,040
1,4	12	21.500	960	0,060	18.000	800	0,050	17.000	700	0,040	13.000	400	0,030
1,4	14	18.000	720	0,048	15.000	600	0,040	14.000	500	0,035	11.000	300	0,030
1,4	16	18.000	720	0,036	15.000	600	0,030	14.000	500	0,020	11.000	300	0,020
1,4	22	12.000	300	0,006	10.000	250	0,005	9.000	210	0,005	8.000	180	0,004
1,5	4	21.500	1.200	0,168	18.000	1.000	0,140	18.000	900	0,110	14.000	600	0,090
1,5	6	21.500	1.200	0,168	18.000	1.000	0,140	18.000	900	0,110	14.000	600	0,090
1,5	8	19.000	960	0,120	16.000	800	0,100	15.000	700	0,080	12.000	400	0,070
1,5	10	19.000	960	0,096	16.000	800	0,080	15.000	700	0,070	12.000	400	0,050
1,5	12	19.000	960	0,072	16.000	800	0,060	15.000	700	0,050	12.000	400	0,040
1,5	14	19.000	960	0,060	16.000	800	0,050	15.000	700	0,045	12.000	400	0,035
1,5	16	17.000	720	0,060	14.000	600	0,050	13.000	500	0,040	10.000	300	0,030
1,5	18	17.000	720	0,036	14.000	600	0,030	13.000	500	0,020	10.000	300	0,020
1,5	20	14.500	500	0,024	12.000	420	0,020	11.000	380	0,015	10.000	300	0,010
1,5	25	12.000	340	0,010	10.000	290	0,008	9.000	230	0,007	8.000	210	0,006
1,5	30	9.000	200	0,006	7.500	170	0,005	7.400	150	0,004	7.000	130	0,003
1,5	38	8.150	100	0,005	6.800	90	0,004	6.700	85	0,003	6.000	75	0,003
1,5	40	7.200	90	0,004	6.000	75	0,003	5.900	70	0,002	5.600	60	0,002
1,5	45	6.600	50	0,004	5.500	45	0,003	5.400	40	0,002	5.400	40	0,001
1,6	6	20.500	1.200	0,180	17.000	1.000	0,150	17.000	900	0,130	13.000	600	0,100
1,6	8	18.000	960	0,168	15.000	800	0,140	15.000	700	0,120	11.000	400	0,100
1,6	10	18.000	960	0,132	15.000	800	0,110	15.000	700	0,090	11.000	400	0,070
1,6	12	18.000	960	0,084	15.000	800	0,070	15.000	700	0,060	11.000	400	0,050
1,6	14	18.000	960	0,072	15.000	800	0,060	15.000	700	0,050	11.000	400	0,040
1,6	16	15.500	720	0,060	13.000	600	0,050	13.000	500	0,040	9.000	300	0,035
1,6	18	15.500	720	0,048	13.000	600	0,040	13.000	500	0,030	9.000	300	0,030
1,6	20	15.500	720	0,024	13.000	600	0,020	13.000	500	0,020	9.000	300	0,010
1,8	6	19.000	1.300	0,264	16.000	1.100	0,220	15.000	1.000	0,180	12.000	700	0,140
1,8	8	19.000	1.300	0,252	16.000	1.100	0,210	15.000	1.000	0,170	12.000	700	0,130
1,8	10	17.000	960	0,144	14.000	800	0,120	14.000	700	0,100	10.000	500	0,080
1,8	12	17.000	960	0,120	14.000	800	0,100	14.000	700	0,080	10.000	500	0,070
1,8	14	17.000	960	0,096	14.000	800	0,080	14.000	700	0,060	10.000	500	0,050
1,8	16	17.000	960	0,084	14.000	800	0,070	14.000	700	0,050	10.000	500	0,040
1,8	18	14.500	720	0,06	12.000	600	0,050	12.000	500	0,045	8.000	400	0,035
1,8	20	14.500	720	0,048	12.000	600	0,040	12.000	500	0,040	8.000	400	0,030
1,8	25	9.600	360	0,011	8.000	300	0,009	7.000	250	0,008	6.000	200	0,007
2	6	18.000	1.300	0,372	15.000	1.100	0,310	14.000	1.000	0,260	11.000	700	0,210
2	8	18.000	1.300	0,312	15.000	1.100	0,260	14.000	1.000	0,220	11.000	700	0,180
2	10	15.500	960	0,288	13.000	800	0,240	12.000	700	0,200	9.000	500	0,160
2	12	15.500	960	0,156	13.000	800	0,130	12.000	700	0,110	9.000	500	0,090
2	14	15.500	960	0,132	13.000	800	0,110	12.000	700	0,090	9.000	500	0,070
2	16	15.500	960	0,096	13.000	800	0,080	12.000	700	0,070	9.000	500	0,060
2	18	15.500	960	0,084	13.000	800	0,070	12.000	700	0,060	9.000	500	0,050
2	20	13.000	720	0,060	11.000	600	0,050	10.000	500	0,050	7.000	400	0,040
2	25	13.000	720	0,036	11.000	600	0,030	10.000	500	0,020	7.000	400	0,020
2	30	13.000	720	0,024	11.000	600	0,020	10.000	500	0,010	7.000	400	0,010
2	35	11.000	460	0,011	9.000	390	0,009	8.000	380	0,008	6.000	270	0,007
2	40	7.800	240	0,006	6.500	200	0,005	6.000	180	0,004	6.000	140	0,003
2	50	6.950	120	0,002	5.800	100	0,002	5.700	95	0,002	5.000	80	0,002
2	60	6.000	60	0,001	5.000	50	0,001	5.000	45	0,001	5.000	40	0,001
2,5	8	14.500	1.300	0,468	12.000	1.100	0,390	11.000	1.000	0,330	9.000	700	0,260
2,5	10	14.500	1.300	0,396	12.000	1.100	0,330	11.000	1.000	0,280	9.000	700	0,220
2,5	12	14.500	1.300	0,276	12.000	1.100	0,230	11.000	1.000	0,190	9.000	700	0,150
2,5	14	12.000	960	0,204	10.000	800	0,170	9.000	700	0,140	7.000	500	0,110
2,5	16	12.000	960	0,144	10.000	800	0,120	9.000	700	0,100	7.000	500	0,080
2,5	18	12.000	960	0,132	10.000	800	0,110	9.000	700	0,090	7.000	500	0,070
2,5	20	12.000	960	0,108	10.000	800	0,090	9.000	700	0,080	7.000	500	0,060
2,5	25	9.600	720	0,096	8.000	600	0,080	8.000	500	0,060	6.000	400	0,050
2,5	30	9.600	720	0,036	8.000	600	0,030	8.000	500	0,030	6.000	400	0,020
2,5	40	7.800	330	0,008	6.500	280	0,007	6.000	270	0,005	6.000	240	0,005
2,5	50	6.950	200	0,002	5.800	170	0,002	5.700	160	0,002	5.000	130	0,002
3	8	12.000	1.300	0,432	10.000	1.100	0,360	10.000	1.000	0,300	8.000	700	0,240
3	10	12.000	1.300	0,348	10.000	1.100	0,290	10.000	1.000	0,240	8.000	700	0,190
3	12	12.000	1.300	0,324	10.000	1.100	0,270	10.000	1.000	0,230	8.000	700	0,180
3	14	12.000	1.300	0,300	10.000	1.100	0,250	10.000	1.000	0,210	8.000	700	0,170
3	16	12.000	960	0,240	10.000	800	0,200	9.000	700	0,170	6.000	500	0,130
3	18	12.000	960	0,168	10.000	800	0,140	9.000	700	0,120	6.000	500	0,100
3	20	12.000	960	0,156	10.000	800	0,130	9.000	700	0,110	6.000	500	0,080

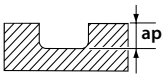
WARUNKI SKRAWANIA

WXL-LN-EDS

Rowkowanie

		Cu			<32 HRC FC250 • SS400 • S55C			33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH			42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		
D	L2	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap
3	25	12.000	960	0,132	10.000	800	0,110	9.000	700	0,090	6.000	500	0,07
3	30	9.600	720	0,108	8.000	600	0,090	7.000	500	0,080	5.000	400	0,06
3	35	9.600	720	0,084	8.000	600	0,070	7.000	500	0,060	5.000	400	0,05
3	40	9.600	720	0,048	8.000	600	0,040	7.000	500	0,030	5.000	400	0,02
3	50	6.950	320	0,011	5.800	270	0,009	5.700	240	0,005	5.000	200	0,004
4	12	8.550	1.350	0,456	7.000	1.100	0,380	7.000	1.000	0,320	6.000	700	0,26
4	16	8.550	1.350	0,432	7.000	1.100	0,360	7.000	1.000	0,300	6.000	700	0,24
4	20	8.550	970	0,408	7.000	800	0,340	6.000	700	0,280	5.000	500	0,22
4	25	8.550	970	0,312	7.000	800	0,260	6.000	700	0,220	5.000	500	0,18
4	30	8.550	970	0,228	7.000	800	0,190	6.000	700	0,160	5.000	500	0,13
4	35	8.550	970	0,204	7.000	800	0,170	6.000	700	0,140	5.000	500	0,11
4	40	7.300	730	0,168	6.000	600	0,140	5.000	600	0,120	4.000	400	0,1
4	45	7.300	730	0,144	6.000	600	0,120	5.000	600	0,100	4.000	400	0,08
4	50	7.300	730	0,060	6.000	600	0,050	5.000	600	0,040	4.000	400	0,03
4	60	6.100	340	0,024	5.000	280	0,020	5.000	270	0,020	4.000	250	0,01
5	16	7.300	1.350	0,54	6.000	1.100	0,450	5.000	900	0,380	5.000	600	0,3
5	20	7.300	1.150	0,516	6.000	950	0,430	5.000	780	0,360	5.000	600	0,29
5	25	6.100	970	0,504	5.000	800	0,420	5.000	700	0,350	5.000	600	0,28
5	30	6.100	970	0,456	5.000	800	0,380	5.000	700	0,300	5.000	600	0,25
5	35	6.100	970	0,396	5.000	800	0,330	5.000	700	0,280	5.000	600	0,22
5	40	6.100	730	0,340	5.000	600	0,280	4.000	580	0,200	4.000	500	0,18
5	50	4.900	610	0,180	4.000	500	0,150	3.000	400	0,130	3.000	400	0,1
5	60	4.900	420	0,072	4.000	350	0,060	3.000	330	0,060	3.000	300	0,04

Maksymalna głębokość obróbki



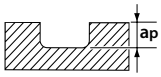
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Do obróbki stali węglowych lub Stal hartowana, jest zalecane użycie MQL (minimalna ilość smarowania / mgły olejowej).
3. Podczas korzystania z chłodziwa wybierz na podstawie materiału obrabianego i warunków skrawania.
4. Warunkiem frezowania 3D są niskie obciążenia i bezpieczne warunki do odniesienia. Odwołaj się do tabeli powyżej, aby ustawić warunki frezowania zgodnie z rzeczywistą sytuacją.
5. Prosimy zmienić warunki na podstawie dokładności obróbki, kształtu obróbki i ścieżki obróbki.
6. Podczas korzystania z narzędzia o śred. z 0,5 lub mniejszej, lub stosunek L / D (długość efektywna / średnica) < 10, wysokie obciążenia mogą spowodować uszkodzenie narzędzia.
7. Kiedy dostępne obroty są niewystarczające, należy zmniejszyć obroty i posuwy proporcjonalnie.

WXL-CR-EDS-6

Rowkowanie

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SCM • SKT • SKS • SKD		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC SUS304 • SKD		45~55 HRC		55~60 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
0,2	32.000	125	32.000	115	32.000	100	32.000	90	32.000	60	24.500	30
0,3	32.000	190	32.000	170	32.000	150	32.000	135	32.000	90	18.000	40
0,4	32.000	250	32.000	230	32.000	200	32.000	180	32.000	120	14.000	40
0,5	32.000	320	32.000	290	32.000	250	32.000	225	26.000	130	12.000	40
0,6	32.000	380	32.000	345	32.000	310	27.500	250	22.000	130	10.500	40
0,8	32.000	512	32.000	460	29.000	370	22.000	280	17.500	130	8.750	45
1	30.000	600	27.000	480	25.000	400	19.000	300	14.000	130	7.600	50
1,2	26.500	630	23.500	510	21.000	400	15.500	300	11.500	130	6.600	55
1,4	22.500	630	20.000	510	18.000	400	13.500	300	10.000	130	5.900	55
1,5	21.000	630	19.000	510	16.500	400	12.500	300	9.500	130	5.700	60
1,6	19.500	630	17.500	510	15.500	400	11.500	300	8.950	130	5.550	60
1,8	17.500	630	15.500	510	14.000	400	10.500	300	7.950	130	5.300	65
2	15.500	630	14.000	510	12.500	400	9.500	300	7.150	130	4.750	65
2,5	12.500	630	11.000	510	10.000	400	7.600	300	5.700	130	3.800	65

Maksymalna głębokość obróbki



D	ap
< 1	0,1D
≥ 1	0,3D

D	ap
< 1	0,02D
≥ 1	0,05D

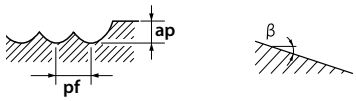
D	ap
< 1	0,01D
≥ 1	

WXL-HS-EBD



R	Miedź • Stop miedzi				Stal miękka • Stal węglowa FC250 • SS400 • S55C ~32HRC				Stal hartowana • PreStal hartowana • Stal nierdzewna SKT • SKD61 • NAK55 • NAK80 • HPM1 • DH* • SUS304							
									33~41HRC				42~50HRC			
	S (min-1)	F (mm/min)	Głębokość obróbki		S (min-1)	F (mm/min)	Głębokość obróbki		S (min-1)	F (mm/min)	Głębokość obróbki		S (min-1)	F (mm/min)	Głębokość obróbki	
			ap	pf			ap	pf			ap	pf			ap	pf
0.1	50.000	540	0,01	0,02	50.000	540	0,01	0,02	50.000	540	0,01	0,02	50.000	440	0,01	0,02
0.2	50.000	880	0,02	0,04	50.000	750	0,02	0,04	50.000	750	0,02	0,04	50.000	680	0,02	0,04
0.3	50.000	1.840	0,02	0,04	50.000	910	0,02	0,04	50.000	910	0,02	0,04	50.000	840	0,02	0,04
0.4	50.000	2.210	0,02	0,05	50.000	1.850	0,02	0,05	50.000	1.850	0,02	0,05	50.000	1.250	0,02	0,05
0.5	50.000	3.350	0,02	0,05	50.000	2.800	0,02	0,05	50.000	2.500	0,02	0,05	47.500	2.250	0,02	0,05
1	31.500	3.350	0,04	0,10	25.000	2.800	0,04	0,10	24.500	2.500	0,04	0,10	23.500	2.250	0,04	0,10
1.5	21.000	3.350	0,06	0,15	16.500	2.800	0,06	0,15	16.000	2.500	0,06	0,15	15.500	2.250	0,06	0,15
2	15.500	4.080	0,08	0,20	15.500	3.400	0,08	0,20	15.000	2.750	0,08	0,20	13.500	2.450	0,08	0,20
3	10.500	5.160	0,12	0,30	13.500	4.300	0,30	0,60	11.500	2.750	0,30	0,60	9.500	2.250	0,12	0,30
4	7.900	3.840	0,16	0,40	10.000	3.200	0,40	0,80	8.950	2.100	0,40	0,80	7.150	1.700	0,16	0,40
5	6.300	3.120	0,20	0,50	8.250	2.600	0,50	1,00	7.150	1.700	0,50	1,00	5.700	1.350	0,20	0,50
6	5.250	2.580	0,24	0,60	6.850	2.150	0,50	2,40	5.950	1.400	0,50	2,40	4.750	1.100	0,24	0,60

Głębokość obróbki



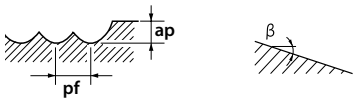
1. Wskazane prędkości i posuwy są przeznaczone do szybkiego frezowania z dużą prędkością i precyzyjnym centrum obróbkowym.
2. Ponieważ narzędzia mogą powodować iskrzenie Nie używaj łatwopalnych płynów.
3. Użyj nadmuchu powietrznego lub odpowiedniego płynu do skrawania o wysokich właściwościach opóźniających palenie.
4. W tabeli powyżej podano warunki frezowania w zależności od aktualnej sytuacji.

* Jeśli narzędzie nie osiąga wskazanej prędkości, należy ją obsługiwać z najwyższą możliwą prędkością.

WARUNKI SKRAWANIA

WXL-EBD

Normalne frezowanie

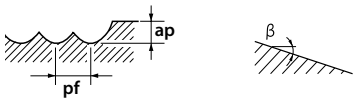
	Cu				~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55				33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH				42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH			
R	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
R 0,05	40.000	150	0,003	0,005	32.000	75	0,005	0,005	32.000	50	0,005	0,005	32.000	170	0,005	0,005
R 0,1	40.000	300	0,010	0,020	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	180	0,005	0,005
R 0,2	40.000	490	0,020	0,080	32.000	410	0,020	0,080	32.000	330	0,020	0,080	32.000	205	0,020	0,040
R 0,3	40.000	580	0,030	0,120	32.000	490	0,030	0,120	32.000	420	0,030	0,120	32.000	265	0,030	0,060
R 0,4	40.000	660	0,040	0,160	32.000	550	0,040	0,160	31.500	420	0,040	0,160	27.500	290	0,040	0,080
R 0,5	32.000	750	0,050	0,200	31.500	620	0,050	0,200	25.000	400	0,050	0,200	22.000	285	0,050	0,100
R 1	19.000	750	0,200	0,400	15.500	620	0,200	0,400	12.500	400	0,200	0,400	11.000	290	0,100	0,200
R 1,5	12.500	760	0,300	0,600	10.500	630	0,300	0,600	8.450	405	0,300	0,600	7.400	290	0,150	0,300
R 2	9.500	760	0,400	0,800	7.950	630	0,400	0,800	6.350	445	0,400	0,800	5.550	370	0,200	0,400
R 3	6.300	800	0,600	1,200	5.300	670	0,600	1,200	4.200	465	0,600	1,200	3.700	390	0,300	0,600
R 4	4.750	950	0,800	1,600	3.950	790	0,800	1,600	3.150	555	0,800	1,600	2.750	455	0,400	0,800
R 5	3.800	890	1,000	2,000	3.150	745	1,000	2,000	2.500	525	1,000	2,000	2.200	430	0,500	1,000
R 6	3.750	840	1,200	2,400	2.650	700	1,200	2,400	2.100	490	1,200	2,400	1.850	430	0,600	1,200
R 8	2.400	630	1,600	3,200	2.000	525	1,600	3,200	1.600	370	1,600	3,200	1.400	325	0,800	1,600
R 10	1.900	500	2,000	4,000	1.600	420	2,000	4,000	1.250	290	2,000	4,000	1.100	260	1,000	2,000
Maksymalna głębokość obróbki																

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
3. Patrz na tabelę powyżej w celu ustalenia warunków frezowania zgodnie z rzeczywistą sytuacją.

* Gdy długość wysięgu narzędzia z maszyny jest duża, zmniejsz prędkość i posuw.

** Jeśli ß jest mniejszy niż 15 °, prędkość posuwu z powyższej tabeli można zwiększyć 1,5 do 2 razy.

Frezowanie z wysokimi prędkościami

	Cu				~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
R 0,5	50.000	3.350	0,020	0,050	50.000	2.800	0,020	0,050	50.000	2.500	0,020	0,050	47.500	2.250	0,020	0,050
R 1	31.500	3.350	0,040	0,100	25.000	2.800	0,040	0,100	24.500	2.500	0,040	0,100	23.500	2.250	0,040	0,100
R 1,5	21.000	3.350	0,060	0,150	16.500	2.800	0,060	0,150	16.000	2.500	0,060	0,150	15.500	2.250	0,060	0,150
R 2	15.500	4.080	0,080	0,200	15.500	3.400	0,080	0,200	15.000	2.750	0,080	0,200	13.500	2.450	0,080	0,200
R 2,5	10.500	5.160	0,120	0,300	13.500	4.300	0,300	0,600	11.500	2.750	0,300	0,600	9.500	2.250	0,120	0,300
R 3	7.900	3.840	0,160	0,400	10.000	3.200	0,400	0,800	8.950	2.100	0,400	0,800	7.150	1.700	0,160	0,400
R 4	6.300	3.120	0,200	0,500	8.250	2.600	0,500	1,000	7.150	1.700	0,500	1,000	5.700	1.350	0,200	0,500
R 5	5.250	2.580	0,240	0,600	6.850	2.150	0,500	2,400	5.950	1.400	0,500	2,400	4.750	1.100	0,240	0,600
R 6	4.950	1.550	0,320	0,800	4.110	1.290	0,500	3,200	4.460	1.050	0,500	3,200	3.560	820	0,320	0,800
R 8	3.950	1.240	0,400	1,000	3.250	1.030	0,500	4,000	3.570	840	0,500	4,000	2.850	660	0,320	1,000
Maksymalna głębokość obróbki																

1. Podane parametry są podane dla obróbki wykańczającej HSC na precyzyjnych maszynach CNC.
2. Zalecamy korzystanie z nadmuchu powietrzem. Jeśli używasz płynu chłodzącego, zastosuj wysokiej jakości płyn o właściwościach zmniejszających dymienie.
3. Patrz na tabelę powyżej w celu ustalenia warunków frezowania zgodnie z rzeczywistą sytuacją.
4. Jeśli ß jest mniejszy niż 15 °, prędkość posuwu z powyższej tabeli można zwiększyć 1,5 do 2 razy.

WXL-LN-EBD

Normalne frezowanie



		Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	Lg (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,05	0,3	32.000	150	0,005	0,005	32.000	75	0,005	0,005	32.000	50	0,005	0,005	32.000	35	0,005	0,005
0,05	0,5	32.000	120	0,005	0,005	32.000	60	0,005	0,005	32.000	40	0,005	0,005	32.000	25	0,005	0,005
0,1	0,3	32.000	300	0,020	0,020	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,005	0,005
0,1	0,5	32.000	300	0,020	0,020	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,005	0,005
0,1	0,75	32.000	300	0,020	0,020	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	100	0,005	0,005
0,1	1	32.000	150	0,020	0,020	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	1,25	32.000	150	0,020	0,020	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	1,5	32.000	150	0,020	0,020	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	1,75	32.000	150	0,020	0,020	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	2	32.000	150	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	2,5	32.000	75	0,010	0,010	32.000	50	0,005	0,005	32.000	50	0,005	0,005	32.000	40	0,003	0,005
0,1	3	32.000	75	0,010	0,010	32.000	50	0,005	0,005	32.000	50	0,005	0,005	32.000	40	0,003	0,005
0,15	0,5	32.000	600	0,020	0,030	32.000	400	0,010	0,015	32.000	300	0,010	0,015	32.000	300	0,005	0,005
0,15	0,6	32.000	600	0,020	0,030	32.000	400	0,010	0,015	32.000	300	0,010	0,015	32.000	300	0,005	0,005
0,15	0,75	32.000	600	0,020	0,030	32.000	400	0,010	0,015	32.000	300	0,010	0,015	32.000	300	0,005	0,005
0,15	1	32.000	450	0,020	0,030	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,15	1,25	32.000	450	0,020	0,030	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,15	1,5	32.000	450	0,020	0,030	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,15	1,75	32.000	450	0,020	0,030	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,15	2	32.000	450	0,020	0,030	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,15	2,25	32.000	450	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010
0,15	2,5	32.000	450	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010
0,15	2,75	32.000	450	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010
0,15	3	32.000	450	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,005	0,010
0,15	3,5	32.000	270	0,020	0,020	32.000	180	0,010	0,010	32.000	120	0,010	0,010	32.000	120	0,005	0,010
0,15	4	32.000	270	0,020	0,020	32.000	180	0,010	0,010	32.000	120	0,010	0,010	32.000	120	0,005	0,005
0,15	4,5	32.000	270	0,020	0,020	32.000	180	0,010	0,010	32.000	120	0,010	0,010	32.000	120	0,003	0,005
0,15	5	32.000	150	0,010	0,020	32.000	100	0,005	0,010	32.000	70	0,005	0,010	32.000	70	0,003	0,005
0,2	0,5	32.000	750	0,025	0,050	32.000	500	0,015	0,025	32.000	400	0,015	0,020	32.000	400	0,010	0,010
0,2	0,75	32.000	750	0,025	0,050	32.000	500	0,015	0,025	32.000	400	0,015	0,020	32.000	400	0,010	0,010
0,2	1	32.000	600	0,025	0,050	32.000	400	0,015	0,025	32.000	300	0,015	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,2	1,5	32.000	600	0,025	0,050	32.000	400	0,015	0,025	32.000	300	0,015	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,2	2	27.000	450	0,025	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	2,5	27.000	450	0,025	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	3	27.000	450	0,025	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	3,5	27.000	450	0,025	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	4	27.000	450	0,010	0,030	27.000	300	0,005	0,015	27.000	200	0,005	0,012	27.000	200	0,005	0,010
0,2	4,5	24.000	300	0,010	0,030	27.000	200	0,005	0,015	27.000	100	0,005	0,012	27.000	100	0,005	0,010
0,2	5	24.000	300	0,010	0,030	27.000	200	0,005	0,015	27.000	100	0,005	0,012	27.000	100	0,005	0,010
0,2	5,5	21.000	300	0,010	0,020	27.000	200	0,005	0,010	27.000	100	0,005	0,008	27.000	100	0,005	0,005
0,2	6	21.000	150	0,010	0,015	27.000	100	0,005	0,008	27.000	80	0,005	0,006	27.000	80	0,003	0,005
0,25	1	32.000	750	0,040	0,050	32.000	500	0,020	0,025	32.000	400	0,020	0,020	32.000	400	0,010	0,010
0,25	1,5	32.000	750	0,040	0,050	32.000	500	0,020	0,025	32.000	400	0,020	0,020	32.000	400	0,010	0,010
0,25	2	32.000	600	0,040	0,050	32.000	400	0,020	0,025	32.000	300	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,25	2,5	27.000	450	0,040	0,050	27.000	300	0,020	0,025	27.000	200	0,020	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,25	3	27.000	450	0,040	0,050	27.000	300	0,020	0,025	27.000	200	0,020	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,25	3,5	27.000	450	0,040	0,050	27.000	300	0,020	0,025	27.000	200	0,020	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,25	4	27.000	450	0,040	0,050	27.000	300	0,020	0,025	27.000	200	0,020	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,25	4,5	21.000	300	0,040	0,050	20.000	200	0,020	0,025	20.000	200	0,020	0,020	20.000	200	0,010	0,010
0,25	5	21.000	300	0,040	0,050	20.000	200	0,020	0,025	20.000	150	0,020	0,020	20.000	150	0,010	0,010
0,25	5,5	21.000	300	0,020	0,030	20.000	200	0,010	0,015	20.000	150	0,010	0,010	20.000	150	0,010	0,010
0,25	6	21.000	300	0,020	0,030	20.000	200	0,010	0,015	20.000	150	0,010	0,010	20.000	150	0,010	0,010
0,25	7	21.000	300	0,020	0,030	20.000	200	0,010	0,015	20.000	150	0,010	0,010	20.000	150	0,010	0,010
0,25	8	21.000	300	0,020	0,030	15.000	200	0,010	0,015	15.000	150	0,010	0,010	15.000	150	0,005	0,010
0,25	9	18.000	150	0,020	0,020	15.000	100	0,010	0,010	15.000	80	0,005	0,010	15.000	80	0,005	0,005
0,25	10	18.000	150	0,010	0,010	15.000	100	0,005	0,005	15.000	80	0,005	0,005	15.000	80	0,003	0,005
0,3	1	32.000	900	0,045	0,120	32.000	600	0,030	0,060	32.000	500	0,030	0,050	32.000	500	0,030	0,030
0,3	1,5	32.000	900	0,045	0,120	32.000	600	0,030	0,060	32.000	500	0,030	0,050	32.000	500	0,030	0,030
0,3	2	32.000	675	0,045	0,120	32.000	450	0,030	0,060	32.000	300	0,030	0,050	32.000	300	0,030	0,030
0,3	2,5	30.000	675	0,045	0,120	32.000	450	0,030	0,060	32.000	300	0,030	0,050	32.000	300	0,030	0,030
0,3	3	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,050	24.000	200	0,030	0,030
0,3	3,5	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,030	0,030
0,3	4	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,030	0,030
0,3	4,5	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,030	0,030
0,3	5	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,020	0,020
0,3	5,5	25.000	300	0,045	0,120	20.000	200	0,030	0,060	20.000	200	0,030	0,040	20.000	200	0,020	0,020
0,3	6	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	6,5	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	7	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	7,5	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	8	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	8,5	22.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,020	0,040	20.000	150	0,010	0,010
0,3	9	22.000	225	0,030	0,100	20.000	150	0,020	0,050	20.000	150	0,020	0,040	20.000	150	0,010	0,010
0,3	9,5	22.000	225	0,030	0,100	17.000	150	0,020	0,050	17.000	150	0,020	0,040	17.000	150	0,010	0,010
0,3	10	20.000	150	0,025	0,050	17.000	100	0,015	0,025	17.000	100	0,015	0,020	17.000	100	0,005	0,005
0,3	11	20.000	150	0,025	0,050	17.000	100	0,015	0,025	17.000	100	0,010	0,020	17.000	100	0,005	0,005
0,3	12	20.000	120	0,025	0,050	17.000	80	0,015	0,025	17.000	80	0,010	0,012	17.000	80	0,005	0,005
0,4	2	27.000	675	0,060	0,160	23.000	450	0,040	0,080	21.000	300	0,040	0,060	21.000	300	0,040	0,040
0,4	3	27.000	675	0,060	0,160	23.000	450	0,040	0,080	21.000	300	0,040	0,060	21.000	300	0,040	0,040
0,4	4	27.000	675	0,060	0,160	23.000	450	0,040	0,080	21.000	300	0,040	0,060	21.000	300	0,040	0,040
0,4	5	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,020	0,025
0,4	6	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,020	0,025

WARUNKI SKRAWANIA

WXL-LN-EBD

Normalne frezowanie



		Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	Lg (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,4	7	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,020	0,025
0,4	8	22.000	225	0,060	0,120	19.000	150	0,040	0,060	17.000	150	0,040	0,050	17.000	150	0,020	0,025
0,4	9	22.000	225	0,060	0,120	19.000	150	0,040	0,060	17.000	150	0,040	0,050	17.000	150	0,020	0,025
0,4	10	22.000	225	0,060	0,120	19.000	150	0,040	0,060	17.000	150	0,040	0,050	17.000	150	0,020	0,025
0,4	12	20.000	225	0,060	0,120	19.000	150	0,040	0,060	17.000	150	0,040	0,050	17.000	150	0,020	0,025
0,5	2,5	28.000	900	0,075	0,200	25.000	600	0,050	0,100	21.000	400	0,050	0,080	21.000	400	0,050	0,050
0,5	3	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	4	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	5	21.000	450	0,075	0,200	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	6	21.000	450	0,075	0,200	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	7	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,075	16.000	200	0,050	0,060	16.000	200	0,030	0,030
0,5	8	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,075	16.000	200	0,050	0,060	16.000	200	0,030	0,030
0,5	9	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,075	16.000	200	0,050	0,060	16.000	200	0,030	0,030
0,5	10	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,5	12	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,5	14	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,5	16	16.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,030	0,050	10.000	150	0,030	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	18	16.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,030	0,050	10.000	150	0,030	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	20	16.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,030	0,050	10.000	150	0,030	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	22	16.000	225	0,050	0,050	13.000	150	0,020	0,025	10.000	100	0,020	0,020	10.000	100	0,005	0,005
0,6	4	20.000	750	0,090	0,240	17.000	500	0,060	0,012	14.000	300	0,060	0,100	14.000	300	0,060	0,060
0,6	6	20.000	450	0,090	0,240	17.000	300	0,060	0,012	14.000	200	0,060	0,100	14.000	200	0,060	0,060
0,6	8	20.000	450	0,090	0,240	17.000	300	0,060	0,012	14.000	200	0,060	0,100	14.000	200	0,060	0,060
0,6	10	20.000	450	0,090	0,180	17.000	300	0,060	0,090	14.000	200	0,060	0,070	14.000	200	0,030	0,030
0,6	12	16.000	300	0,090	0,180	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,030	0,030
0,6	14	16.000	300	0,090	0,180	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,010	0,030
0,6	16	16.000	300	0,090	0,180	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,010	0,030
0,6	18	16.000	300	0,090	0,180	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,010	0,030
0,6	20	16.000	300	0,090	0,180	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,010	0,030
0,6	24	16.000	300	0,090	0,180	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,010	0,030
0,7	8	18.000	450	0,100	0,280	15.500	300	0,070	0,140	12.000	250	0,070	0,100	12.000	250	0,070	0,070
0,7	12	18.000	450	0,100	0,200	15.500	300	0,070	0,100	12.000	250	0,070	0,080	12.000	250	0,070	0,070
0,7	16	13.000	300	0,090	0,180	12.000	200	0,060	0,090	9.000	150	0,040	0,070	9.000	150	0,010	0,030
0,75	3	20.000	900	0,120	0,300	15.000	600	0,080	0,150	12.000	500	0,080	0,120	12.000	300	0,080	0,100
0,75	4	20.000	900	0,120	0,300	15.000	600	0,080	0,150	12.000	500	0,080	0,120	12.000	300	0,080	0,100
0,75	6	18.000	750	0,120	0,300	15.000	500	0,080	0,150	12.000	350	0,080	0,120	12.000	300	0,080	0,100
0,75	8	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100
0,75	10	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100
0,75	12	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,090	12.000	250	0,050	0,060
0,75	14	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,090	12.000	250	0,050	0,060
0,75	16	13.000	300	0,090	0,180	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,070	9.500	150	0,010	0,030
0,75	18	13.000	300	0,090	0,180	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,070	9.500	150	0,010	0,030
0,75	20	13.000	300	0,090	0,180	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,070	9.500	150	0,010	0,030
0,75	22	13.000	300	0,090	0,180	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,070	9.500	150	0,010	0,030
0,75	30	13.000	300	0,090	0,180	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,070	9.500	150	0,010	0,030
0,8	4	20.000	900	0,120	0,320	14.000	600	0,080	0,160	11.000	500	0,080	0,130	11.000	350	0,080	0,100
0,8	8	16.500	450	0,120	0,320	14.000	300	0,080	0,160	11.000	250	0,080	0,130	11.000	250	0,080	0,100
0,8	12	16.500	450	0,120	0,240	14.000	300	0,080	0,120	11.000	250	0,080	0,080	11.000	250	0,050	0,050
0,8	16	11.500	300	0,120	0,240	11.000	200	0,080	0,120	9.000	150	0,080	0,080	9.000	150	0,050	0,050
0,8	20	11.500	300	0,090	0,200	11.000	200	0,060	0,120	9.000	150	0,060	0,075	9.000	150	0,015	0,030
0,9	8	16.500	600	0,130	0,360	14.000	400	0,090	0,180	11.000	300	0,090	0,160	11.000	300	0,090	0,120
0,9	12	16.500	600	0,130	0,360	14.000	400	0,090	0,180	11.000	300	0,090	0,160	11.000	300	0,090	0,120
0,9	16	16.500	600	0,130	0,270	14.000	400	0,090	0,140	11.000	300	0,090	0,120	11.000	300	0,050	0,060
0,9	20	11.000	300	0,100	0,220	11.000	200	0,060	0,130	8.000	200	0,060	0,080	8.000	200	0,020	0,030
1	3	16.500	1.350	0,150	0,560	16.500	900	0,100	0,280	13.500	800	0,100	0,280	13.500	700	0,100	0,200
1	4	16.500	1.050	0,150	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	6	16.500	1.050	0,150	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	8	16.500	1.050	0,150	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	10	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	12	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	14	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	16	14.000	750	0,150	0,420	13.000	500	0,100	0,210	10.000	300	0,100	0,180	10.000	300	0,060	0,100
1	18	14.000	750	0,150	0,420	13.000	500	0,100	0,210	10.000	300	0,100	0,180	10.000	300	0,060	0,100
1	20	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	22	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	25	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	30	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	35	10.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	40	10.000	300	0,150	0,420	10.000	200	0,100	0,210	8.000	160	0,100	0,180	8.000	160	0,060	0,100
1,25	6	16.000	1.050	0,180	0,700	12.000	700	0,120	0,350	10.000	600	0,120	0,300	10.000	600	0,100	0,250
1,25	10	14.000	1.050	0,180	0,700	12.000	700	0,120	0,350	10.000	600	0,120	0,300	10.000	600	0,100	0,250
1,25	15	14.000	600	0,180	0,700	10.000	400	0,120	0,350	8.500	300	0,120	0,300	8.500	300	0,100	0,250
1,25	20	12.000	600	0,180	0,560	10.000	400	0,120	0,280	8.500	300	0,120	0,200	8.500	300	0,080	0,150
1,25	25	12.000	450	0,180	0,560	8.000	300	0,120	0,280	6.500	250	0,120	0,200	6.500	250	0,080	0,150
1,25	30	12.000	375	0,180	0,560	8.000	250	0,120	0,280	6.500	200	0,120	0,200	6.500	200	0,080	0,150
1,25	35	12.000	375	0,180	0,560	8.000	250	0,120	0,280	6.500	200	0,120	0,200	6.500	200	0,080	0,150
1,5	6	15.000	1.200	0,200	0,840	9.500	800	0,150	0,420	7.500	600	0,150	0,420	7.500	600	0,150	0,300
1,5	8	12.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	10	12.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	12	10.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	14	10.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300

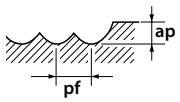
WXL-LN-EBD

Normalne frezowanie



		Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	Lg (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
1,5	15	10.000	600	0,200	0,840	8.500	400	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	16	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	20	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	25	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	30	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,5	35	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,5	40	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,75	10	10.000	1.050	0,400	0,980	8.500	700	0,150	0,420	6.500	500	0,150	0,420	6.500	500	0,150	0,350
1,75	15	10.000	900	0,400	0,980	8.500	600	0,150	0,420	6.500	400	0,150	0,420	6.500	400	0,150	0,350
1,75	20	8.000	750	0,400	0,980	7.500	500	0,150	0,490	5.500	300	0,150	0,420	5.500	300	0,150	0,350
1,75	25	8.000	600	0,400	0,980	7.500	400	0,150	0,490	5.500	275	0,150	0,420	5.500	275	0,150	0,350
1,75	30	8.000	450	0,400	0,980	7.500	300	0,150	0,490	5.500	250	0,150	0,350	5.500	250	0,100	0,200
1,75	35	8.000	375	0,400	0,980	6.000	250	0,150	0,490	5.000	200	0,150	0,350	5.000	200	0,100	0,200
1,75	40	6.000	375	0,300	0,980	6.000	250	0,150	0,490	5.000	200	0,150	0,350	5.000	200	0,100	0,200
1,75	45	6.000	375	0,300	0,980	6.000	250	0,150	0,490	5.000	200	0,150	0,350	5.000	200	0,100	0,200
2	8	11.000	1.200	0,500	1,280	7.500	800	0,200	0,640	6.000	700	0,200	0,600	6.000	700	0,200	0,400
2	10	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	12	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	14	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	15	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	16	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	20	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,400
2	25	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,400
2	30	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,560	5.000	250	0,120	0,200
2	35	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,560	5.000	250	0,120	0,200
2	40	5.000	375	0,350	1,280	5.000	250	0,200	0,640	4.000	200	0,200	0,560	4.000	200	0,120	0,200
2	45	5.000	375	0,350	1,280	5.000	250	0,200	0,640	4.000	200	0,200	0,560	4.000	200	0,120	0,200
2	50	5.000	375	0,350	1,280	5.000	250	0,200	0,640	4.000	200	0,200	0,560	4.000	200	0,120	0,200
2,5	10	9.000	1.350	0,600	1,800	6.500	900	0,250	0,900	5.000	750	0,250	0,700	5.000	750	0,250	0,500
2,5	15	9.000	1.350	0,600	1,800	6.500	900	0,250	0,900	5.000	750	0,250	0,700	5.000	750	0,250	0,500
2,5	20	7.000	750	0,600	1,800	6.500	500	0,250	0,900	5.000	400	0,250	0,700	5.000	400	0,250	0,500
2,5	25	6.000	750	0,600	1,800	5.000	500	0,250	0,900	4.000	250	0,250	0,700	4.000	250	0,250	0,500
2,5	30	6.000	750	0,600	1,800	5.000	500	0,250	0,900	4.000	250	0,250	0,700	4.000	250	0,250	0,500
2,5	35	6.000	750	0,600	1,800	5.000	500	0,250	0,900	4.000	250	0,250	0,700	4.000	250	0,250	0,500
2,5	40	5.000	600	0,400	1,800	4.000	400	0,250	0,900	4.000	200	0,250	0,600	4.000	200	0,200	0,250
2,5	45	5.000	600	0,400	1,800	4.000	400	0,250	0,900	4.000	200	0,250	0,600	4.000	200	0,200	0,250
2,5	50	5.000	450	0,400	1,800	4.000	300	0,250	0,900	4.000	200	0,250	0,600	4.000	200	0,200	0,250
3	10	7.000	1.500	0,750	2,400	5.500	1.000	0,300	1,200	4.500	800	0,300	0,960	4.500	800	0,300	0,600
3	20	7.000	1.200	0,750	2,400	5.500	800	0,300	1,200	4.500	600	0,300	0,960	4.500	600	0,300	0,600
3	25	6.000	900	0,750	2,400	5.500	600	0,300	1,200	4.500	400	0,300	0,960	4.500	400	0,300	0,600
3	30	5.000	600	0,750	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	35	5.000	600	0,750	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	40	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	45	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	50	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600

Maksymalna głębokość obróbki



1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Do obróbki stali węglowych lub Stal hartowana, jest zalecane użycie MQL (minimalna ilość smarowania / mgły olejowej).
3. Prosimy zmienić warunki na podstawie dokładności obróbki, kształtu obróbki i ścieżki obróbki.
4. Podczas korzystania z narzędzia o śred. z 0,5 (R0.25) lub mniejszej, lub stosunek L / D (długość efektywna / średnica) < 10, wysokie obciążenia mogą spowodować uszkodzenie narzędzia. Podane parametry należy dostosować do danej sytuacji na maszynie
5. Kiedy dostępne obroty są niewystarczające, należy zmniejszyć obroty i posuwy proporcjonalnie.

WXL-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



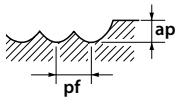
		Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	Lg (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,05	0,3	50.000	280	0,003	0,005	50.000	150	0,003	0,003	50.000	100	0,003	0,003	50.000	70	0,003	0,003
0,05	0,5	50.000	220	0,003	0,005	50.000	120	0,003	0,003	50.000	80	0,003	0,003	50.000	50	0,003	0,003
0,1	0,3	50.000	490	0,008	0,010	50.000	400	0,005	0,005	50.000	380	0,005	0,005	50.000	380	0,005	0,005
0,1	0,5	50.000	490	0,008	0,010	50.000	400	0,005	0,005	50.000	380	0,005	0,005	50.000	380	0,005	0,005
0,1	0,75	50.000	440	0,008	0,010	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,1	1	50.000	440	0,008	0,010	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,1	1,25	50.000	390	0,008	0,010	47.000	320	0,005	0,005	47.000	300	0,005	0,005	47.000	300	0,005	0,005
0,1	1,5	50.000	360	0,008	0,010	45.000	300	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005
0,1	1,75	50.000	350	0,008	0,010	42.000	260	0,005	0,005	42.000	240	0,005	0,005	42.000	240	0,005	0,005
0,1	2	50.000	320	0,008	0,010	38.000	230	0,005	0,005	38.000	210	0,005	0,005	37.000	200	0,005	0,005
0,15	0,5	50.000	750	0,008	0,020	50.000	620	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010
0,15	0,6	50.000	730	0,008	0,020	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,15	0,75	50.000	730	0,008	0,020	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,15	1	50.000	730	0,008	0,020	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,15	1,25	50.000	730	0,008	0,020	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,15	1,5	50.000	730	0,008	0,020	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,15	1,75	50.000	610	0,008	0,020	47.000	510	0,005	0,010	47.000	480	0,005	0,010	47.000	480	0,005	0,010
0,15	2	50.000	580	0,008	0,010	45.000	480	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005
0,15	2,25	50.000	490	0,008	0,010	45.000	400	0,005	0,005	45.000	380	0,005	0,005	45.000	380	0,005	0,005
0,15	2,5	50.000	360	0,008	0,010	40.000	300	0,005	0,005	40.000	280	0,005	0,005	40.000	280	0,005	0,005
0,15	2,75	50.000	320	0,008	0,010	38.000	250	0,005	0,005	38.000	230	0,005	0,005	38.000	230	0,005	0,005
0,15	3	50.000	290	0,008	0,010	38.000	250	0,005	0,005	38.000	230	0,005	0,005	37.000	230	0,005	0,005
0,2	0,5	50.000	1.100	0,015	0,040	50.000	920	0,020	0,010	50.000	870	0,010	0,020	50.000	870	0,010	0,020
0,2	0,75	50.000	1.090	0,015	0,040	50.000	900	0,020	0,010	50.000	850	0,010	0,020	50.000	850	0,010	0,020
0,2	1	50.000	1.090	0,015	0,040	50.000	900	0,020	0,010	50.000	850	0,010	0,020	50.000	850	0,010	0,020
0,2	1,5	50.000	970	0,015	0,040	50.000	800	0,020	0,010	50.000	760	0,010	0,020	50.000	760	0,010	0,020
0,2	2	50.000	850	0,015	0,040	50.000	700	0,020	0,010	50.000	660	0,010	0,020	50.000	660	0,010	0,020
0,2	2,5	50.000	670	0,012	0,030	45.000	550	0,015	0,008	45.000	520	0,010	0,015	45.000	520	0,008	0,015
0,2	3	48.000	540	0,008	0,020	43.000	500	0,005	0,010	43.000	470	0,010	0,010	43.000	470	0,005	0,010
0,2	3,5	45.000	460	0,008	0,020	40.000	420	0,005	0,010	40.000	400	0,010	0,010	40.000	400	0,005	0,010
0,2	4	40.000	400	0,008	0,010	36.000	370	0,005	0,005	36.000	350	0,010	0,005	35.000	340	0,005	0,005
0,25	1	50.000	1.420	0,023	0,045	50.000	1.100	0,015	0,030	50.000	1.050	0,010	0,030	50.000	1.050	0,015	0,030
0,25	1,5	50.000	1.420	0,023	0,045	50.000	1.100	0,015	0,030	50.000	1.050	0,010	0,030	50.000	1.050	0,015	0,030
0,25	2	50.000	1.400	0,023	0,045	50.000	1.000	0,015	0,030	50.000	950	0,010	0,030	50.000	950	0,015	0,030
0,25	2,5	50.000	1.380	0,023	0,045	50.000	1.000	0,015	0,030	50.000	950	0,010	0,030	50.000	950	0,015	0,030
0,25	3	50.000	1.190	0,015	0,040	48.000	900	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020
0,25	3,5	50.000	1.140	0,015	0,040	45.000	700	0,010	0,020	45.000	650	0,010	0,020	45.000	650	0,010	0,020
0,25	4	45.000	1.000	0,015	0,020	43.000	600	0,010	0,010	43.000	570	0,010	0,010	43.000	570	0,010	0,010
0,25	4,5	38.000	940	0,015	0,020	38.000	500	0,010	0,010	38.000	470	0,010	0,010	38.000	470	0,010	0,010
0,25	5	30.000	760	0,008	0,020	30.000	400	0,005	0,010	30.000	380	0,005	0,010	29.000	360	0,005	0,010
0,3	1	50.000	1.660	0,045	0,100	50.000	1.400	0,030	0,050	50.000	1.300	0,030	0,050	50.000	1.300	0,030	0,050
0,3	1,5	50.000	1.600	0,045	0,100	50.000	1.300	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050
0,3	2	50.000	1.600	0,045	0,100	50.000	1.300	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050
0,3	2,5	50.000	1.550	0,045	0,100	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	1.100	0,030	0,050	50.000	1.100	0,030	0,050
0,3	3	50.000	1.550	0,030	0,060	50.000	1.200	0,020	0,030	50.000	1.100	0,020	0,030	50.000	1.100	0,020	0,030
0,3	3,5	50.000	1.340	0,030	0,060	45.000	1.000	0,020	0,030	45.000	950	0,020	0,030	45.000	950	0,020	0,030
0,3	4	50.000	1.200	0,015	0,040	40.000	900	0,010	0,020	40.000	850	0,010	0,020	40.000	850	0,010	0,020
0,3	4,5	45.000	1.040	0,015	0,040	34.000	780	0,010	0,020	34.000	740	0,010	0,020	34.000	740	0,010	0,020
0,3	5	30.000	960	0,015	0,040	30.000	680	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020
0,3	5,5	30.000	820	0,015	0,040	28.000	650	0,010	0,020	28.000	610	0,010	0,020	28.000	610	0,010	0,020
0,3	6	30.000	720	0,015	0,040	26.000	600	0,010	0,020	26.000	570	0,010	0,020	25.000	540	0,010	0,020
0,4	2	50.000	2.200	0,060	0,160	50.000	2.000	0,040	0,080	50.000	1.900	0,040	0,080	50.000	1.900	0,040	0,080
0,4	3	50.000	1.740	0,060	0,160	48.000	1.600	0,040	0,080	48.000	1.500	0,040	0,080	48.000	1.500	0,040	0,080
0,4	4	50.000	1.680	0,060	0,160	40.000	1.200	0,040	0,080	40.000	1.100	0,040	0,080	40.000	1.100	0,040	0,080
0,4	5	43.000	1.600	0,045	0,100	34.000	950	0,030	0,050	34.000	900	0,030	0,050	34.000	900	0,030	0,050
0,4	6	32.000	1.260	0,045	0,100	30.000	800	0,030	0,050	30.000	760	0,030	0,050	30.000	760	0,030	0,050
0,4	7	30.000	1.000	0,020	0,080	25.000	600	0,010	0,020	25.000	570	0,010	0,020	25.000	570	0,010	0,020
0,4	8	24.000	720	0,010	0,040	23.000	450	0,005	0,010	23.000	420	0,005	0,010	23.000	420	0,005	0,010
0,5	2,5	50.000	3.270	0,075	0,200	50.000	3.400	0,050	0,100	50.000	3.200	0,050	0,100	50.000	3.200	0,050	0,100
0,5	3	50.000	3.060	0,075	0,200	45.000	3.200	0,050	0,100	45.000	3.000	0,050	0,100	45.000	3.000	0,050	0,100
0,5	4	50.000	3.000	0,075	0,200	40.000	3.000	0,050	0,100	40.000	2.850	0,050	0,100	40.000	2.850	0,050	0,100
0,5	5	47.000	2.870	0,075	0,200	36.000	2.300	0,050	0,100	36.000	2.100	0,050	0,100	36.000	2.100	0,050	0,100
0,5	6	43.000	2.600	0,075	0,200	30.000	2.000	0,050	0,100	30.000	1.900	0,050	0,100	30.000	1.900	0,050	0,100
0,5	7	30.000	2.350	0,075	0,150	27.000	1.700	0,050	0,100	27.000	1.600	0,050	0,100	27.000	1.600	0,050	0,100
0,5	8	27.000	2.000	0,075	0,150	26.000	1.600	0,050	0,100	26.000	1.500	0,050	0,100	26.000	1.500	0,050	0,100
0,5	9	26.000	1.540	0,045	0,075	24.000	1.200	0,030	0,050	24.000	1.100	0,030	0,050	24.000	1.100	0,030	0,050
0,5	10	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,6	4	40.000	3.000	0,120	0,210	40.000	3.000	0,060	0,120	40.000	2.850	0,060	0,120	40.000	2.850	0,060	0,120
0,6	6	35.000	2.600	0,090	0,210	32.000	2.100	0,060	0,120	32.000	2.000	0,060	0,120	32.000	2.000	0,060	0,120
0,6	8	30.000	2.000	0,090	0,210	25.000	1.700	0,060	0,120	25.000	1.600	0,060	0,120	25.000	1.600	0,060	0,120
0,6	10	21.000	1.400	0,075	0,120	20.000	1.200	0,050	0,100	20.000	1.100	0,050	0,100	18.000	990	0,050	0,100
0,6	12	20.000	1.000	0,045	0,100	19.000	900	0,030	0,050	17.000	850	0,030	0,050	16.000	800	0,030	0,050
0,7	8	30.000	2.100	0,140	0,245	25.000	1.700	0,070	0,140	25.000	1.600	0,070	0,140	25.000	1.600	0,070	0,140
0,7	12	22.000	1.210	0,060	0,140	19.000	1.000	0,030	0,070	19.000	950	0,030	0,070	19.000	950	0,030	0,070
0,75	3	50.000	5.330	0,150	0,300	50.000	4.800	0,075	0,150	50.000	4.800	0,075	0,150	50.000	4.800	0,075	0,150
0,75	4	42.000	4.110	0,150	0,300	40.000	3.900	0,075	0,150	40.000	3.700	0,075	0,150	40.000	3.700	0,075	0,150
0,75	6	32.000	3.000	0,150	0,300	30.000	2.900	0,075	0,150	30.000	2.700	0,075	0,150	30.000	2.700	0,075	0,150
0,75	8	30.000	2.650	0,150	0,300	24.000	2.300	0,075	0,150	24.000	2.100	0,075	0,150	24.000	2.100	0,075	0,150
0,75	10	30.000	2.400	0,150	0,300	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0,150
0,75	12	24.000	1.400	0,150	0,200	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0,100
0,75	14	22.000	1.400	0,100	0,200	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.100	0,050	0,100	17.000	1.100	0,050	0,100
0,8	4	40.000	4.500	0,160	0,320	38.000	4.000	0,080	0,160	38.000	3.800	0,080	0,160	38.000	3.600	0,080	0,160

WXL-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami

		Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	Lg (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,8	8	26.000	3.000	0,160	0,320	24.000	3.000	0,080	0,160	24.000	2.800	0,080	0,160	23.000	2.600	0,080	0,160
0,8	12	24.000	2.400	0,120	0,200	21.000	1.800	0,050	0,100	21.000	1.700	0,050	0,100	20.000	1.600	0,050	0,100
0,8	16	18.000	1.600	0,100	0,200	16.000	800	0,050	0,100	16.000	760	0,050	0,100	15.000	700	0,050	0,100
0,9	8	25.000	3.200	0,180	0,540	24.000	3.000	0,090	0,270	24.000	2.800	0,090	0,270	23.000	2.600	0,090	0,270
0,9	12	22.000	2.500	0,180	0,360	18.000	1.800	0,090	0,180	15.800	1.500	0,090	0,180	14.700	1.350	0,090	0,180
0,9	16	16.000	1.200	0,100	0,240	16.000	980	0,050	0,120	14.000	850	0,050	0,120	13.000	780	0,050	0,120
1	3	50.000	5.800	0,200	0,400	50.000	5.600	0,100	0,200	50.000	5.600	0,100	0,200	47.000	5.300	0,100	0,200
1	4	50.000	5.800	0,200	0,400	50.000	5.600	0,100	0,200	50.000	5.600	0,100	0,200	47.000	5.300	0,100	0,200
1	6	38.000	4.000	0,200	0,400	36.000	3.000	0,100	0,200	36.000	2.800	0,100	0,200	34.000	2.600	0,100	0,200
1	8	27.000	3.360	0,200	0,400	25.000	2.600	0,100	0,200	25.000	2.400	0,100	0,200	23.000	2.200	0,100	0,200
1	10	22.000	3.050	0,200	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	12	16.000	2.580	0,200	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200
1	14	15.000	2.400	0,200	0,300	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1	16	14.000	2.200	0,200	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100
1	18	13.000	2.000	0,200	0,200	13.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.500	0,100	0,100	12.000	1.300	0,100	0,100
1	20	12.000	1.200	0,100	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	1.000	0,000	0,100
1,25	6	32.000	5.550	0,250	0,400	28.000	4.600	0,100	0,200	28.000	4.300	0,100	0,200	25.000	3.700	0,100	0,200
1,25	10	21.000	4.000	0,250	0,400	20.000	3.300	0,100	0,200	20.000	3.100	0,100	0,200	18.000	2.700	0,100	0,200
1,25	15	17.000	3.000	0,250	0,400	17.000	2.800	0,100	0,200	17.000	2.600	0,100	0,200	16.000	2.400	0,100	0,200
1,25	20	15.000	1.800	0,250	0,400	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1,25	25	12.000	1.010	0,060	0,100	12.000	1.000	0,030	0,050	12.000	950	0,030	0,050	10.000	860	0,030	0,050
1,25	30	10.000	800	0,060	0,100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1,5	6	42.000	6.800	0,300	0,600	41.500	6.200	0,150	0,300	41.500	6.200	0,150	0,300	32.000	4.800	0,150	0,300
1,5	8	32.000	4.600	0,300	0,600	30.000	4.500	0,150	0,300	30.000	4.200	0,150	0,300	25.000	3.500	0,150	0,300
1,5	10	28.000	4.000	0,300	0,600	25.000	3.800	0,150	0,300	25.000	3.600	0,150	0,300	20.000	2.800	0,150	0,300
1,5	12	24.000	3.100	0,300	0,600	20.000	3.000	0,150	0,300	20.000	2.800	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300
1,5	14	22.000	2.900	0,300	0,600	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300	15.000	2.000	0,150	0,300
1,5	15	20.000	2.800	0,250	0,600	16.000	2.400	0,100	0,300	16.000	2.200	0,100	0,300	13.000	1.700	0,100	0,300
1,5	16	20.000	2.600	0,250	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200
1,5	20	16.000	2.200	0,250	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
1,5	25	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
1,5	30	12.000	1.000	0,075	0,100	10.000	800	0,030	0,050	9.000	760	0,030	0,050	7.800	590	0,030	0,050
1,75	10	26.000	5.400	0,375	0,600	25.000	3.750	0,150	0,300	25.000	3.500	0,150	0,300	19.500	2.660	0,150	0,300
1,75	15	20.000	4.000	0,300	0,600	18.000	3.000	0,100	0,300	18.000	2.800	0,100	0,300	14.000	2.180	0,100	0,300
1,75	20	18.000	3.000	0,300	0,400	16.000	2.700	0,100	0,200	16.000	2.500	0,100	0,200	12.000	1.850	0,100	0,200
1,75	25	14.000	2.800	0,200	0,200	12.000	2.000	0,100	0,100	12.000	1.900	0,100	0,100	9.000	1.400	0,100	0,100
1,75	30	10.000	2.200	0,125	0,200	10.000	1.600	0,050	0,100	10.000	1.500	0,050	0,100	8.000	1.200	0,050	0,100
1,75	35	10.000	1.200	0,100	0,100	10.000	1.000	0,050	0,050	10.000	950	0,050	0,500	7.000	670	0,050	0,050
2	8	31.000	5.700	0,400	1,000	31.000	5.700	0,200	0,500	31.000	5.700	0,200	0,500	24.000	4.400	0,200	0,500
2	10	25.000	4.500	0,400	1,000	25.000	4.500	0,200	0,500	25.000	4.200	0,200	0,500	20.000	3.300	0,200	0,500
2	12	20.000	4.000	0,400	1,000	20.000	3.600	0,200	0,500	20.000	3.400	0,200	0,500	16.000	2.700	0,200	0,500
2	14	20.000	4.000	0,400	1,000	20.000	3.600	0,200	0,500	20.000	3.400	0,200	0,500	16.000	2.700	0,200	0,500
2	15	20.000	4.000	0,400	1,000	20.000	3.600	0,200	0,500	20.000	3.400	0,200	0,500	16.000	2.700	0,200	0,500
2	16	20.000	3.460	0,400	0,600	18.000	3.200	0,200	0,500	18.000	3.000	0,200	0,500	14.000	2.300	0,200	0,500
2	20	18.000	3.000	0,400	0,500	16.000	2.800	0,200	0,400	16.000	2.600	0,200	0,400	12.000	1.900	0,200	0,400
2	25	18.000	3.000	0,250	0,600	16.000	2.800	0,100	0,300	16.000	2.600	0,100	0,300	12.000	1.900	0,100	0,300
2	30	16.000	2.850	0,250	0,400	14.000	2.400	0,100	0,200	14.000	2.200	0,100	0,200	11.000	1.700	0,100	0,200
2	35	14.000	2.200	0,250	0,400	12.000	1.800	0,100	0,200	12.000	1.700	0,100	0,200	9.000	1.700	0,100	0,200
2	40	12.000	1.600	0,125	0,200	10.000	1.300	0,050	0,100	10.000	1.200	0,050	0,100	7.000	840	0,050	0,100
2,5	10	25.000	5.600	0,500	1,250	25.000	5.400	0,250	0,500	25.000	5.400	0,250	0,500	19.000	4.000	0,250	0,500
2,5	15	20.000	4.400	0,500	1,250	20.000	4.200	0,250	0,500	20.000	3.900	0,250	0,500	16.000	3.100	0,250	0,500
2,5	20	18.000	3.800	0,500	1,250	16.000	3.500	0,250	0,500	16.000	3.300	0,250	0,500	12.000	2.400	0,250	0,500
2,5	25	20.000	3.400	0,400	0,750	15.000	3.200	0,200	0,300	15.000	3.000	0,200	0,300	12.000	2.400	0,200	0,300
2,5	30	16.000	2.900	0,250	0,750	14.000	2.500	0,100	0,300	14.000	2.300	0,100	0,300	11.000	1.800	0,100	0,300
2,5	35	14.000	2.200	0,250	0,750	12.000	1.600	0,100	0,300	12.000	1.500	0,100	0,300	9.000	1.100	0,100	0,300
2,5	40	12.000	1.800	0,250	0,500	10.000	1.200	0,100	0,200	10.000	1.100	0,100	0,200	8.000	880	0,100	0,200
2,5	45	9.000	1.200	0,200	0,250	9.000	900	0,100	0,100	9.000	850	0,100	0,100	7.000	660	0,100	0,100
2,5	50	8.000	1.100	0,200	0,250	8.000	800	0,100	0,100	8.000	760	0,100	0,100	6.000	570	0,100	0,100
3	10	22.000	5.900	0,750	1,250	20.000	5.400	0,300	0,500	20.000	5.000	0,300	0,500	15.000	3.750	0,300	0,500
3	20	18.000	4.400	0,750	1,250	16.000	4.200	0,300	0,500	16.000	3.900	0,300	0,500	12.000	2.900	0,300	0,500
3	25	14.000	4.000	0,600	1,250	12.000	3.200	0,300	0,500	12.000	3.000	0,300	0,500	9.000	2.250	0,300	0,500
3	30	10.000	3.200	0,600	1,250	10.000	2.600	0,300	0,500	10.000	2.400	0,300	0,500	8.000	1.900	0,300	0,500
3	35	9.000	3.000	0,400	1,000	9.000	2.300	0,200	0,400	9.000	2.100	0,200	0,400	7.000	1.600	0,200	0,400
3	40	9.000	2.800	0,400	0,750	9.000	2.000	0,200	0,300	9.000	1.900	0,200	0,300	7.000	1.400	0,200	0,300
3	45	8.000	2.500	0,400	0,750	8.000	1.800	0,200	0,300	8.000	1.700	0,200	0,300	6.500	1.300	0,200	0,300
3	50	7.000	2.300	0,400	0,750	7.000	1.600	0,200	0,300	7.000	1.500	0,200	0,300	5.500	1.100	0,200	0,300

Maksymalna głębokość obróbki



1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. When machining carbon stal or Stal hartowana, using MQL is recommended.
3. Prosimy zmienić warunki na podstawie dokładności obróbki, kształtu obróbki i ścieżki obróbki.
4. Podczas korzystania z narzędzia o śred. z 0,5 (R0.25) lub mniejszej, lub stosunek L / D (długość efektywna / średnica) < 10, wysokie obciążenia mogą spowodować uszkodzenie narzędzia. Podane parametry należy dostosować do danej sytuacji na maszynie.
5. Kiedy dostępne obroty są niewystarczające, należy zmniejszyć obroty i posuwy proporcjonalnie.

WARUNKI SKRAWANIA

WXL-PC-EBD

Normalne frezowanie



				Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	θ	l2	Cutting angle	S (min⁻¹)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,1	0,5°	1	0,3°	32.000	200	0,020	0,020	32.000	150	0,010	0,010	32.000	150	0,010	0,010	32.000	100	0,005	0,005
0,1	0,5°	1,5	0,3°	32.000	200	0,020	0,020	32.000	150	0,010	0,010	32.000	150	0,010	0,010	32.000	100	0,005	0,005
0,1	0,5°	2	0,3°	32.000	150	0,020	0,020	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	0,5°	2,5	0,3°	32.000	150	0,010	0,010	32.000	100	0,005	0,005	32.000	100	0,005	0,005	32.000	80	0,005	0,005
0,1	0,5°	3	0,3°	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005	32.000	80	0,005	0,005	32.000	60	0,003	0,005
0,1	1°	2	0,3°	32.000	150	0,020	0,020	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	1°	2,5	0,3°	32.000	150	0,020	0,020	32.000	100	0,010	0,010	32.000	100	0,010	0,010	32.000	80	0,005	0,005
0,1	1°	3	0,3°	32.000	150	0,010	0,010	32.000	100	0,005	0,005	32.000	100	0,005	0,005	32.000	80	0,005	0,005
0,15	0,5°	2	0,3°	32.000	600	0,020	0,030	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,15	0,5°	3	0,3°	32.000	450	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010
0,15	1°	3	0,3°	32.000	450	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,15	1°	4	0,3°	32.000	450	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010	32.000	200	0,010	0,010
0,2	0,5°	2	0,3°	27.000	450	0,030	0,050	32.000	400	0,015	0,025	32.000	300	0,015	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,2	0,5°	3	0,3°	27.000	450	0,025	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	0,5°	4	0,3°	27.000	450	0,020	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	0,5°	5	0,3°	27.000	400	0,015	0,050	27.000	300	0,005	0,015	27.000	200	0,005	0,012	27.000	200	0,005	0,010
0,2	0,5°	6	0,3°	27.000	300	0,010	0,030	27.000	300	0,005	0,015	27.000	200	0,005	0,012	27.000	200	0,005	0,010
0,2	1°	4	0,3°	27.000	450	0,025	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	1°	5	0,3°	27.000	450	0,020	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,2	1°	6	0,3°	27.000	400	0,015	0,050	27.000	300	0,005	0,015	27.000	200	0,005	0,012	27.000	200	0,005	0,010
0,25	0,5°	4	0,3°	32.000	600	0,040	0,050	32.000	400	0,020	0,025	32.000	300	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,015
0,25	0,5°	6	0,3°	27.000	450	0,040	0,050	20.000	200	0,020	0,025	20.000	150	0,020	0,020	20.000	150	0,010	0,010
0,25	0,5°	8	0,3°	21.000	300	0,020	0,030	20.000	200	0,010	0,015	20.000	150	0,010	0,010	20.000	150	0,010	0,010
0,25	0,5°	10	0,3°	21.000	300	0,020	0,030	20.000	200	0,010	0,015	20.000	150	0,010	0,010	20.000	150	0,005	0,010
0,25	1°	4	0,3°	32.000	600	0,040	0,050	32.000	400	0,020	0,025	32.000	300	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,25	1°	6	0,3°	27.000	450	0,040	0,050	32.000	400	0,020	0,025	32.000	300	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,25	1°	8	0,3°	27.000	450	0,040	0,050	20.000	200	0,020	0,025	20.000	150	0,020	0,020	20.000	150	0,010	0,010
0,25	1°	10	0,3°	21.000	300	0,020	0,030	20.000	200	0,020	0,025	20.000	150	0,020	0,020	20.000	150	0,010	0,010
0,25	1°	12	0,3°	21.000	300	0,020	0,030	20.000	200	0,010	0,015	20.000	150	0,010	0,010	20.000	150	0,010	0,010
0,3	0,5°	2	0,3°	32.000	675	0,045	0,120	32.000	450	0,030	0,060	32.000	300	0,030	0,050	32.000	300	0,030	0,030
0,3	0,5°	4	0,3°	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,050	24.000	200	0,030	0,030
0,3	0,5°	6	0,3°	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,020	0,020
0,3	0,5°	8	0,3°	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	0,5°	10	0,3°	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	0,5°	12	0,3°	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,020	0,040	20.000	150	0,010	0,010
0,3	0,5°	16	0,3°	20.000	150	0,025	0,050	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,010	0,040	20.000	150	0,010	0,010
0,3	1°	4	0,3°	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,050	24.000	200	0,030	0,030
0,3	1°	6	0,3°	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,020	0,020
0,3	1°	8	0,3°	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,020	0,020
0,3	1°	10	0,3°	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	1°	12	0,3°	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,3	1°	16	0,3°	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,4	0,5°	4	0,3°	27.000	675	0,060	0,160	23.000	450	0,040	0,080	21.000	300	0,040	0,060	21.000	300	0,040	0,080
0,4	0,5°	6	0,3°	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,030	0,050
0,4	0,5°	8	0,3°	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,030	0,050
0,4	0,5°	12	0,3°	22.000	225	0,060	0,120	19.000	150	0,040	0,060	17.000	150	0,040	0,050	17.000	150	0,020	0,050
0,4	1°	8	0,3°	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,030	0,050
0,4	1°	12	0,3°	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,020	0,050
0,4	1°	16	0,3°	22.000	225	0,060	0,120	19.000	150	0,040	0,060	17.000	150	0,040	0,050	17.000	150	0,020	0,020
0,5	0,5°	6	0,3°	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	0,5°	8	0,3°	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	0,5°	10	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	0,5°	12	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	0,5°	16	0,3°	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,025
0,5	0,5°	18	0,3°	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,025
0,5	0,5°	20	0,3°	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,025
0,5	0,5°	25	0,3°	16.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,030	0,050	10.000	150	0,030	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	0,5°	30	0,3°	16.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,030	0,050	10.000	150	0,030	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	0,5°	35	0,3°	13.000	300	0,040	0,120	13.000	200	0,010	0,050	10.000	150	0,010	0,040	10.000	150	0,005	0,015
0,5	1°	10	0,3°	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	1°	16	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	1°	20	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,020
0,5	1°	25	0,3°	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,020
0,5	1°	30	0,3°	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,5	1°	35	0,3°	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,5	1°	40	0,3°	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,5	1°	50	0,3°	16.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,030	0,050	10.000	150	0,030	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	1°	60	0,3°	16.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,030	0,050	10.000	150	0,030	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	1°	70	0,3°	12.000	300	0,060	0,120	13.000	200	0,020	0,050	10.000	150	0,020	0,040	10.000	150	0,010	0,015
0,5	1,5°	8	0,3°	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	1,5°	10	0,3°	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	1,5°	12	0,3°	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	1,5°	16	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	1,5°	20	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	1,5°	25	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	1,5°	30	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	1,5°	35	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,020
0,5	2°	45	0,3°	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,6	0,5°	12	0,3°	20.000	450	0,090	0,240	17.000	300	0,060	0,120	14.000	200	0,060	0,100	14.000	200	0,060	0,060
0,6	0,5°	25	0,3°	16.000	300	0,090	0,180	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,020	0,030
0,6	1°	12	0,3°	20.000	450	0,090	0,240	17.000	300	0,060	0,120	14.000	200	0,060	0,100	14.000	200	0,060	0,060
0,6	1°	25	0,3°	16.000	300	0,090	0,240	14.000	200	0,060	0,090	11.000	150	0,060	0,070	11.000	150	0,020	0,030

WXL-PC-EBD

Normalne frezowanie

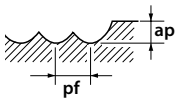
				Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	θ	l2	Cutting angle	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,6	1,5°	12	0,3°	20.000	600	0,090	0,240	17.000	450	0,060	0,120	14.000	300	0,060	0,100	14.000	300	0,060	0,060
0,6	1,5°	25	0,3°	20.000	450	0,090	0,240	17.000	300	0,060	0,120	14.000	200	0,060	0,100	14.000	200	0,060	0,060
0,75	0,5°	8	0,3°	18.000	750	0,140	0,300	15.000	500	0,080	0,150	12.000	350	0,080	0,150	12.000	300	0,080	0,150
0,75	0,5°	10	0,3°	17.000	450	0,140	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
0,75	0,5°	12	0,3°	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
0,75	0,5°	16	0,3°	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100	12.000	250	0,075	0,100
0,75	0,5°	20	0,3°	13.000	300	0,120	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,050	0,100
0,75	0,5°	25	0,3°	13.000	300	0,120	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,050	0,100
0,75	0,5°	30	0,3°	13.000	300	0,120	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,035	0,100
0,75	0,5°	35	0,3°	13.000	300	0,090	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,030	0,100
0,75	1°	10	0,3°	18.000	750	0,140	0,300	15.000	500	0,080	0,150	12.000	350	0,080	0,150	12.000	300	0,080	0,150
0,75	1°	12	0,3°	17.000	450	0,140	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
0,75	1°	16	0,3°	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
0,75	1°	20	0,3°	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100	12.000	250	0,075	0,100
0,75	1°	25	0,3°	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100	12.000	250	0,050	0,100
0,75	1°	30	0,3°	13.000	300	0,090	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,030	0,100
0,75	1°	35	0,3°	13.000	300	0,090	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,020	0,100
0,75	1,5°	10	0,3°	18.000	750	0,120	0,300	15.000	500	0,080	0,150	12.000	350	0,080	0,150	12.000	300	0,080	0,150
0,75	1,5°	12	0,3°	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
0,75	1,5°	16	0,3°	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
0,75	1,5°	20	0,3°	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
0,75	1,5°	25	0,3°	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100	12.000	250	0,075	0,100
0,75	1,5°	30	0,3°	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100	12.000	250	0,075	0,100
0,75	1,5°	35	0,3°	13.000	300	0,075	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,050	0,100
0,75	2°	38,6	0,3°	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100	12.000	250	0,075	0,100
1	0,5°	8	0,3°	16.500	1.050	0,200	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	0,5°	10	0,3°	16.500	1.050	0,200	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	0,5°	12	0,3°	16.500	1.050	0,200	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	0,5°	16	0,3°	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	0,5°	20	0,3°	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	0,5°	25	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	0,5°	30	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	0,5°	35	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	0,5°	40	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	1°	16	0,3°	16.500	1.050	0,200	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	1°	20	0,3°	14.000	750	0,200	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	1°	25	0,3°	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	1°	30	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,080	0,100
1	1°	35	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,080	0,100
1	1°	40	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	1°	50	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	1°	60	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	1°	70	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	1,5°	16	0,3°	16.500	1.050	0,200	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	1,5°	20	0,3°	16.500	1.050	0,200	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	1,5°	25	0,3°	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	1,5°	30	0,3°	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	1,5°	35	0,3°	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	1,5°	41,5	0,3°	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	2°	31,5	0,3°	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1,5	0,5°	8	0,3°	15.000	1.200	0,200	0,840	9.500	800	0,150	0,420	7.500	600	0,150	0,420	7.500	600	0,150	0,300
1,5	0,5°	10	0,3°	15.000	1.200	0,200	0,840	9.500	800	0,150	0,420	7.500	600	0,150	0,420	7.500	600	0,150	0,300
1,5	0,5°	12	0,3°	12.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	0,5°	16	0,3°	10.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	0,5°	20	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	0,5°	25	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	0,5°	30	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	0,5°	35	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	0,5°	40	0,3°	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,5	0,5°	50	0,3°	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,5	1°	20	0,3°	10.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	1°	25	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	1°	30	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	1°	35	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	1°	40	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	1°	50	0,3°	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,5	1°	60	0,3°	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,5	1°	70	0,3°	9.000	375	0,200	0,840	7.500	250	0,150	0,420	6.000	200	0,150	0,300	6.000	200	0,090	0,150
1,5	1,5°	20	0,3°	10.000	900	0,300	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	1,5°	25	0,3°	10.000	450	0,250	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	1,5°	30	0,3°	10.000	450	0,250	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	1,5°	35	0,3°	10.000	450	0,250	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	1,5°	40	0,3°	10.000	450	0,250	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	1,5°	50	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	1,5°	62,5	0,3°	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	1,5°	47,5	0,3°	10.000	450	0,250	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
2	1°	20	0,5°	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	1°	30	0,5°	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,400
2	1°	40	0,5°	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,560	5.000	250	0,120	0,300
2	1°	50	0,5°	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,560	5.000	250	0,120	0,200
2	1°	60	0,5°	5.000	375	0,350	1,280	5.000	250	0,200	0,640	4.000	200	0,200	0,560	4.000	200	0,120	0,200
2	1,5°	44,2	0,5°	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,400

WXL-PC-EBD

Normalne frezowanie

				Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	θ	l2	Cutting angle	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
2	2°	34	0,5°	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,500
2,5	1°	30	0,5°	7.000	750	0,600	1,800	6.500	500	0,250	0,900	5.000	400	0,250	0,700	5.000	400	0,250	0,500
2,5	1°	40	0,5°	6.000	750	0,600	1,800	5.000	500	0,250	0,900	4.000	250	0,250	0,700	4.000	250	0,250	0,500
2,5	1°	60	0,5°	5.000	600	0,400	1,800	4.000	400	0,250	0,900	4.000	200	0,250	0,600	4.000	200	0,200	0,250
2,5	1,5°	26,9	0,5°	9.000	1.350	0,600	1,800	6.500	900	0,250	0,900	5.000	750	0,250	0,700	5.000	750	0,250	0,500
2,5	1,5°	65,1	0,5°	6.000	750	0,600	1,800	5.000	500	0,250	0,900	4.000	250	0,250	0,700	4.000	250	0,250	0,500
2,5	2°	50,1	0,5°	6.000	750	0,600	1,800	5.000	500	0,250	0,900	4.000	250	0,250	0,700	4.000	250	0,250	0,500
3	1°	30	0,5°	7.000	1.200	0,750	2,400	5.500	800	0,300	1,200	4.500	600	0,300	0,960	4.500	600	0,300	0,600
3	1°	40	0,5°	5.000	600	0,750	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	1°	50	0,5°	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	1°	60	0,5°	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	1°	70	0,5°	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,300
3	1°	80	0,5°	5.000	600	0,450	2,400	4.000	400	0,200	1,200	4.000	300	0,200	0,960	4.000	300	0,200	0,300
3	1,5°	49	0,5°	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600
3	2°	36	0,5°	7.000	1.200	0,750	2,400	5.500	800	0,300	1,200	4.500	600	0,300	0,960	4.500	600	0,300	0,600

Maksymalna głębokość obróbki



1. Powinny być używane bardzo sztywne maszyny i mocowania. Jeżeli tak nie jest, to obróbka powinna być utrzymywana poniżej wymienionych warunków.
2. Drgania narzędzia powinny być utrzymane na poziomie minimalnym dla maksymalnej dokładności.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie
4. Do frezowania narożników lub usunięcie pozostałości, zmniejsz głębokości frezowania i posuw do 70%
5. Bardziej stabilny wysoki posuw przy obróbce w narożnikach może być osiągnięty poprzez określenie i wstawiania R lub zwalniania w CAM lub w czasie rzeczywistym.
6. Podczas frezowania zmienia się obciążenia (w narożach, itp.) lub gdy wymagana jest wysoka dokładność, należy kontrolować prędkość obrotową.
7. Podczas frezowania pod kątem większym niż zalecany, ogranicz posuw.
8. Podczas frezowania ze zmiennym obciążeniem, lub gdy wymagana jest większa dokładność frezowania, należy zadać warunki obróbki o mniejszej wartości od wymienionych powyżej.
9. Gdy dostępne obroty (RPM) są niewystarczające, należy zmniejszyć obroty i posuwy proporcjonalnie.
10. Powyższy wykres jest ogólną wytyczną. Podane wartości należy dostosować indywidualnie na podstawie rzeczywistych warunków obróbki.
11. Parametry obróbki przeznaczone są do obróbki pośredniej po obróbce zgrubnej.
12. Gdy frezujemy zgrubnie w tym po płaskich obszarach, drgania są bardziej prawdopodobne.
13. Jeśli głębokość skrawania jest mała, należy odpowiednio zwiększyć prędkość skrawania aby zminimalizować drgania.

WXL-PC-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



				Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	θ	l2	Cutting angle	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0.1	0.5°	1	0,3°	50.000	440	0,007	0,010	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,1	0,5°	1,5	0,3°	50.000	440	0,007	0,010	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,1	0,5°	2	0,3°	50.000	360	0,007	0,010	45.000	300	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005
0,1	0,5°	2,5	0,3°	50.000	320	0,007	0,010	38.000	230	0,005	0,005	38.000	210	0,005	0,005	37.000	200	0,005	0,005
0,1	0,5°	3	0,3°	50.000	250	0,007	0,010	38.000	200	0,005	0,005	38.000	180	0,005	0,005	37.000	150	0,003	0,005
0,1	1°	3,5	0,3°	50.000	440	0,007	0,010	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,1	1°	4	0,3°	50.000	360	0,007	0,010	45.000	300	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005
0,1	1°	4,5	0,3°	50.000	320	0,007	0,010	38.000	230	0,005	0,005	38.000	210	0,005	0,005	37.000	200	0,005	0,005
1,5	0,5°	2	0,3°	50.000	730	0,007	0,020	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,005
1,5	0,5°	3	0,3°	50.000	580	0,007	0,010	45.000	480	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005
1,5	1°	3	0,3°	50.000	610	0,007	0,020	47.000	510	0,005	0,010	47.000	480	0,005	0,010	47.000	480	0,005	0,005
1,5	1°	4	0,3°	50.000	580	0,007	0,010	45.000	480	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005
0,2	0,5°	2	0,3°	50.000	970	0,015	0,040	50.000	800	0,010	0,020	50.000	760	0,010	0,020	50.000	760	0,010	0,010
0,2	0,5°	3	0,3°	50.000	670	0,012	0,030	45.000	550	0,008	0,015	45.000	520	0,008	0,015	45.000	520	0,008	0,010
0,2	0,5°	4	0,3°	48.000	540	0,007	0,020	43.000	500	0,005	0,010	43.000	470	0,005	0,010	43.000	470	0,005	0,010
0,2	0,5°	5	0,3°	45.000	480	0,007	0,020	40.000	420	0,005	0,010	40.000	400	0,005	0,010	40.000	400	0,005	0,010
0,2	0,5°	6	0,3°	40.000	400	0,007	0,010	36.000	370	0,005	0,005	36.000	350	0,005	0,005	35.000	340	0,005	0,005
0,2	1°	4	0,3°	50.000	670	0,012	0,030	45.000	550	0,008	0,015	45.000	520	0,008	0,015	45.000	520	0,008	0,010
0,2	1°	5	0,3°	48.000	540	0,007	0,020	43.000	500	0,005	0,010	43.000	470	0,005	0,010	43.000	470	0,005	0,010
0,2	1°	6	0,3°	45.000	480	0,007	0,020	40.000	420	0,005	0,010	40.000	400	0,005	0,010	40.000	400	0,005	0,010
0,25	0,5°	4	0,3°	50.000	1.200	0,015	0,040	48.000	900	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,015
0,25	0,5°	6	0,3°	38.000	940	0,015	0,020	38.000	500	0,010	0,010	38.000	470	0,010	0,010	38.000	470	0,010	0,010
0,25	0,5°	8	0,3°	30.000	760	0,007	0,020	30.000	400	0,005	0,010	30.000	380	0,005	0,010	29.000	360	0,005	0,010
0,25	0,5°	10	0,3°	30.000	500	0,005	0,020	30.000	400	0,005	0,010	30.000	300	0,005	0,010	29.000	250	0,005	0,010
0,25	1°	4	0,3°	50.000	1.200	0,015	0,040	48.000	900	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,010
0,25	1°	6	0,3°	50.000	1.200	0,015	0,040	48.000	900	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,010
0,25	1°	8	0,3°	50.000	1.200	0,015	0,040	48.000	900	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,010
0,25	1°	10	0,3°	30.000	760	0,007	0,020	30.000	400	0,005	0,010	30.000	380	0,005	0,010	29.000	360	0,005	0,010
0,25	1°	12	0,3°	30.000	760	0,007	0,020	30.000	400	0,005	0,010	30.000	380	0,005	0,010	29.000	360	0,005	0,010
0,3	0,5°	2	0,3°	50.000	1.550	0,030	0,060	50.000	1.200	0,020	0,030	50.000	1.100	0,020	0,030	50.000	1.100	0,020	0,030
0,3	0,5°	4	0,3°	50.000	1.350	0,030	0,060	45.000	1.000	0,020	0,030	45.000	950	0,020	0,030	45.000	950	0,020	0,030
0,3	0,5°	6	0,3°	35.000	960	0,015	0,040	30.000	680	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020
0,3	0,5°	8	0,3°	30.000	720	0,015	0,040	26.000	600	0,010	0,020	26.000	570	0,010	0,020	25.000	540	0,010	0,020
0,3	0,5°	10	0,3°	30.000	500	0,015	0,040	26.000	480	0,010	0,020	26.000	450	0,010	0,020	25.000	380	0,010	0,020
0,3	0,5°	12	0,3°	30.000	500	0,010	0,040	26.000	480	0,007	0,020	26.000	450	0,007	0,020	25.000	380	0,007	0,010
0,3	0,5°	16	0,3°	30.000	400	0,007	0,040	26.000	380	0,005	0,020	26.000	360	0,005	0,020	25.000	300	0,005	0,010
0,3	1°	4	0,3°	50.000	1.350	0,030	0,060	45.000	1.000	0,020	0,030	45.000	950	0,020	0,030	45.000	950	0,020	0,030
0,3	1°	6	0,3°	35.000	960	0,015	0,040	30.000	680	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020
0,3	1°	8	0,3°	35.000	960	0,015	0,040	30.000	680	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020	30.000	640	0,010	0,020
0,3	1°	10	0,3°	30.000	720	0,015	0,040	26.000	600	0,010	0,020	26.000	570	0,010	0,020	25.000	540	0,010	0,020
0,3	1°	12	0,3°	30.000	720	0,015	0,040	26.000	600	0,010	0,020	26.000	570	0,010	0,020	25.000	540	0,010	0,020
0,3	1°	16	0,3°	30.000	500	0,015	0,040	26.000	480	0,010	0,020	26.000	450	0,010	0,020	25.000	380	0,010	0,020
0,4	0,5°	4	0,3°	50.000	1.750	0,060	0,160	48.000	1.600	0,040	0,080	48.000	1.500	0,040	0,060	48.000	1.500	0,040	0,040
0,4	0,5°	6	0,3°	43.000	1.600	0,045	0,100	34.000	950	0,030	0,050	34.000	900	0,030	0,050	34.000	900	0,020	0,025
0,4	0,5°	8	0,3°	32.000	1.250	0,045	0,100	30.000	800	0,030	0,050	30.000	760	0,030	0,050	30.000	760	0,020	0,025
0,4	0,5°	12	0,3°	24.000	720	0,010	0,040	23.000	450	0,005	0,010	23.000	420	0,005	0,010	23.000	420	0,005	0,025
0,4	1°	8	0,3°	43.000	1.600	0,045	0,100	34.000	950	0,030	0,050	34.000	900	0,030	0,050	34.000	900	0,020	0,025
0,4	1°	12	0,3°	32.000	1.250	0,045	0,100	30.000	800	0,030	0,050	30.000	760	0,030	0,050	30.000	760	0,020	0,025
0,4	1°	16	0,3°	24.000	720	0,010	0,040	23.000	450	0,005	0,010	23.000	420	0,005	0,010	23.000	420	0,005	0,015
0,5	0,5°	6	0,3°	47.000	2.850	0,075	0,200	36.000	2.300	0,050	0,100	36.000	2.100	0,050	0,080	36.000	2.100	0,050	0,050
0,5	0,5°	8	0,3°	30.000	2.350	0,075	0,150	27.000	1.700	0,050	0,100	27.000	1.600	0,050	0,080	27.000	1.600	0,050	0,050
0,5	0,5°	10	0,3°	27.000	2.000	0,075	0,150	26.000	1.600	0,050	0,100	26.000	1.500	0,050	0,080	26.000	1.500	0,050	0,050
0,5	0,5°	12	0,3°	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,050	21.000	950	0,010	0,020
0,5	0,5°	16	0,3°	24.000	1.000	0,015	0,040	22.000	770	0,010	0,020	22.000	700	0,010	0,020	21.000	680	0,010	0,020
0,5	0,5°	18	0,3°	24.000	1.000	0,010	0,040	22.000	770	0,007	0,020	22.000	700	0,007	0,020	21.000	680	0,007	0,020
0,5	0,5°	20	0,3°	24.000	1.000	0,010	0,030	22.000	770	0,007	0,015	22.000	700	0,007	0,015	21.000	680	0,007	0,015
0,5	0,5°	25	0,3°	20.000	800	0,010	0,030	18.000	600	0,007	0,015	18.000	480	0,007	0,015	17.000	550	0,007	0,015
0,5	0,5°	30	0,3°	20.000	800	0,007	0,030	18.000	600	0,005	0,015	18.000	480	0,005	0,015	17.000	550	0,005	0,015
0,5	0,5°	35	0,3°	15.000	550	0,005	0,030	14.000	450	0,005	0,010	12.000	400	0,005	0,010	11.000	350	0,005	0,010
0,5	1°	10	0,3°	30.000	2.350	0,075	0,150	27.000	1.700	0,050	0,100	27.000	1.600	0,050	0,050	27.000	1.600	0,050	0,050
0,5	1°	16	0,3°	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,5	1°	20	0,3°	24.000	1.000	0,015	0,040	22.000	770	0,010	0,020	22.000	700	0,010	0,020	21.000	680	0,010	0,015
0,5	1°	25	0,3°	24.000	1.000	0,015	0,040	22.000	770	0,010	0,020	22.000	700	0,010	0,020	21.000	680	0,010	0,015
0,5	1°	30	0,3°	24.000	1.000	0,010	0,040	22.000	770	0,007	0,020	22.000	700	0,007	0,020	21.000	680	0,007	0,015
0,5	1°	35	0,3°	24.000	1.000	0,010	0,030	22.000	770	0,007	0,015	22.000	700	0,007	0,015	21.000	680	0,007	0,015
0,5	1°	40	0,3°	22.000	1.000	0,010	0,030	20.000	770	0,007	0,015	20.000	700	0,007	0,015	19.000	680	0,007	0,015
0,5	1°	50	0,3°	20.000	800	0,010	0,030	18.000	600	0,007	0,015	18.000	480	0,007	0,015	17.000	550	0,007	0,010
0,5	1°	60	0,3°	18.000	800	0,007	0,030	16.000	600	0,005	0,015	16.000	480	0,005	0,015	15.000	550	0,005	0,015
0,5	1°	70	0,3°	15.000	600	0,005	0,030	14.000	480	0,005	0,015	13.000	380	0,005	0,015	12.000	450	0,005	0,015
0,5	1,5°	8	0,3°	47.000	2.850	0,075	0,200	36.000	2.300	0,050	0,100	36.000	2.100	0,050	0,080	36.000	2.100	0,050	0,050
0,5	1,5°	10	0,3°	30.000	2.350	0,075	0,150	27.000	1.700	0,050	0,100	27.000	1.600	0,050	0,080	27.000	1.600	0,050	0,050
0,5	1,5°	12	0,3°	30.000	2.350	0,075	0,150	27.000	1.700	0,050	0,100	27.000	1.600	0,050	0,080	27.000	1.600	0,050	0,050
0,5	1,5°	16	0,3°	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,5	1,5°	20	0,3°	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,5	1,5°	25	0,3°	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,5	1,5°	30	0,3°	24.000	1.000	0,015	0,040	22.000	770	0,010	0,020	22.000	700	0,010	0,020	21.000	680	0,010	0,020
0,5	1,5°	35	0,3°	24.000	1.000	0,015	0,040	22.000	770	0,010	0,020	22.000	700	0,010	0,020	21.000	680	0,010	0,020
0,5	2°	45	0,3°	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,6	0,5°	12	0,3°	30.000	2.000	0,090	0,210	25.000	1.700	0,060	0,120	25.000	1.600	0,060	0,100	25.000	1.600	0,060	0,060
0,6	0,5°	25	0,3°	24.000	1.000	0,020	0,040	22.000	770	0,015	0,020	22.000	700	0,015	0,020	21.000	680	0,015	0,030
0,6	1°	12	0,3°	30.000	2.200	0,090	0,210	25.000	2.000	0,060	0,120	25.000	2.000	0,060	0,100	25.000	1.900	0,060	0,060
0,6	1°	25	0,3°	30.000	2.000	0,040	0,210	25.000	1.700	0,060	0,090	25.000	1.600	0,060	0,050	25.000	1.600	0,020	0,030

WARUNKI SKRAWANIA

WXL-PC-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



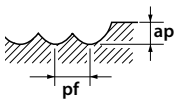
				Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	θ	l2	Cutting angle	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,6	1,5°	12	0,3°	30.000	2.200	0,090	0,210	25.000	2.000	0,060	0,120	25.000	2.000	0,060	0,100	25.000	1.900	0,060	0,060
0,6	1,5°	25	0,3°	30.000	2.000	0,050	0,210	25.000	1.700	0,060	0,120	25.000	1.600	0.06	0.100	25.000	1.600	0.050	0.060
0,75	0,5°	8	0,3°	32.000	3.000	0,120	0,300	30.000	2.900	0,075	0,150	30.000	2.700	0,075	0,120	30.000	2.700	0,075	0,100
0,75	0,5°	10	0,3°	30.000	2.650	0,120	0,300	24.000	2.300	0,075	0,150	24.000	2.100	0,075	0.120	24.000	2.100	0,075	0,100
0,75	0,5°	12	0,3°	30.000	2.400	0,120	0,300	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0.120	24.000	1.900	0,075	0,100
0,75	0,5°	16	0,3°	24.000	1.400	0,120	0,200	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0.090	21.000	1.300	0,050	0,060
0,75	0,5°	20	0,3°	22.000	1.400	0,100	0,200	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.100	0,050	0.070	17.000	1.100	0,030	0,030
0,75	0,5°	25	0,3°	22.000	1.100	0,100	0,200	18.000	1.000	0,050	0,100	18.000	900	0,050	0.070	17.000	900	0,020	0,030
0,75	0,5°	30	0,3°	22.000	1.100	0,075	0,200	18.000	1.000	0,035	0,100	18.000	900	0,035	0.070	17.000	900	0,010	0,030
0,75	0,5°	35	0,3°	20.000	1.000	0,050	0,200	17.000	9.000	0,030	0,100	17.000	800	0,030	0.070	15.000	800	0,010	0,030
0,75	1°	10	0,3°	32.000	3.000	0,120	0,300	30.000	2.900	0,075	0,150	30.000	2.700	0,075	0.120	30.000	2.700	0,075	0,100
0,75	1°	12	0,3°	30.000	2.650	0,120	0,300	24.000	2.300	0,075	0,150	24.000	2.100	0,075	0.120	24.000	2.100	0,075	0,100
0,75	1°	16	0,3°	30.000	2.400	0,120	0,300	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0.120	24.000	1.900	0,075	0,100
0,75	1°	20	0,3°	24.000	1.400	0,120	0,200	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0.090	21.000	1.300	0,050	0,060
0,75	1°	25	0,3°	22.000	1.400	0,100	0,200	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.100	0,050	0.090	17.000	1.100	0,050	0,060
0,75	1°	30	0,3°	22.000	1.400	0,070	0,200	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.100	0,050	0.070	17.000	1.100	0,030	0,030
0,75	1°	35	0,3°	22.000	1.100	0,070	0,200	18.000	1.000	0,050	0,100	18.000	900	0,050	0.070	17.000	900	0,020	0,030
0,75	1,5°	10	0,3°	32.000	3.000	0,120	0,300	30.000	2.900	0,075	0,150	30.000	2.700	0,075	0.120	30.000	2.700	0,075	0,100
0,75	1,5°	12	0,3°	32.000	3.000	0,120	0,300	30.000	2.900	0,075	0,150	30.000	2.700	0,075	0.120	30.000	2.700	0,075	0,100
0,75	1,5°	16	0,3°	30.000	2.400	0,120	0,300	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0.120	24.000	1.900	0,075	0,100
0,75	1,5°	20	0,3°	30.000	2.400	0,120	0,300	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0.120	24.000	1.900	0,080	0,100
0,75	1,5°	25	0,3°	24.000	1.400	0,100	0,200	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0.090	21.000	1.300	0,050	0,060
0,75	1,5°	30	0,3°	24.000	1.400	0,100	0,200	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0.090	21.000	1.300	0,050	0,060
0,75	1,5°	35	0,3°	22.000	1.400	0,050	0,200	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.100	0,050	0.070	17.000	1.100	0,020	0,030
0,75	2°	38,6	0,3°	24.000	1.400	0,100	0,200	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0,090	21.000	1.300	0,050	0,060
1	0.5°	8	0.3°	27.000	3.350	0,150	0,400	25.000	2.600	0,100	0,200	25.000	2.400	0,100	0,200	23.000	2.200	0,100	0,200
1	0,5°	10	0,3°	22.000	3.050	0,150	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	0,5°	12	0,3°	22.000	3.050	0,150	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	0,5°	16	0,3°	15.000	2.400	0,150	0,300	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1	0,5°	20	0,3°	15.000	2.200	0,150	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100
1	0,5°	25	0,3°	12.000	1.200	0,100	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	1.000	0,050	0,100
1	0,5°	30	0,3°	12.000	1.000	0,100	0,200	12.000	1.000	0,050	0,100	11.000	900	0,050	0,100	10.000	800	0,050	0,100
1	0,5°	35	0,3°	12.000	1.000	0,075	0,200	12.000	1.000	0,030	0,100	11.000	900	0,030	0,100	10.000	800	0,030	0,100
1	0,5°	40	0,3°	12.000	800	0,050	0,200	12.000	800	0,020	0,100	11.000	800	0,020	0,100	10.000	700	0,020	0,100
1	1°	16	0,3°	22.000	3.050	0,150	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	1°	20	0,3°	15.000	2.400	0,150	0,300	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1	1°	25	0,3°	15.000	2.200	0,150	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100
1	1°	30	0,3°	14.000	2.200	0,150	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,070	0,100
1	1°	35	0,3°	12.000	1.200	0,100	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	1.000	0,050	0,100
1	1°	40	0,3°	12.000	1.000	0,100	0,200	12.000	1.000	0,050	0,100	11.000	900	0,050	0,100	10.000	800	0,050	0,100
1	1°	50	0,3°	12.000	1.000	0,075	0,200	12.000	1.000	0,030	0,100	11.000	900	0,030	0,100	10.000	800	0,030	0,100
1	1°	60	0,3°	12.000	800	0,050	0,200	12.000	800	0,020	0,100	11.000	800	0,020	0,100	10.000	700	0,020	0,100
1	1°	70	0,3°	12.000	800	0,030	0,100	12.000	800	0,010	0,050	11.000	800	0,010	0,050	10.000	700	0,010	0,050
1	1,5°	16	0,3°	22.000	3.050	0,200	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	1,5°	20	0,3°	22.000	3.050	0,200	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	1,5°	25	0,3°	15.000	2.400	0,150	0,300	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1	1,5°	30	0,3°	15.000	2.200	0,150	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100
1	1,5°	35	0,3°	15.000	2.200	0,150	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100
1	1,5°	41,5	0,3°	12.000	1.200	0,100	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	1.000	0,050	0,100
1	2°	31,5	0,3°	15.000	2.400	0,150	0,300	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1,5	0,5°	8	0,3°	32.000	4.600	0,200	0,600	30.000	4.500	0,150	0,300	30.000	4.200	0,150	0,300	25.000	3.500	0,150	0,300
1,5	0,5°	10	0,3°	28.000	4.000	0,200	0,600	25.000	3.800	0,150	0,300	25.000	3.600	0,150	0,300	20.000	2.800	0,150	0,300
1,5	0,5°	12	0,3°	28.000	4.000	0,200	0,600	25.000	3.800	0,150	0,300	25.000	3.600	0,150	0,300	20.000	2.800	0,150	0,300
1,5	0,5°	16	0,3°	22.000	2.900	0,200	0,600	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300	15.000	2.000	0,150	0,300
1,5	0,5°	20	0,3°	20.000	2.600	0,150	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200
1,5	0,5°	25	0,3°	16.000	2.200	0,150	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
1,5	0,5°	30	0,3°	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
1,5	0,5°	35	0,3°	12.000	1.000	0,075	0,100	10.000	800	0,030	0,050	9.000	760	0,030	0,050	7.800	590	0,030	0,050
1,5	0,5°	40	0,3°	12.000	800	0,075	0,100	10.000	600	0,030	0,050	9.000	600	0,030	0,050	7.800	480	0,030	0,050
1,5	0,5°	50	0,3°	10.000	650	0,050	0,100	8.000	500	0,020	0,050	7.500	500	0,020	0,050	6.200	400	0,020	0,050
1,5	1°	20	0,3°	22.000	2.900	0,200	0,600	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300	15.000	2.000	0,150	0,300
1,5	1°	25	0,3°	20.000	2.600	0,200	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200
1,5	1°	30	0,3°	16.000	2.200	0,200	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
1,5	1°	35	0,3°	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
1,5	1°	40	0,3°	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
1,5	1°	50	0,3°	12.000	1.000	0,075	0,100	10.000	800	0,030	0,050	9.000	760	0,030	0,050	7.800	590	0,030	0,050
1,5	1°	60	0,3°	12.000	800	0,075	0,100	10.000	600	0,030	0,050	9.000	600	0,030	0,050	7.800	480	0,030	0,050
1,5	1°	70	0,3°	10.000	650	0,050	0,100	8.000	500	0,020	0,050	7.500	500	0,020	0,050	6.200	400	0,020	0,050
1,5	1,5°	20	0,3°	22.000	2.900	0,250	0,600	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300	15.000	2.000	0,150	0,300
1,5	1,5°	25	0,3°	20.000	2.600	0,200	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200
1,5	1,5°	30	0,3°	20.000	2.600	0,200	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200
1,5	1,5°	35	0,3°	16.000	2.200	0,200	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
1,5	1,5°	40	0,3°	16.000	2.200	0,200	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
1,5	1,5°	50	0,3°	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
1,5	1,5°	62,5	0,3°	12.000	1.000	0,075	0,100	10.000	800	0,030	0,050	9.000	760	0,030	0,050	7.800	590	0,030	0,050
1,5	1,5°	47,5	0,3°	16.000	2.200	0,250	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
2	1°	20	0,5°	20.000	3.450	0,400	0,600	18.000	3.200	0,200	0,500	18.000	3.000	0,200	0,500	14.000	2.300	0,200	0,400
2	1°	30	0,5°	18.000	3.000	0,400	0,500	16.000	2.800	0,200	0,400	16.000	2.600	0,200	0,400	12.000	1.900	0,200	0,400
2	1°	40	0,5°	18.000	3.000	0,250	0,600	16.000	2.800	0,100	0,300	16.000	2.600	0,100	0,300	12.000	1.900	0,100	0,300
2	1°	50	0,5°	14.000	2.200	0,250	0,400	12.000	1.800	0,100	0,200	12.000	1.700	0,100	0,200	9.000	1.700	0,100	0,200
2	1°	60	0,5°	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100

WXL-PC-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami

				Cu				~32 HRC				33~41 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana				42~50 HRC Stal hartowana, pre-Stal hartowana			
R	θ	l2	Cutting angle	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
2	1,5°	44,2	0,5°	18.000	3.000	0,250	0,600	16.000	2.800	0,100	0,300	16.000	2.600	0,100	0,300	12.000	1.900	0,100	0,300
2	2°	34	0,5°	20.000	3.450	0,400	0,600	18.000	3.200	0,200	0,500	18.000	3.000	0,200	0,500	14.000	2.300	0,200	0,500
2,5	1°	30	0,5°	20.000	3.400	0,400	0,750	15.000	3.200	0,200	0,300	15.000	3.000	0,200	0,300	12.000	2.400	0,200	0,300
2,5	1°	40	0,5°	16.000	2.900	0,250	0,750	14.000	2.500	0,100	0,300	14.000	2.300	0,100	0,300	11.000	1.800	0,100	0,300
2,5	1°	60	0,5°	12.000	1.800	0,250	0,500	10.000	1.200	0,100	0,200	10.000	1.100	0,100	0,200	8.000	880	0,100	0,200
2,5	1,5°	26,9	0,5°	18.000	3.800	0,500	1,250	16.000	3.500	0,250	0,500	16.000	3.300	0,250	0,500	12.000	2.400	0,250	0,500
2,5	1,5°	65,1	0,5°	14.000	2.200	0,250	0,750	12.000	1.600	0,100	0,300	12.000	1.500	0,100	0,300	9.000	1.100	0,100	0,300
2,5	2°	50,1	0,5°	16.000	2.900	0,250	0,750	14.000	2.500	0,100	0,300	14.000	2.300	0,100	0,300	11.000	1.800	0,100	0,300
3	1°	30	0,5°	14.000	4.000	0,600	1,250	12.000	3.200	0,300	0,500	12.000	3.000	0,300	0,500	9.000	2.250	0,300	0,500
3	1°	40	0,5°	10.000	3.200	0,600	1,250	10.000	2.600	0,300	0,500	10.000	2.400	0,300	0,500	8.000	1.900	0,300	0,500
3	1°	50	0,5°	9.000	3.000	0,400	1,000	9.000	2.300	0,200	0,400	9.000	2.100	0,200	0,400	7.000	1.600	0,200	0,400
3	1°	60	0,5°	9.000	2.800	0,400	0,750	9.000	2.000	0,200	0,300	9.000	1.900	0,200	0,300	7.000	1.400	0,200	0,300
3	1°	70	0,5°	7.000	2.300	0,400	0,750	7.000	1.600	0,200	0,300	7.000	1.500	0,200	0,300	5.500	1.100	0,200	0,300
3	1°	80	0,5°	6.000	2.000	0,300	0,750	6.000	1.300	0,150	0,300	6.000	1.200	0,150	0,300	5.000	900	0,150	0,300
3	1,5°	49	0,5°	10.000	3.200	0,600	1,250	10.000	2.600	0,300	0,500	10.000	2.400	0,300	0,500	8.000	1.900	0,300	0,500
3	2°	36	0,5°	14.000	4.000	0,600	1,250	12.000	3.200	0.300	0.500	12.000	3.000	0.300	0.500	9.000	2.250	0.300	0.500

Maksymalna głębokość obróbki



1. Powinny być używane bardzo sztywne maszyny i mocowania. Jeżeli tak nie jest, to obróbka powinna być utrzymywana poniżej wymienionych warunków.
2. Drgania narzędzia powinny być utrzymane na poziomie minimalnym dla maksymalnej dokładności.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie
4. Do frezowania narożników lub usunięcie pozostałości, zmniejsz głębokości frezowania i posuw do 70%
5. Bardziej stabilny wysoki posuw przy obróbce w narożnikach może być osiągnięty poprzez określenie i wstawiania R lub zwalniania w CAM lub w czasie rzeczywistym.
6. Podczas frezowania zmienia się obciążenia (w narożach, itp.) lub gdy wymagana jest wysoka dokładność, należy kontrolować prędkość obrotową.
7. Podczas frezowania pod kątem większym niż zalecany, ogranicz posuw.
8. Podczas frezowania ze zmiennym obciążeniem, lub gdy wymagana jest większa dokładność frezowania, należy zadać warunki obróbki o mniejszej wartości od wymienionych powyżej.
9. Gdy dostępne obroty (RPM) są niewystarczające, należy zmniejszyć obroty i posuwy proporcjonalnie.
10. Powyższy wykres jest ogólną wytyczną. Podane wartości należy dostosować indywidualnie na podstawie rzeczywistych warunków obróbki.
11. Parametry obróbki przeznaczone są do obróbki pośredniej po obróbce zgrubnej.
12. Gdy frezujemy zgrubnie w tym po płaskich obszarach, drgania są bardziej prawdopodobne.
13. Jeśli głębokość skrawania jest mała, należy odpowiednio zwiększyć prędkość skrawania aby zminimalizować drgania.

AM-CRE

Z promieniem naroża

	PreStal hartowana • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~65HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Stop na bazie kobalt-chromu (Stellite)		Stop tytanu		Stop na bazie niklu (Inconel 718)	
Vc	50~70m/min		40~60m/min		60~80m/min		50~70m/min		40~60m/min		20~40m/min	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
6xR1,5	3.200	960	2.700	800	3.700	1.120	3.200	960	2.700	800	1.600	480
8xR2	2.400	720	2.000	600	2.800	840	2.400	720	2.000	600	1.200	360
10xR2	1.900	920	1.600	760	2.200	1.070	1.900	920	1.600	760	960	460
12xR2	1.600	1.270	1.300	1.060	1.900	1.490	1.600	1.270	1.300	1.060	800	640
16xR3	1.200	1.430	1.000	1.190	1.400	1.670	1.200	1.430	1.000	1.190	600	720
20xR3	1.000	1.530	800	1.270	1.100	1.780	1.000	1.530	800	1.270	480	760

Głębokość obróbki

ae	ap
Max:0,5mm	Max:0,5mm

1. To narzędzie zalecane jest do obróbki zgrubnej powierzchni po produkcji przyrostowej i odlewniczej.
2. Należy korzystać ze stabilnych oraz wysoce dokładnych maszyn i uchwytów.
3. Powyższe wartości mają charakter orientacyjny. Warunki skrawania powinny zostać dostosowane do bieżącego otoczenia, w którym odbywają się prace.
4. Należy zmniejszyćyć prędkość posuwu, jeśli głębokość skrawania przekracza podaną wartość.
5. Jeżeli długość wysięgu przewyższa podaną wartość, należy odpowiednio dostosować prędkość, posuw i głębokość skrawania.
6. Należy korzystać z odpowiedniej cieczy zapewniającej ochronę przed szkodliwym działaniem dymu.
7. W trakcie frezowania na sucho (bez udziału cieczy), należy użyć dmuchawy, aby usunąć wióry z obszaru frezowania i zapobiec ich gromadzeniu się.
8. W przypadku obróbki stali nierdzewnej, stopów na bazie kobalt-chromu, tytanu i niklu, należy zaopatrzyć się w rozpuszczalne w wodzie chłodziwo.
9. Aby uzyskać maksymalną dokładność, należy ograniczyć bicie narzędzia do minimum.
10. Jeżeli w miejscach takich jak narożniki zaobserwowano wahania obciążeń, należy zmniejszyć prędkość obrotową.

WARUNKI SKRAWANIA

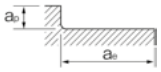
AM-HFC

Frezowanie z wysokimi posuwami, typ z promieniem naroża

Frezowanie czołowe

	PreStal hartowana • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~62HRC		Stal hartowana ~70HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Stop na bazie kobaltowo-chromowej (Stellite)		Stop tytanu		Stop na bazie niklu (Inconel 718)	
Vc	90~110m/min		70~90m/min		50~70m/min		100~120m/min		90~110m/min		70~90m/min		30~50m/min	
DC x rt	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
4 × R0,5	7.960	5.730	6.370	4.590	4.780	1.720	8.760	6.310	7.960	5.730	6.370	4.590	3.180	760
5 × R0,6	6.370	5.730	5.100	4.590	3.820	1.720	7.010	6.310	6.370	5.730	5.100	4.590	2.550	770
6 × R0,8	5.310	5.730	4.250	4.590	3.180	1.720	5.840	6.310	5.310	5.730	4.250	4.590	2.120	760
8 × R1	3.980	5.730	3.180	4.580	2.390	1.720	4.380	6.310	3.980	5.730	3.180	4.580	1.590	760
10 × R1,2	3.180	5.720	2.550	4.590	1.910	1.720	3.500	6.300	3.180	5.720	2.550	4.590	1.270	760
12 × R1,5	2.650	5.720	2.120	4.580	1.590	1.720	2.920	6.310	2.650	5.720	2.120	4.580	1.060	760

Głębokość obróbki



ae	ap
Max: 0,5D	Max: 0,04D

Jeśli ae wynosi 0,5 x D lub więcej, na obrabianej powierzchni może wystąpić wypukłość.

Podczas obróbki należy zaprogramować ścieżki frezowania zgodnie z zalecaną symulacją R (rt) odpowiednią dla danej średnicy frezu końcowego.

AM-HFC

Frezowanie z wysokimi posuwami, typ z promieniem naroża

Frezowanie boczne

	PreStal hartowana • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~62HRC		Stal hartowana ~70HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Stop na bazie kobaltowo-chromowej (Stellite)		Stop tytanu		Stop na bazie niklu (Inconel 718)	
Vc	80~100m/min		50~70m/min		30~50m/min		90~110m/min		80~100m/min		50~70m/min		20~40m/min	
DC x rt	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
4 × R0,5	7.170	1.200	4.780	570	3.180	230	7.960	1.340	7.170	1.200	4.780	570	2.390	230
5 × R0,6	5.730	1.200	3.820	570	2.550	230	6.370	1.340	5.730	1.200	3.820	570	1.910	230
6 × R0,8	4.780	1.200	3.180	570	2.120	230	5.310	1.340	4.780	1.200	3.180	570	1.590	230
8 × R1	3.580	1.720	2.390	800	1.590	380	3.980	1.910	3.580	1.720	2.390	800	1.190	230
10 × R1,2	2.870	1.720	1.910	800	1.270	380	3.180	1.910	2.870	1.720	1.910	800	960	230
12 × R1,5	2.390	1.720	1.590	800	1.060	380	2.650	1.910	2.390	1.720	1.590	800	800	230

Głębokość obróbki

ae	ap
Max: 0,05D	Max: 1,5D

ae	ap
Max: 0,02D	Max: 1,5D

ae	ap
Max: 0,02D	Max: 1D

ae	ap
Max: 0,05D	Max: 1,5D

ae	ap
Max: 0,02D	Max: 1,5D

1. To narzędzie jest zalecane do obróbki zgrubnej powierzchni w produkcji przyrostowej i nakładania form.
2. Należy używać sztywnych i bardzo dokładnych maszyn i oprawek.
3. Wartości podane powyżej mają charakter poglądowy. Należy ustawić warunki skrawania zgodnie z rzeczywistym środowiskiem obróbki.
4. Należy zmniejszyć prędkość posuwu, gdy głębokość skrawania jest większy od podanego.
5. Powyższa tabela stanowi wskazówkę, gdy wielkość wysięgu narzędzia wynosi 4 x D lub mniej. Jeśli wysięg jest duży, mogą wystąpić drgania, należy wówczas dostosować prędkość obrotową, posuw i głębokość skrawania.
6. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
7. Podczas frezowania na sucho (bez płynu) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z pola frezowania oraz wyeliminować gromadzenie wiórów.
8. Podczas obróbki stali nierdzewnej, stopów kobaltowo-chromowych, stopów tytanu i stopów na bazie Ni należy stosować chłodziwo rozpuszczalne w wodzie.
9. Bicie narzędzia powinno być ograniczone do minimum, aby uzyskać maksymalną dokładność.
10. Jeśli obciążenie skrawania zmienia się w takich miejscach, jak narożniki, należy zmniejszyć prędkość obrotową.

Współczynniki wydłużenia narzędzia

Długość wysięgu	Prędkość skrawania	ap	fz
L/D ≤ 4	100%	100%	100%
4 < L/D ≤ 5	90%	75%	80%
5 < L/D ≤ 6	80%	50%	60%

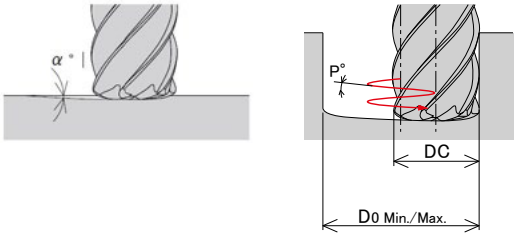
WARUNKI SKRAWANIA

AM-HFC

Frezowanie z wysokimi posuwami, typ z promieniem naroża

Maksymalny kąt pochylenia (E°)

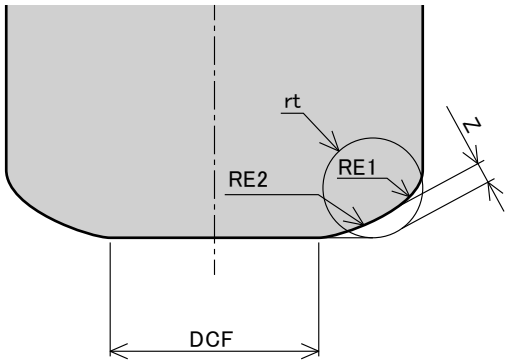
DC x rt	Kąt pochylenia E°	Frezowanie spiralne (mm)		Kąt spirali P°
		D0 Min.	D0 Max.	
4×R0,5	3°	6	7	1,5°
5×R0,6	3°	7,5	9	1,5°
6×R0,8	3°	9	11	1,5°
8×R1	3°	12	15	1,5°
10×R1,2	3°	15	19	1,5°
12×R1,5	3°	18	23	1,5°



Definicje kształtu krawędzi dla potrzeb tworzenia programu

DC	rt	Remainder Z
4	R0,5	0,11
5	R0,6	0,15
6	R0,8	0,17
8	R1	0,22
10	R1,2	0,31
12	R1,5	0,36

Podczas obróbki należy zaprogramować ścieżki frezowania zgodnie z zalecaną symulacją R (rt) odpowiednią dla danej średnicy frezu końcowego.



AM-EBT

Typ kulowy

R	PreStal hartowana • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~65HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Stop na bazie kobaltowo-chromowej (Stellite)		Stop tytanu		Stop na bazie niklu (Inconel 718)	
Vc	50~70m/min		40~60m/min		60~80m/min		50~70m/min		40~60m/min		20~40m/min	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	3.200	960	2.700	800	3.700	1.120	3.200	960	2.700	800	1.600	480
4	2.400	860	2.000	720	2.800	1.000	2.400	860	2.000	720	1.200	430
5	1.900	860	1.600	720	2.200	1.000	1.900	860	1.600	720	960	430
6	1.600	960	1.300	800	1.900	1.120	1.600	960	1.300	800	800	480
8	1.200	790	1.000	660	1.400	920	1.200	790	1.000	660	600	390
10	1.000	720	800	600	1.100	840	1.000	720	800	600	480	360

Głębokość obróbki

Dc	ap	pf
R≤6	Max:0,15D	0,05D
8≤R	Max:3mm	

1. To narzędzie zalecane jest do obróbki zgrubnej powierzchni po produkcji przyrostowej i odlewniczej.
2. Należy korzystać ze stabilnych oraz wysoce dokładnych maszyn i uchwytów.
3. Powyższe wartości mają charakter orientacyjny. Warunki skrawania powinny zostać dostosowane do bieżącego otoczenia, w którym odbywają się prace.
4. Jeżeli długość wysięgu przewyższa podaną wartość, należy odpowiednio dostosować prędkość, posuw i głębokość skrawania.
5. Należy korzystać z odpowiedniej skrawania zapewniającej ochronę przed szkodliwym działaniem dymu.
6. W trakcie frezowania na sucho (bez udziału cieczy), należy użyć dmuchawy, aby usunąć wióry z obszaru frezowania i zapobiec ich gromadzeniu się.
7. W przypadku obróbki stali nierdzewnej, stopów na bazie kobalt-chromu, tytanu i niklu, należy zaopatrzyć się w rozpuszczalne w wodzie chłodziwo.
8. Aby uzyskać maksymalną dokładność, należy ograniczyć bicie narzędzia do minimum.
9. Jeżeli w miejscach takich jak narożniki zaobserwowano wahania obciążeń, należy zmniejszyć prędkość obrotową.

WARUNKI SKRAWANIA

PHX-LN-CRE

Frezowanie rowków, użebrowań i frezowanie kształtowe, frezowanie konturowe wykańczające

			**Rowkowanie** CENA1 · STAVAX · HPM38 · SKD61 **42~55HRC**				**Wyrównanie konturu** CENA1 · STAVAX · HPM38 · SKD61 **42~55HRC**				**Frezowanie kształtowe, wykańczające linii zarysu** CENA1 · STAVAX · HPM38 · SKD61 **42~55HRC**		
Ø	R	l2	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ae (mm)
0,8	0,1	2	18,000	720	0,020	0,200	18,000	930	0,020	0,200	18,000	1,150	0,015
0,8	0,1	4	18,000	720	0,020	0,200	18,000	930	0,020	0,200	18,000	1,150	0,015
0,8	0,1	6	18,000	720	0,020	0,200	18,000	930	0,020	0,200	18,000	1,150	0,015
0,8	0,1	8	15,000	540	0,013	0,200	15,000	630	0,013	0,200	16,000	700	0,013
1	0,1	4	18,000	830	0,030	0,230	18,000	880	0,030	0,230	18,000	1,440	0,015
1	0,1	6	18,000	830	0,024	0,230	18,000	880	0,024	0,230	18,000	1,440	0,015
1	0,1	8	15,000	750	0,013	0,230	15,000	800	0,013	0,230	15,000	1,200	0,015
1	0,1	10	12,000	300	0,007	0,200	12,000	400	0,007	0,200	12,000	960	0,015
1	0,1	12	10,500	220	0,006	0,180	10,500	288	0,006	0,180	10,500	840	0,015
1	0,2	4	18,000	830	0,030	0,230	18,000	880	0,030	0,230	18,000	1,440	0,018
1	0,2	6	18,000	830	0,024	0,230	18,000	880	0,024	0,230	18,000	1,440	0,018
1	0,2	8	15,000	750	0,013	0,230	15,000	800	0,013	0,230	15,000	1,200	0,018
1	0,2	10	12,000	300	0,007	0,200	12,000	400	0,007	0,200	12,000	960	0,018
1	0,2	12	10,500	220	0,006	0,180	10,500	290	0,006	0,180	10,500	840	0,018
1	0,3	4	18,000	830	0,030	0,230	18,000	1,000	0,030	0,230	18,000	1,440	0,022
1	0,3	6	18,000	830	0,024	0,230	18,000	890	0,024	0,230	18,000	1,440	0,022
1,5	0,1	4	16,000	1,230	0,030	0,340	16,000	1,300	0,030	0,340	18,000	1,620	0,015
1,5	0,1	8	16,000	1,230	0,026	0,340	16,000	1,300	0,026	0,340	18,000	1,620	0,015
1,5	0,1	12	10,000	480	0,013	0,300	10,000	750	0,013	0,300	10,000	900	0,015
1,5	0,2	4	16,000	1,230	0,030	0,340	16,000	1,300	0,030	0,340	18,000	1,620	0,018
1,5	0,2	6	16,000	1,230	0,029	0,340	16,000	1,300	0,029	0,340	18,000	1,620	0,018
1,5	0,2	8	16,000	1,230	0,026	0,340	16,000	1,300	0,026	0,340	18,000	1,620	0,018
2	0,1	8	12,000	1,300	0,030	0,460	12,000	1,760	0,030	0,460	18,000	1,620	0,015
2	0,1	10	12,000	1,200	0,030	0,460	12,000	1,620	0,030	0,460	15,000	1,350	0,015
2	0,1	12	12,000	1,150	0,024	0,460	12,000	1,320	0,024	0,460	13,000	1,170	0,015
2	0,1	16	7,600	780	0,012	0,460	7,600	750	0,012	0,460	7,000	630	0,015
2	0,3	8	12,000	1,300	0,050	0,460	12,000	1,620	0,050	0,460	18,000	1,620	0,022
2	0,3	12	12,000	1,150	0,040	0,460	12,000	1,320	0,040	0,460	13,000	1,170	0,022
2	0,5	6	12,000	1,300	0,080	0,450	12,000	1,760	0,080	0,450	18,000	1,620	0,025
2	0,5	8	12,000	1,300	0,075	0,450	12,000	1,760	0,075	0,450	18,000	1,620	0,025
2	0,5	10	12,000	1,200	0,070	0,450	12,000	1,620	0,070	0,450	15,000	1,350	0,025
2	0,5	12	12,000	1,150	0,060	0,450	12,000	1,320	0,060	0,450	13,000	1,170	0,025
3	0,3	12	8,000	1,200	0,046	0,700	8,000	1,400	0,046	0,700	13,000	1,170	0,022

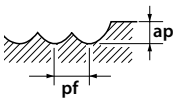
PHX-LN-DBT

Kontrola wibracji



			Obróbka zgróbna z dużymi posuwami ~40HRC SKT4 • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH** SCM • S40C~S60C • CoCrMo 42~55HRC				Pół-zgrubna 40~60HRC DH** • DAC** • ZHD** • SKD61 • SKD11 • Ti-6Al-4V(H) • CoCr • SKT4 • NAK80 • HPM** • SCM** 42~55HRC				Rowkowanie ~60HRC DH** • DAC** • ZHD** • SKD61 • SKD11 • Ti-6Al-4V(H) • CoCr • SKT4 • NAK80 • HPM** • SCM**				Wykańczanie ~60HRC DH** • DAC** • ZHD** • SKD61 • SKD11 • Ti-6Al-4V(H) • CoCr • SKT4 • NAK80 • HPM** • SCM**				
R	l1	Angle	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (min-1)	Last pitch*1	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	Pf (mm)	Clearance (mm)
0,3	1	0,3°	18.000	1.200	0,060	0,140	18.000	1.000	0,050	0,100	18.000	300	0,050	0,050	18.000	700	0,018	0,018	0,03
0,3	2	0,3°	18.000	1.000	0,050	0,120	18.000	850	0,040	0,100	18.000	255	0,040	0,050	18.000	700	0,018	0,018	0,03
0,3	3	0,3°	18.000	850	0,040	0,120	18.000	700	0,030	0,080	18.000	210	0,030	0,040	18.000	700	0,018	0,018	0,025
0,3	4	0,3°	18.000	700	0,030	0,100	18.000	600	0,025	0,080	18.000	180	0,025	0,040	18.000	700	0,018	0,018	0,02
0,3	6	0,3°	18.000	500	0,020	0,090	16.000	400	0,020	0,060	16.000	120	0,020	0,030	16.000	620	0,018	0,018	0,01
0,5	4	0,3°	18.000	1.200	0,080	0,200	18.000	1.100	0,070	0,160	18.000	330	0,070	0,070	18.000	900	0,030	0,030	0,05
0,5	6	0,3°	18.000	1.000	0,050	0,160	18.000	900	0,050	0,160	18.000	270	0,050	0,070	18.000	900	0,030	0,030	0,05
0,5	8	0,3°	16.000	800	0,040	0,160	16.000	700	0,040	0,160	16.000	210	0,040	0,050	16.000	720	0,030	0,030	0,03
0,5	10	0,3°	12.000	650	0,040	0,160	10.000	550	0,030	0,150	10.000	160	0,030	0,050	12.000	540	0,030	0,030	0,03
0,5	12	0,3°	8.000	420	0,030	0,150	8.000	420	0,030	0,150	-	-	-	-	8.000	360	0,030	0,030	0,02
0,5	14	0,3°	7.000	350	0,020	0,130	7.000	350	0,020	0,130	-	-	-	-	7.000	320	0,030	0,030	0,02
0,5	16	0,3°	6.000	260	0,010	0,100	6.000	260	0,010	0,100	-	-	-	-	6.000	270	0,020	0,020	0,01
0,75	6	0,3°	18.000	1.500	0,100	0,300	16.000	1.300	0,100	0,230	16.000	390	0,100	0,100	18.000	1.100	0,040	0,040	0,05
0,75	8	0,3°	16.000	1.300	0,080	0,300	16.000	1.150	0,080	0,230	16.000	340	0,080	0,100	16.000	960	0,040	0,040	0,05
0,75	10	0,3°	15.000	1.100	0,060	0,250	15.000	950	0,060	0,230	15.000	280	0,060	0,100	15.000	900	0,040	0,040	0,03
0,75	12	0,3°	10.000	700	0,040	0,200	10.000	600	0,030	0,200	10.000	180	0,030	0,100	10.000	600	0,040	0,040	0,02
0,75	16	0,3°	7.500	400	0,025	0,150	7.500	400	0,020	0,150	7.500	120	0,020	0,070	10.000	600	0,040	0,040	0,01
1	6	0,3°	18.000	1.600	0,200	0,600	15.000	1.400	0,200	0,300	15.000	420	0,200	0,100	15.000	1.800	0,060	0,050	0,1
1	8	0,3°	14.000	1.400	0,180	0,500	14.000	1.200	0,150	0,300	14.000	360	0,150	0,100	12.000	1.500	0,060	0,050	0,07
1	10	0,3°	12.000	1.250	0,160	0,400	12.000	1.100	0,120	0,300	12.000	330	0,120	0,100	12.000	1.500	0,060	0,050	0,07
1	12	0,3°	10.000	1.050	0,140	0,400	10.000	900	0,100	0,300	10.000	300	0,100	0,100	10.000	1.200	0,060	0,050	0,07
1	14	0,3°	8.000	850	0,120	0,350	8.000	700	0,080	0,300	8.000	240	0,080	0,100	8.000	1.000	0,060	0,050	0,05
1	16	0,3°	7.500	780	0,120	0,400	7.500	650	0,070	0,250	7.500	260	0,070	0,070	7.500	950	0,060	0,050	0,03
1	18	0,3°	6.800	700	0,100	0,400	6.800	630	0,060	0,200	6.800	250	0,060	0,070	6.800	700	0,060	0,050	0,03
1	20	0,3°	6.200	650	0,100	0,400	6.200	600	0,050	0,200	6.200	240	0,050	0,050	6.200	600	0,060	0,050	0,02
1	22	0,3°	6.000	600	0,080	0,300	6.000	450	0,050	0,150	6.000	180	0,050	0,050	6.000	550	0,060	0,050	0,02
1,5	12	0,3°	12.000	1.700	0,300	0,700	8.000	1.200	0,250	0,500	8.000	480	0,250	0,150	11.000	2.050	0,090	0,080	0,1
1,5	16	0,3°	10.000	1.550	0,250	0,700	8.000	1.200	0,200	0,500	8.000	480	0,200	0,150	10.000	1.900	0,090	0,080	0,07
1,5	20	0,3°	7.500	1.150	0,200	0,600	7.200	1.100	0,200	0,500	7.200	440	0,200	0,150	7.500	1.400	0,090	0,080	0,07
1,5	25	0,3°	4.800	750	0,180	0,600	4.600	700	0,180	0,500	4.600	280	0,180	0,150	4.800	900	0,090	0,080	0,05
2	16	0,5°	9.300	1.900	0,270	1,000	6.000	1.200	0,270	0,800	6.000	480	0,270	0,200	9.000	2.250	0,120	0,100	0,1
2	20	0,5°	7.600	1.550	0,250	1,000	6.000	1.150	0,250	0,800	6.000	450	0,250	0,200	8.200	2.050	0,120	0,100	0,1
2	25	0,5°	6.100	1.250	0,230	0,800	5.500	1.100	0,230	0,600	5.500	420	0,230	0,200	5.500	1.350	0,120	0,100	0,07
3	20	0,5°	8.000	3.000	0,430	1,500	4.000	1.200	0,300	1,000	4.000	480	0,300	0,200	8.000	1.800	0,180	0,160	0,1
3	30	0,5°	5.100	1.500	0,340	1,200	4.000	1.150	0,300	1,000	4.000	480	0,300	0,200	5.100	1.150	0,180	0,160	0,07

Maksymalna głębokość obróbki



WARUNKI SKRAWANIA

VU-TBR

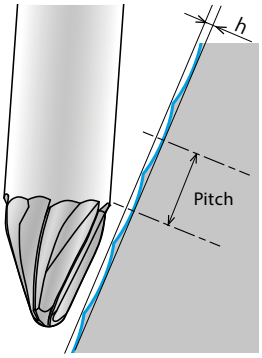
Wykożystanie krawędzi R (RE2)

	Stal węglowa • Stal Stopowa S55C • SCM • SKT				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona SKT • SKD • NAK55 • HPM1				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona			
Vc	~30HRC				30~45HRC				45~55HRC			
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	Nachylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Nachylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Nachylenie	Depth of Cut (mm)
R0,5 × R150 × 20°	10.700	3.400	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	0,3	8.800	2.500	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	0,3	6.800	1.600	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	0,3
R1 × R150 × 20°	7.300	2.300		0,3	6.000	1.700		0,3	4.700	1.100		0,3
R1,5 × R300 × 20°	5.600	1.800		0,3	4.600	1.300		0,3	3.600	900		0,3
R2 × R300 × 20°	4.500	2.200		0,3	3.700	1.600		0,3	2.900	1.000		0,3
R2,5 × R500 × 20°	3.400	1.600		0,3	2.800	1.200		0,3	2.200	800		0,3
R3 × R500 × 20°	3.300	1.600		0,3	2.700	1.100		0,3	2.100	800		0,3

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Stosuj chłodziwo o niskim wydmuchu powietrza lub niskimi poziomie dymienia, odpowiednio do materiału obrabianego. Do obróbki stali hartowanych zaleca się stosowanie chłodziwa MQL (mgła olejowa).
3. Należy dostosować prędkość obrotową, posuw i skok obróbki do kształtu obróbki, sztywności maszyny, przedmiotu obrabianego i warunków mocowania..
4. W przypadku wystąpienia drgań, wibracji lub nietypowego hałasu podczas obróbki należy dostosować prędkość obrotów, prędkość posuwu i skok obróbki.
5. Aby zmienić prędkość obrotową, należy zmienić zarówno prędkość obrotową, jak i prędkość posuwu w tym samym stosunku.

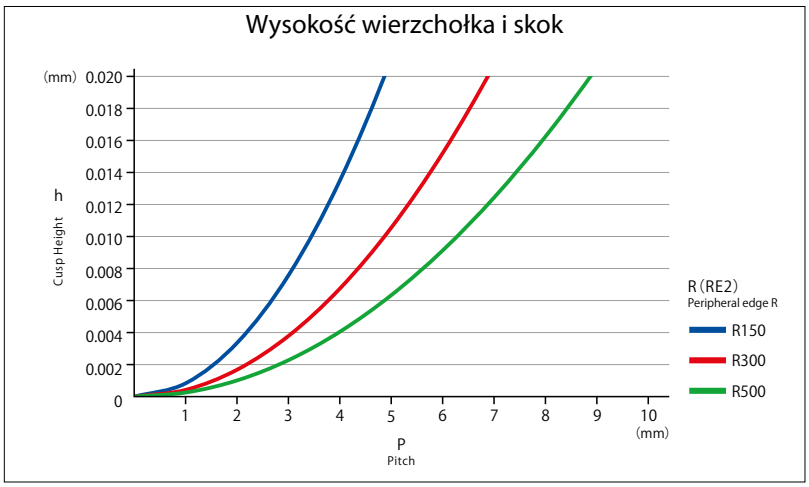
Teoretyczna wysokość wierzchołka

(VU-TBR) Typ baryłkowy stożkowy



$$h = 0.5 \times \left(2 \times RE2 - \sqrt{(2 \times RE2)^2 - P^2}\right)$$

h: Wysokość wierzchołka P: nachylenie RE2: krawędź obwodowa R



VU-TBR

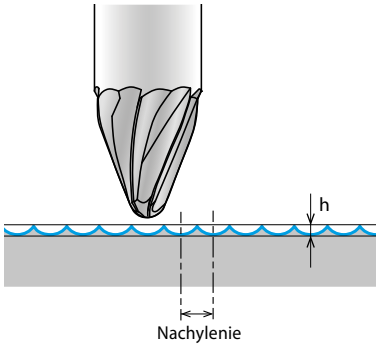
Użycie końcówki R (RE1)

	Stal węglowa • Stal Stopowa S55C • SCM • SKT				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona SKT • SKD • NAK55 • HPM1				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona			
Vc	~30HRC				30~45HRC				45~55HRC			
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	Nachylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Nachylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Nachylenie	Depth of Cut (mm)
R0,5 × R150 × 20°	19.500	6.200	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	~0,1	15.600	4.400	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	~0,1	13.600	3.300	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	~0,1
R1 × R150 × 20°	13.000	4.300		~0,2	10.700	3.000		~0,2	9.300	2.200		~0,2
R1,5 × R300 × 20°	10.300	3.300		~0,25	8.200	2.300		~0,25	7.200	1.700		~0,25
R2 × R300 × 20°	8.300	4.000		~0,3	6.600	2.800		~0,3	5.800	2.100		~0,3
R2,5 × R500 × 20°	6.300	3.000		~0,3	5.000	2.100		~0,3	4.400	1.600		~0,3
R3 × R500 × 20°	6.000	2.900		~0,3	4.800	2.000		~0,3	4.200	1.500		~0,3

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Stosuj chłodziwo o niskim wydmuchu powietrza lub niskimi poziomie dymienia, odpowiednio do materiału obrabianego. Do obróbki stali hartowanych zaleca się stosowanie chłodziwa MQL (mgła olejowa).
3. Należy dostosować prędkość obrotową, posuw i skok obróbki do kształtu obróbki, sztywności maszyny, przedmiotu obrabianego i warunków mocowania..
4. W przypadku wystąpienia drgań, wibracji lub nietypowego hałasu podczas obróbki należy dostosować prędkość obrotów, prędkość posuwu i skok obróbki.
5. Aby zmienić prędkość obrotową, należy zmienić zarówno prędkość obrotową, jak i prędkość posuwu w tym samym stosunku.

Teoretyczna wysokość wierzchołka

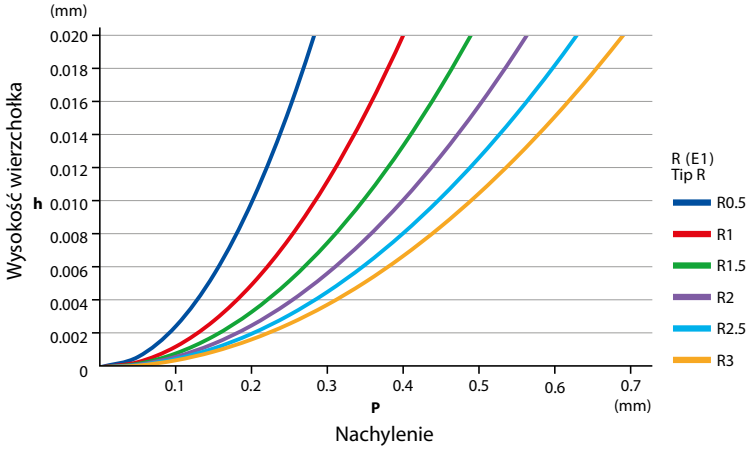
(VU-TBR) Typ baryłkowy stożkowy



$$h = 0.5 \times \left(2 \times RE1 - \sqrt{(2 \times RE1)^2 - P^2}\right)$$

h: Wysokość wierzchołka
P: nachylenie
RE1: krawędź obwodowa

Wysokość wierzchołka i skok



WARUNKI SKRAWANIA

VU-EGG-(H)

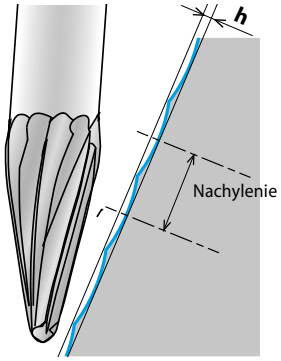
Wykożystanie krawędzi R (RE2)

	Stal węglowa • Stal Stopowa S55C • SCM • SKT				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona SKT • SKD • NAK55 • HPM1				Stal hartowana • Stal wstępnie ut-wardzona				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona Only tulko dla VU-EGG-H , nie rekomendowane dla VU-EGG			
Vc	~30HRC				30~45HRC				45~55HRC				55~62HRC			
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)
R1,5XR50	7.300	1.400	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	0,3	6.000	1.100	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	0,3	4.700	700	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	0,3	4.000	500	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	0,3

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Stosuj chłodziwo o niskim wydmuchu powietrza lub niskimi poziomie dymienia, odpowiednio do materiału obrabianego. Do obróbki stali hartowanych zaleca się stosowanie chłodziwa MQL (mgła olejowa).
3. Należy dostosować prędkość obrotową, posuw i skok obróbki do kształtu obróbki, sztywności maszyny, przedmiotu obrabianego i warunków mocowania..
4. W przypadku wystąpienia drgań, wibracji lub nietypowego hałasu podczas obróbki należy dostosować prędkość obrotów, prędkość posuwu i skok obróbki.
5. Aby zmienić prędkość obrotową, należy zmienić zarówno prędkość obrotową, jak i prędkość posuwu w tym samym stosunku.

Teoretyczna wysokość wierzchołka

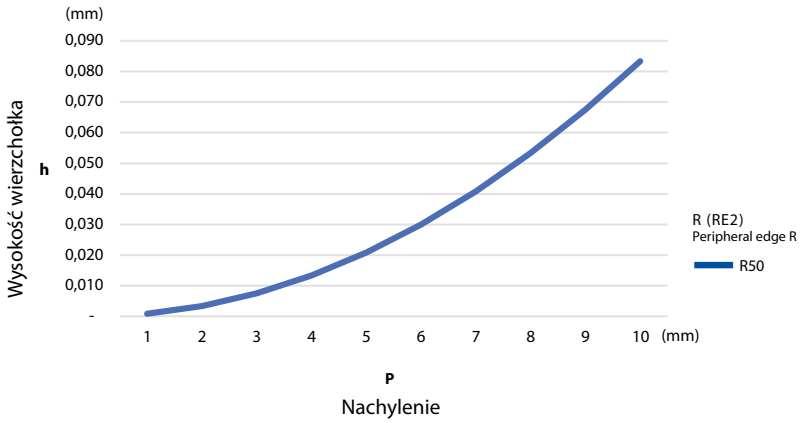
(VU-EGG) Typ owalny



$$h = 0.5 \times \left(2 \times RE2 - \sqrt{(2 \times RE2)^2 - P^2}\right)$$

h: Wysokość wierzchołka
P: nachylenie
RE2: krawędź obwodowa R

Wysokość wierzchołka i skok



VU-EGG-(H)

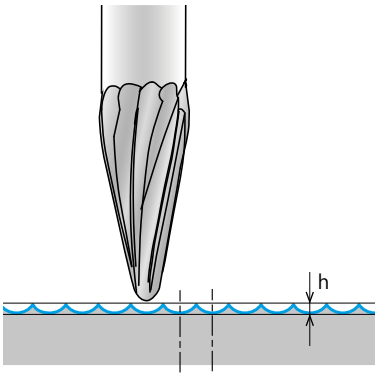
Użycie końcówki R (RE1)

	Stal węglowa • Stal Stopowa S55C • SCM • SKT				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona SKT • SKD • NAK55 • HPM1				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona				Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona nly tulko dla VU-EGG-H , nie rekomendowane dla VU-EGG			
Vc	~30HRC				30~45HRC				45~55HRC				55~62HRC			
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Na-chylenie	Depth of Cut (mm)
R1,5XR50	10.300	1.900	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	~ 0,25	8.200	1.300	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	~ 0,25	7.200	1.000	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	~ 0,25	6.100	610	Na podstawie Cusp wysokość (patrz tabela poniżej)	~ 0,25

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Stosuj chłodziwo o niskim wydmuchu powietrza lub niskimi poziomie dymienia, odpowiednio do materiału obrabianego. Do obróbki stali hartowanych zaleca się stosowanie chłodziwa MQL (mgła olejowa).
3. Należy dostosować prędkość obrotową, posuw i skok obróbki do kształtu obróbki, sztywności maszyny, przedmiotu obrabianego i warunków mocowania..
4. W przypadku wystąpienia drgań, wibracji lub nietypowego hałasu podczas obróbki należy dostosować prędkość obrotów, prędkość posuwu i skok obróbki.
5. Aby zmienić prędkość obrotową, należy zmienić zarówno prędkość obrotową, jak i prędkość posuwu w tym samym stosunku.

Teoretyczna wysokość wierzchołka

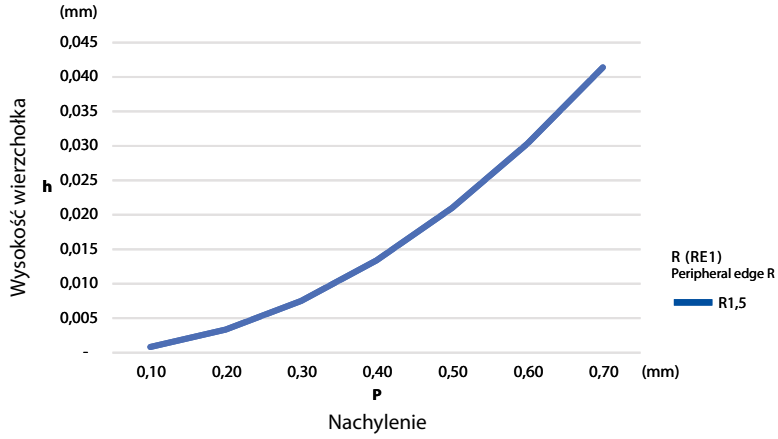
(VU-EGG-H) Typ owalny



$$h = 0.5 \times \left(2 \times RE1 - \sqrt{(2 \times RE1)^2 - P^2}\right)$$

h: Wysokość wierzchołka
P: nachylenie
RE1: krawędź obwodowa

Wysokość wierzchołka i skok



WARUNKI SKRAWANIA

AE-VTSS

Frezowanie rowków

	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	100		70		60		60		50		50	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	10.600	650	7.400	480	6.400	350	6.400	330	5.300	300	5.300	280
4	8.000	670	5.600	500	4.800	350	4.800	340	4.000	320	4.000	310
5	6.400	710	4.500	560	3.800	420	3.800	390	3.200	340	3.200	330
6	5.300	740	3.700	620	3.200	460	3.200	260	2.700	330	2.700	320
8	4.000	630	2.800	500	2.400	440	2.400	260	2.000	310	2.000	300
10	3.200	580	2.200	490	1.900	380	1.900	240	1.600	290	1.600	280
12	2.700	560	1.900	460	1.600	380	1.600	230	1.300	290	1.300	280
Głębokość obróbki	ap 0,5D								ap 0,25D			

Frezowanie boczne

	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	100		90		80		70		70		60	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	10.600	960	9.600	610	8.500	460	7.400	310	7.400	330	6.400	310
4	8.000	1.060	7.200	650	6.400	480	5.600	350	5.600	360	4.800	340
5	6.400	1.150	5.700	690	5.100	540	4.500	370	4.500	370	3.800	340
6	5.300	1.190	4.800	870	4.200	630	3.700	420	3.700	380	3.200	360
8	4.000	1.020	3.600	870	3.200	620	2.800	400	2.800	300	2.400	280
10	3.200	960	2.900	780	2.500	530	2.200	380	2.200	280	1.900	270
12	2.700	810	2.400	720	2.100	440	1.900	360	1.900	280	1.600	250
Głębokość obróbki	ap 1D	ae 0,2D										

Zagłębianie

	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 ~750N/mm²		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa SCM • SKS • SKD ~30HRC		Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana PX5 • NAK80 30~45HRC		Stal nierdzewna SUS304 • SUS420 ≤200HB		Stal nierdzewna SUS630		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Prędkość skrawania	100		70		60		60		50		50	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	10.600	250	7.400	115	6.400	110	6.400	110	5.300	60	5.300	60
4	8.000	250	5.600	115	4.800	110	4.800	110	4.000	60	4.000	60
5	6.400	285	4.500	120	3.800	110	3.800	110	3.200	65	3.200	65
6	5.300	320	3.700	120	3.200	110	3.200	110	2.700	70	2.700	70
8	4.000	300	2.800	110	2.400	100	2.400	100	2.000	65	2.000	65
10	3.200	290	2.200	105	1.900	95	1.900	95	1.600	60	1.600	60
12	2.700	275	1.900	100	1.600	90	1.600	90	1.300	55	1.300	55
Głębokość obróbki	ap ≤0,5D											

1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu mocującego.
2. Prędkość obrotowa jest obliczana na podstawie mediany zalecanej prędkości skrawania. Regulacja może być konieczna w zależności od sztywności mocowania przedmiotu obrabianego i maszyny.
3. Należy używać odpowiedniego chłodziwa o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
4. Podczas frezowania na sucho (bez chłodziwa) należy użyć nadmuchu powietrza w celu usunięcia resztek wiórów z obszaru frezowania i wyeliminowania ich gromadzenia się.
5. Podczas obróbki stali nierdzewnej, stopów tytanu należy używać chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie.
6. Zmniejszyć prędkość i posuw oraz głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka dokładność.

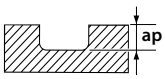
WX-G-EDSS

Rowkowanie

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 750 N/mm2		~30 HRC SCM • SKT • SKS • SKD		30~38 HRC NAK55 • SKT • HPM1 • SKD		38~45 HRC SUS304 • NAK80 • HPM50 • SKD		45~55 HRC-SUS Z38CDV5		55~60 HRC Z160CDV12	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	19.500	130	14.500	125	12.500	90	11.000	65	7.000	30	5.050	25
1,5	14.000	130	10.500	125	8.900	90	7.950	65	5.050	40	3.550	25
2	11.000	135	8.400	125	7.000	90	6.350	70	3.950	40	2.750	25
2,5	8.900	170	7.250	135	6.000	95	5.600	70	3.250	40	2.300	25
3	7.450	200	7.200	230	5.850	125	5.300	100	3.200	45	2.100	25
3,5	6.650	225	6.200	230	5.000	125	4.550	100	2.750	45	1.800	25
4	6.000	235	5.400	230	4.400	125	4.000	100	2.400	45	1.600	25
4,5	5.650	270	4.800	230	3.900	125	3.550	100	2.100	45	1.400	25
5	5.300	315	4.350	235	3.500	130	3.200	100	1.900	55	1.300	30
5,5	4.800	310	3.950	235	3.250	130	2.750	100	1.750	55	1.150	30
6	4.400	310	3.600	235	2.900	130	2.650	100	1.600	55	1.050	25
8	3.300	295	2.700	235	2.200	125	2.000	100	1.200	50	795	25
10	2.650	280	2.150	230	1.750	125	1.600	95	955	50	635	25
12	2.200	280	1.800	230	1.450	125	1.350	95	795	45	530	20

Maksymalna głębokość obróbki

D	ap
≤ 6	0,3D
> 6	0,5D



D	ap
≤ 6	0,1D
> 6	0,2D

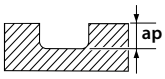
D	ap
≤ 6	0,05D
> 6	0,1D

1. W celu zapewnienia maksymalnej sztywności stosujemy wysokiej precyzji urządzenia i maszyny
2. W przypadku wibracji, zmniejszamy zarówno posuwy i obroty.
3. Użyj wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu. * Zmodyfikowane parametry

Lekkie frezowanie z wysokimi prędkościami

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 750 N/mm2		~30 HRC SCM • SKT • SKS • SKD		30~38 HRC NAK55 • SKT • HPM1 • SKD		38~45 HRC SUS304 • NAK80 • HPM50 • SKD		45~55 HRC-SUS Z38CDV5	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	30.200	545	28.600	515	25.500	405	19.100	275	12.700	120
1,5	20.800	550	20.200	530	17.500	405	12.900	270	8.700	120
2	15.900	550	15.500	530	13.500	405	9.900	270	6.700	120
2,5	13.100	550	12.700	535	11.100	405	8.000	265	5.450	125
3	10.600	605	10.600	575	8.500	410	6.350	285	4.800	145
3,5	9.550	600	9.550	570	7.750	405	5.700	280	4.200	140
4	8.750	560	8.750	560	7.150	400	5.150	270	3.750	135
4,5	8.150	550	8.150	550	6.700	390	4.800	255	3.400	130
5	7.650	535	7.650	535	6.400	380	4.450	250	3.200	130
5,5	6.900	535	6.950	535	5.800	380	4.050	250	2.900	130
6	6.350	535	6.350	535	5.300	380	3.700	250	2.650	130
8	4.800	535	4.800	535	4.000	380	2.800	250	2.000	130
10	3.800	535	3.800	535	3.200	380	2.250	250	1.600	130
12	3.200	535	3.200	535	2.650	380	1.850	250	1.350	130

Maksymalna głębokość obróbki



D	ap
≤ 3	0,15D
> 3	0,2D

D	ap
≤ 6	0,1D
> 6	0,15D

1. W celu zapewnienia maksymalnej sztywności stosujemy wysokiej precyzji urządzenia i maszyny
2. W przypadku wibracji, zmniejszamy zarówno posuwy i obroty.
3. Użyj wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu. * Zmodyfikowane parametry

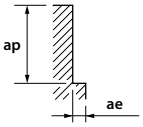
WARUNKI SKRAWANIA

WX-G-ETSS

Frezowanie boczne (Wykończenie konturowe)

	C≤0,2% - GG E24 • XC48 • GG25 750 N/mm²			~30 HRC 350NCD16 • 40CMD8			SUS 316 ~ 304 800 N/mm²			30~38 HRC Z38CDV5 • Z40CDV5			45~55 HRC Z38CDV5			55~60 HRC Z160CDV12		
Vc	100 (m/min)			80 (m/min)			80 (m/min)			60 (m/min)			60 (m/min)			30 (m/min)		
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)
3	10.610	589	0,027	8.488	458	0,018	6.366	267	0,014	6.366	344	0,018	6.366	210	0,011	3.183	105	0,011
4	7.958	907	0,038	6.366	477	0,025	4.775	272	0,019	4.775	358	0,025	4.775	229	0,016	2.387	107	0,015
5	6.366	955	0,05	5.093	519	0,034	3.820	298	0,026	3.820	390	0,034	3.820	241	0,021	1.910	115	0,02
6	5.305	987	0,062	4.244	547	0,043	3.183	306	0,032	3.183	411	0,043	3.183	248	0,026	1.592	119	0,025
8	3.979	883	0,074	3.183	535	0,056	2.387	272	0,038	2.387	401	0,056	2.387	222	0,031	1.194	107	0,03
10	3.183	793	0,083	2.546	519	0,068	1.910	241	0,042	1.910	390	0,068	1.910	195	0,034	955	95	0,033
12	2.653	796	0,100	2.122	497	0,078	1.592	239	0,050	1.592	372	0,078	1.592	196	0,041	796	95	0,04
16	1.989	657	0,100	1.592	525	0,110	1.194	286	0,080	1.194	394	0,110	1.194	190	0,053	597	90	0,05

Maksymalna głębokość obróbki



D	ap	ae
< 6	1,5D	0,02D
≥ 6	1,5D	0,05D

ap	ae
1,5D	0,02D

ap max = 0,5mm

ap	ae
1D	0,02D

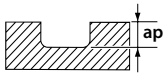
ap max = 0,5mm

Uwaga: iskry i / lub ogień mogą spowodować pożar chłodziwa. Zastosuj odpowiednią profilaktykę przeciwpożarową.
1. Prędkości i posuwy są przeznaczone do stosowania w połączeniu z niewielkimi przejazdami na dużej prędkości na precyzyjnie skonfigurowanych maszynach.
2. Nie używaj łatwopalnych cieczy chłodzących. Zużyte narzędzia mogą generować iskry.
3. Użyj sprężonego powietrza lub wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu.

Rowkowanie

	C≤0,2% - GG E24 • XC48 • GG25 750 N/mm²			~30 HRC 350NCD16 • 40CMD8			SUS 316 ~ 304 800 N/mm²			30~38 HRC Z38CDV5 • Z40CDV5			45~55 HRC Z38CDV5			55~60 HRC Z160CDV12		
Vc	80 (m/min)			60 (m/min)			50 (m/min)			55 (m/min)			45 (m/min)			20 (m/min)		
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	AZ (mm)
3	8.488	688	0,027	6.897	372	0,018	5.305	223	0,014	5.836	245	0,014	4.775	158	0,011	2.122	70	0.011
4	6.366	726	0,038	5.173	388	0,025	3.979	227	0,019	4.377	249	0,019	3.581	172	0,016	1.592	72	0,015
5	5.093	764	0,050	4.138	422	0,034	3.183	248	0,026	3.501	273	0,026	2.865	180	0,021	1.273	76	0,020
6	4.244	789	0,062	3.448	445	0,043	2.653	255	0,032	2.918	280	0,032	2.387	186	0,026	1.061	80	0,025
8	3.183	707	0,074	2.586	434	0,056	1.989	233	0,039	2.188	256	0,039	1.790	167	0,031	796	72	0,030
10	2.546	672	0,088	2.069	422	0,068	1.592	224	0,047	1.751	247	0,047	1.432	146	0,034	637	63	0,033
12	2.122	637	0,100	1.724	403	0,078	1.326	215	0,054	1.459	236	0,054	1.194	147	0,041	531	64	0,040
16	1.592	573	0,120	1.293	388	0,100	995	239	0,080	1.094	263	0,080	895	142	0,053	398	60	0,05 0

Maksymalna głębokość obróbki



ap = 0,3D
ap max = 3mm

ap max = 0,2D

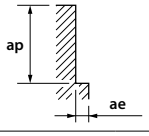
Uwaga: iskry i / lub ogień mogą spowodować pożar chłodziwa. Zastosuj odpowiednią profilaktykę przeciwpożarową.
1. Prędkości i posuwy są przeznaczone do stosowania w połączeniu z niewielkimi przejazdami na dużej prędkości na precyzyjnie skonfigurowanych maszynach.
2. Nie używaj łatwopalnych cieczy chłodzących. Zużyte narzędzia mogą generować iskry.
3. Użyj sprężonego powietrza lub wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu.

WX-G-EMSS

Lekkie frezowanie z wysokimi prędkościami

	C≤0,2% - GG SS400 •S55C • FC250 750 N/mm²		~30 HRC SKD • SKS • SKT • SCM		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT • SKD		38~45 HRCSUS SUS304 • X210CR12 X40CRMOV51		45~55 HRC HRS	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
3	17.000	1.950	14.900	1.600	14.900	1.450	12.700	1.050	10.600	635
4	12.700	1.850	11.100	1.500	11.100	1.350	9.550	990	7.950	570
5	10.200	1.650	8.900	1.450	8.900	1.250	7.650	915	6.350	540
6	8.500	1.550	7.450	1.350	7.450	1.150	6.350	840	5.300	510
8	6.350	1.450	5.550	1.250	5.550	1.050	4.800	765	4.000	510
10	5.100	1.450	4.450	1.250	4.450	1.050	3.800	765	3.200	510
12	4.250	1.450	3.700	1.250	3.700	1.050	3.200	765	2.650	510

Maksymalna głębokość obróbki



D	ap	ae
< 6	1,0D	0,02D
≥ 6	1,0D	0,05D

D	ap	ae
< 6	1,0D	0,01D
≥ 6	1,0D	0,02D

1. W celu zapewnienia maksymalnej sztywności stosujemy wysokiej precyzji urządzenia i maszyny
2. W przypadku wibracji, zmniejszamy zarówno posuwy i obroty.
3. Użyj wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu.

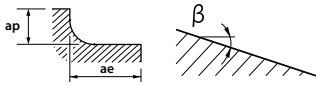
WARUNKI SKRAWANIA

WX-HS-CRE

Frezowanie z wysokimi prędkościami

	GG		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM50		38~45 HRC - SUS SUS304 • SKD • NAK80 • HPM50		45~55 HRC		55~60 HRC	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
6 X R 1,5	10.600	14.000	10.600	12.700	7.950	9.550	7.950	8.600	5.300	3.800
8 X R 2	7.950	14.000	7.950	12.700	5.950	9.550	5.950	8.600	4.000	3.800
10 X R 2	6.350	14.000	6.350	12.700	4.750	9.550	4.750	8.600	3.200	3.800
12 X R 3	5.300	14.000	5.300	12.700	4.000	9.550	4.000	8.600	2.650	3.800

Maksymalna głębokość obróbki



ap	ae
0,1xR	0,3D

R	ap	ae
≤2	0,1xR	0,3D
>2	0,2mm	0,3D

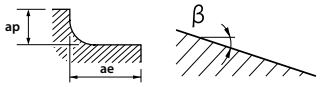
R	ap	ae
≤2	0,05xR	0,3D
>2	0,1mm	0,3D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Warunki te są oparte na frezowaniu z interpolacją kołową przy frezowaniu naroży. Bez interpolacji kołowej w odpowiednich miejscach (np. prawym rogu naroża), należy zmniejszyć prędkość do 50-70% i głębokość frezowania do 50-80% powyższych warunków.
3. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
4. Proszę ustawić prędkość, pasuw i głębokości frezowania w zależności od rzeczywistych warunków skrawania.
5. Kiedy WX (S)-CRE wchodzi w osi Z, zmniejszyć prędkość posuwu do 30-60% z powyższych warunków obróbki Kąt nachylenia ß < 2 °.
6. Warunki podane dla frezowania przy długości przedłużki narzędzi: mniej niż 4 x D. Przy większym wysięgu, proszę zmniejszyć prędkość, posuw oraz głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec uszkodzeniom.

Mała prędkość, frezowanie z dużymi posuwami

	GG		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM50		38~45 HRC - SUS SUS304 • SKD • NAK80 • HPM50		45~55 HRC		55~60 HRC	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
6 X R 1,5	5.300	7.000	4.250	5.100	3.700	4.450	2.650	2.850	1.600	1.150
8 X R 2	4.000	7.000	3.200	5.100	2.800	4.450	2.000	2.850	1.200	1.150
10 X R 2	3.200	7.000	2.550	5.100	2.250	4.450	1.600	2.850	955	1.150
12 X R 3	2.650	7.000	2.100	5.100	1.850	4.450	1.350	2.850	795	1.150

Maksymalna głębokość obróbki



ap	ae
0,1xR	0,3D

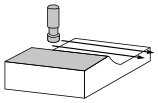
R	ap	ae
≤2	0,1xR	0,3D
>2	0,2mm	0,3D

R	ap	ae
≤2	0,05xR	0,3D
>2	0,1mm	0,3D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Warunki te są oparte na frezowaniu z interpolacją kołową przy frezowaniu naroży. Bez interpolacji kołowej w odpowiednich miejscach (np. prawym rogu naroża), należy zmniejszyć prędkość do 50-70% i głębokość frezowania do 50-80% powyższych warunków.
3. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
4. Proszę ustawić prędkość, pasuw i głębokości frezowania w zależności od rzeczywistych warunków skrawania.
5. Kiedy WX (S)-CRE wchodzi w osi Z, zmniejszyć prędkość posuwu do 30-60% z powyższych warunków obróbki Kąt nachylenia ß < 2 °.
6. Warunki podane dla frezowania przy długości przedłużki narzędzi: mniej niż 4 x D. Przy większym wysięgu, proszę zmniejszyć prędkość, posuw oraz głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec uszkodzeniom.

(%)Współczynniki wydłużenia narzędzia

Długość wysięgu	Prędkość skrawania	ap	posuw
L/D ≤ 4	100	100	100
L/D = 5	60~80	60~80	70~90
L/D = 6	40~60	40~60	60~80



1. Podczas frezowania płaskich obszarów o stabilnym obciążeniu prędkość i tempo posuwu przy dużych prędkościach może nadal wzrastać do 150-200%.
2. Bardzo szybka prędkość przeznaczona jest do długości narzędzi: mniej niż 4 x D. Jeśli długość przedłużenia narzędzia wynosi ponad 4 x D, nie należy się do niej odnosić.

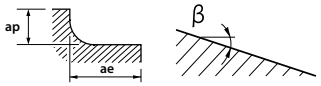
WARUNKI SKRAWANIA

WX-CRE

Frezowanie z wysokimi prędkościami

	GG		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM50		38~45 HRC - SUS SUS304 • SKD • NAK80 • HPM50		45~55 HRC		55~60 HRC	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
2 X R 0,5	31.850	10.500	32.000	9.550	24.000	7.150	24.000	6.450	16.000	2.850
3 X R 0,75	21.000	12.500	21.000	12.000	16.000	8.400	16.000	7.850	10.500	3.300
4 X R 1	16.000	13.000	16.000	12.000	12.000	9.000	12.000	8.200	7.950	3.550
5 X R 1,2	12.500	14.000	12.500	12.500	9.550	9.550	9.550	8.600	6.350	3.800
6 X R 1,5	10.600	14.000	10.600	12.700	7.950	9.550	7.950	8.600	5.300	3.800
7 X R 1,5	9.100	12.000	9.100	10.900	6.800	8.200	6.800	7.350	4.550	3.250
8 X R 2	7.950	14.000	7.950	12.700	5.950	9.550	5.950	8.600	4.000	3.800
9 X R 2	7.050	12.400	7.050	11.300	5.300	8.500	5.300	7.650	3.550	3.400
10 X R 2	6.350	14.000	6.350	12.700	4.750	9.550	4.750	8.600	3.200	3.800
11 X R 2	5.800	12.700	5.800	11.600	4.350	8.700	4.350	7.800	2.900	3.500
12 X R 3	5.300	14.000	5.300	12.700	4.000	9.550	4.000	8.600	2.650	3.800
13 X R 3	4.900	12.900	4.900	11.800	3.650	8.800	3.650	7.950	2.450	3.550

Maksymalna głębokość obróbki



ap	ae
0,1xR	0,3D

R	ap	ae
≤2	0,1xR	0,3D
>2	0,2mm	0,3D

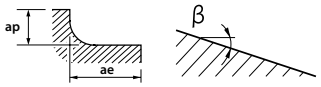
R	ap	ae
≤2	0,05xR	0,3D
>2	0,1mm	0,3D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Warunki te są oparte na frezowaniu z interpolacją kołową przy frezowaniu naroży. Bez interpolacji kołowej w odpowiednich miejscach (np. prawym rogu naroża), należy zmniejszyć prędkość do 50-70% i głębokość frezowania do 50-80% powyższych warunków.
3. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
4. Proszę ustawić prędkość, pasuw i głębokości frezowania w zależności od rzeczywistych warunków skrawania.
5. Kiedy WX (S)-CRE wchodzi w osi Z, zmniejszyć prędkość posuwu do 30-60% z powyższych warunków obróbki Kąt nachylenia ß < 2 °.
6. Warunki podane dla frezowania przy długości przedłużki narzędzi: mniej niż 4 x D. Przy większym wysięgu, proszę zmniejszyć prędkość, posuw oraz głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec uszkodzeniom.

Mała prędkość, frezowanie z dużymi posuwami

	GG		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM50		38~45 HRC - SUS SUS304 • SKD • NAK80 • HPM50		45~55 HRC		55~60 HRC	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
2 X R 0,5	16.000	5.250	12.500	3.800	11.000	3.350	7.950	2.150	4.750	860
3 x R 0,75	10.500	6.250	8.500	4.500	7.450	3.900	5.300	2.600	3.200	995
4 X R 1	7.950	6.600	6.350	4.800	5.550	4.200	4.000	2.750	2.400	1.050
5 X R 1,2	6.350	7.000	5.100	5.100	4.450	4.450	3.200	2.850	1.900	1.150
6 X R 1,5	5.300	7.000	4.250	5.100	3.700	4.450	2.650	2.850	1.600	1.150
7 X R 1,5	4.550	6.000	3.650	4.350	3.200	3.800	2.250	2.450	1.350	980
8 X R 2	4.000	7.000	3.200	5.100	2.800	4.450	2.000	2.850	1.200	1.150
9 X R 2	3.550	6.200	2.850	4.550	2.500	3.950	1.750	2.550	1.050	1.000
10 X R 2	3.200	7.000	2.550	5.100	2.250	4.450	1.600	2.850	955	1.150
11 X R 2	2.900	6.350	2.300	4.650	2.050	4.050	1.450	2.600	870	1.050
12 X R 3	2.650	7.000	2.100	5.100	1.850	4.450	1.350	2.850	795	1.150
13 X R 3	2.450	6.450	1.950	4.700	1.700	4.100	1.200	2.650	735	1.050

Maksymalna głębokość obróbki



ap	ae
0,1xR	0,3D

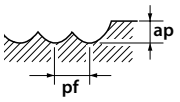
R	ap	ae
≤2	0,1xR	0,3D
>2	0,2mm	0,3D

R	ap	ae
≤2	0,05xR	0,3D
>2	0,1mm	0,3D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Warunki te są oparte na frezowaniu z interpolacją kołową przy frezowaniu naroży. Bez interpolacji kołowej w odpowiednich miejscach (np. prawym rogu naroża), należy zmniejszyć prędkość do 50-70% i głębokość frezowania do 50-80% powyższych warunków.
3. Zalecamy używanie nadmuchu lub MQL (mgła olejowa).
4. Proszę ustawić prędkość, pasuw i głębokości frezowania w zależności od rzeczywistych warunków skrawania.
5. Kiedy WX (S)-CRE wchodzi w osi Z, zmniejszyć prędkość posuwu do 30-60% z powyższych warunków obróbki Kąt nachylenia ß < 2 °.
6. Warunki podane dla frezowania przy długości przedłużki narzędzi: mniej niż 4 x D. Przy większym wysięgu, proszę zmniejszyć prędkość, posuw oraz głębokość frezowania zgodnie z odpowiednimi współczynnikami, aby zapobiec uszkodzeniom.

FXS-EQD

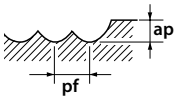
Normalne frezowanie

	C≤0,2% - GG S55C • SS400 ~750 N/mm2		~30 HRC SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT		38~45 HRC SUS SUS304 • X210CR12 X40CRMOV51		45~55 HRC HRS		55~60 HRC	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
R 0,5	32.000	860	32.000	860	32.000	860	32.000	860	32.000	860	32.000	765
R 1	31.500	2.250	24.000	1.350	24.000	1.350	24.000	1.350	24.000	1.350	22.000	1.200
R 2	17.500	2.500	15.500	1.800	14.000	1.550	13.500	1.450	12.500	1.350	11.000	1.150
R 3	11.500	2.150	10.500	1.850	9.500	1.700	9.000	1.600	8.450	1.500	7.400	1.300
R 4	8.750	1.800	7.950	1.400	7.150	1.250	6.850	1.200	6.350	1.100	5.550	995
R 5	7.000	1.500	6.350	1.100	5.700	1.000	5.500	980	5.050	905	4.450	800
R 6	6.650	1.170	5.950	1.050	4.750	840	4.550	800	4.200	745	3.800	680
Maksymalna głębokość obróbki	ap = 0,05D pf = 0,10D 								ap = 0,02D pf = 0,10D			

1. W celu zapewnienia maksymalnej sztywności stosujemy wysokiej precyzji urządzenia i maszyny
2. Dostosuj obroty i posuw do warunków skrawania, mocowania oraz obrabiarki.

CBN-SXB

Normalne frezowanie

	30~45 HRC SKT • SKD • NAK80 • HPM50		45~55 HRC		55~60 HRC		60~68 HRC	
Vc	300 (m/min)		300 (m/min)		250 (m/min)		200 (m/min)	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
R 0,5 X 2,5	50.000	3.000	50.000	3.000	50.000	3.000	50.000	3.000
R 1 X 5	50.000	4.000	50.000	4.000	40.000	3.200	32.000	2.500
R 1,5 X 6	32.000	2.550	32.000	2.550	26.500	2.100	21.500	1.700
Maksymalna głębokość obróbki	ap | pf 0,015D | 0,04D 					ap | pf 0,01D | 0,03D		

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WARUNKI SKRAWANIA

DG-EBD

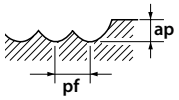
Obróbka zgrubna

R	mm	Grafit					
		S (min-1)		F (mm/min)		ap (mm)	pf (mm)
		Krótki	Długi	Krótki	Długi		
R 2	16~40	20.000	11.000	3.150	1.800	0,40	1,20
R 3	24~36	20.000	9.600	4.500	2.100	0,60	1,80
R 4	32~56	16.000	7.200	3.900	1.800	0,80	2,40
R 5	40~60	12.500	5.700	3.000	1.350	1,00	3,00
R 6	48~84	10.500	4.800	2.550	1.100	1,20	3,60

Wykończenie

R	mm	Grafit					
		S (min-1)		F (mm/min)		ap (mm)	pf (mm)
		Krótki	Długi	Krótki	Długi		
R 2	16~40	20.000	11.000	2.100	1.200	0,12	0,12
R 3	24~36	20.000	9.600	3.000	1.400	0,18	0,18
R 4	32~56	16.000	7.200	2.600	1.200	0,22	0,22
R 5	40~60	12.500	5.700	2.000	900	0,26	0,26
R 6	48~84	10.500	4.800	1.700	750	0,30	0,30

Maksymalna głębokość obróbki



Ustawić ukośny kąt zagłębiania się na około 0,5 ° i 1 °

1. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania do własnych warunków pracy, takich jak kształt, sztywność maszyny, sztywność uchwytu narzędzia i sił skrawania.
2. Jeśli nie jesteś w stanie podnieść prędkości i posuwu do wskazanych w tabeli powyżej, należy zmniejszyć prędkość i posuw przy użyciu tej samej proporcji.
3. W przypadku, gdy przedmiot obrabiany staje się podzielony lub, jeśli operacja wymaga wyższego poziomu dokładności frezowania, obniżenie posuwu jest konieczne.
4. Przy wibracjach i w zależności od kształtu obrabianego detalu, zmniejsz prędkość posuwu i obrotów za pomocą tego samego stosunku.
5. Do frezowania grafitu użyj dedykowaną frezarkę. Aby uniknąć wdychania pyłu, należy używać odpylacza oraz maskę przeciwpyłową.
6. Podczas frezowania, utrzymać na końcu freza bicie mniejsze niż 0,01 mm.
7. Aby osiągnąć efektywne wykańczanie, posuwy można podnieść trzykrotnie.
8. Dla wysokosprawnej produkcji, obniżyć posuw o 30% dla operacji o dużym obciążeniu, jak dłutowanie. Zmniejszy to ilość pozostałości materiału wynikające z uginania narzędzia.
9. Jeżeli powstają rysy, żłobienia podczas frezowania płaskiego obszaru, podnieś prędkość.
10. Jeżeli frezowanie obejmuje kształtowanie naroży użyj procesu zaokrąglenie naroża (wygładzanie kształtowe), lub zmień prędkość tak, aby nie powstały drgania oraz zmniejsz prędkości posuwu w narożu w tym samym czasie (około 60%).

DG-LN-EBD

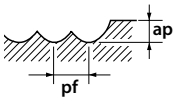
Obróbka zgrubna

R x l1	Grafit					
	S (min-1)		F (mm/min)		ap (mm)	pf (mm)
	Krótki	Długi	Krótki	Długi		
R0,2x4	40.000	20.000	960	480	0,040	0,120
R0,2x8	30.000	18.000	430	250	0,030	0,080
R0,3x6	40.000	20.000	960	480	0,060	0,180
R0,3x10	33.000	20.000	635	385	0,050	0,150
R0,4x15	19.000	14.000	370	280	0,050	0,150
R0,5x6	40.000	20.000	1.150	575	0,100	0,300
R0,5x16	23.000	18.000	530	410	0,080	0,240
R0,5x20	18.000	12.000	310	205	0,070	0,200
R0,5x30	8.000	5.000	145	85	0,040	0,130
R0,75x6	40.000	20.000	1.800	900	0,150	0,450
R0,75x10	38.000	20.000	1.600	865	0,150	0,450
R0,75x16	30.000	20.000	1.300	865	0,150	0,450
R1x16	28.000	20.000	1.800	1.350	0,200	0,600
R1x30	16.000	11.500	840	615	0,180	0,520
R1,5x20	20.000	15.500	2.050	1.550	0,300	0,900
R1,5x40	12.500	9.200	1.000	740	0,220	0,650
R2x20	20.000	14.000	2.950	2.050	0,400	1,200

Wykończenie

R x l1	Grafit					
	S (min-1)		F (mm/min)		ap (mm)	pf (mm)
	Krótki	Długi	Krótki	Długi		
R0,2x4	40.000	20.000	800	400	0,012	0,012
R0,2x8	30.000	18.000	360	210	0,012	0,012
R0,3x6	40.000	20.000	800	400	0,018	0,018
R0,3x10	33.000	20.000	530	320	0,018	0,018
R0,4x15	19.000	14.000	280	230	0,021	0,021
R0,5x6	40.000	20.000	950	480	0,030	0,030
R0,5x16	23.000	18.000	440	340	0,030	0,030
R0,5x20	18.000	12.000	260	170	0,030	0,030
R0,5x30	8.000	5.000	120	70	0,020	0,020
R0,75x6	40.000	20.000	1.500	750	0,045	0,045
R0,75x10	38.000	20.000	1.350	720	0,045	0,045
R0,75x16	30.000	20.000	1.100	720	0,045	0,045
R1x16	28.000	20.000	1.300	950	0,060	0,060
R1x30	16.000	11.500	600	440	0,060	0,060
R1,5x20	20.000	15.500	1.450	1.100	0,090	0,090
R1,5x40	12.500	9.200	720	530	0,090	0,090
R2x20	20.000	14.000	2.100	1.450	0,120	0,120

Maksymalna głębokość obróbki



Ustawić kąt zagłębiania ukośnego na około 0,3° do 0,5°

1. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania do własnych warunków pracy, takich jak kształt, sztywność maszyny, sztywność uchwytu narzędzia i sił skrawania.
2. Jeśli nie jesteś w stanie podnieść prędkości i posuwu do wskazanych w tabeli powyżej, należy zmniejszyć prędkość i posuw przy użyciu tej samej proporcji.
3. W przypadku, gdy przedmiot obrabiany ulega wyszczerbieniu lub, jeśli operacja wymaga wyższego poziomu dokładności frezowania, obniżenie posuwu jest konieczne.
4. Przy wibracjach i w zależności od kształtu obrabianego detalu, zmniejsz prędkość posuwu i obrotów za pomocą tego samego stosunku.
5. Do frezowania grafitu użyj dedykowaną frezarkę. Aby uniknąć wdychania pyłu, należy używać odpylacza oraz maskę przeciwpyłową.
6. Podczas frezowania, utrzymać na końcu freza bicie mniejsze niż 0,01 mm.
7. Aby osiągnąć efektywne wykańczanie, posuwy można podnieść trzykrotnie.
8. Dla wysokosprawnej produkcji, obniżyć posuw o 30% dla operacji o dużym obciążeniu, jak dłutowanie. Zmniejszy to ilość pozostałości materiału wynikające z uginania narzędzia.
9. Jeżeli powstają rysy, żłobienia podczas frezowania płaszczyzn, podnieś prędkość.
10. Jeżeli frezowanie obejmuje kształtowanie naroży użyj procesu zaokrąglenie naroża (wygładzanie kształtowe), lub zmień prędkość tak, aby nie powstały drgania oraz zmniejsz prędkości posuwu w narożu w tym samym czasie (około 60%).

DG-CPR

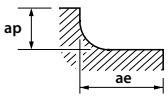
Obróbka zgrubna

R	Grafit					
	S (min-1)		F (mm/min)		ap (mm)	pf (mm)
	Krótki	Długi	Krótki	Długi		
0,5 x R0,1 x 0° x 4	20.000	16.000	720	575	0,05	0,24
0,5 x R0,1 x 0° x 6	20.000	16.000	720	575	0,05	0,24
1 x R0,1 x 0° x 10	16.000	12.000	1.150	865	0,1	0,48
2 x R0,2 x 0° x 10	16.000	12.000	2.050	1.500	0,3	1,28
2 x R0,2 x 0° x 20	11.000	8.000	1.400	1.000	0,18	1,2
4 x R0,3 x 0° x 40	12.000	8.000	3.450	2.300	0,35	2,8
4 x R0,5 x 0° x 25	12.000	8.000	2.950	1.870	0,4	3
4 x R0,5 x 0° x 40	12.000	8.000	3.450	2.300	0,35	3
4 x R1 x 0° x 40	12.000	8.000	3.450	2.300	0,35	3
6 x R0,3 x 0° x 30	12.000	8.000	3.450	2.300	1,5	4,8
6 x R0,5 x 0° x 30	12.000	7.000	4.300	2.500	1,5	4
6 x R1 x 0° x 30	12.000	7.000	4.300	2.500	1,5	3,2
8 x R0,3 x 0° x 100	5.000	3.500	2.000	800	2	4,2
8 x R0,5 x 0° x 32	10.000	7.000	3.800	2.650	2	5,6
8 x R0,5 x 0° x 100	5.000	3.500	2.000	800	2	3,6
8 x R1 x 0° x 100	5.000	3.500	2.000	800	2	3
10 x R0,5 x 0° x 40	8.000	4.000	3.050	1.500	2,5	7,2
10 x R1 x 0° x 40	8.000	4.000	3.050	1.500	2,5	6,4
12 x R1 x 0° x 48	6.000	3.000	2.300	1.150	3	8

Wykończenie

R	Grafit					
	S (min-1)		F (mm/min)		ap (mm)	pf (mm)
	Krótki	Długi	Krótki	Długi		
0,5 x R0,1 x 0° x 4	20.000	16.000	600	480	0,05	0,12
0,5 x R0,1 x 0° x 6	20.000	16.000	600	480	0,05	0,12
1 x R0,1 x 0° x 10	16.000	12.000	960	720	0,08	0,24
2 x R0,2 x 0° x 10	16.000	12.000	1.450	1.100	0,08	0,64
2 x R0,2 x 0° x 20	11.000	8.000	990	720	0,08	0,64
4 x R0,3 x 0° x 40	12.000	8.000	2.450	1.650	0,08	1,4
4 x R0,5 x 0° x 25	12.000	8.000	2.180	1.180	0,32	1,5
4 x R0,5 x 0° x 40	12.000	8.000	2.410	1.650	0,08	1,7
4 x R1 x 0° x 40	12.000	8.000	2.410	1.650	0,08	2
6 x R0,3 x 0° x 30	12.000	8.000	2.410	1.650	0,15	2,4
6 x R0,5 x 0° x 30	12.000	7.000	3.050	1.800	0,2	2
6 x R1 x 0° x 30	12.000	7.000	3.050	1.800	0,4	1,6
8 x R0,3 x 0° x 100	5.000	3.500	1.500	500	0,1	2
8 x R0,5 x 0° x 32	10.000	7.000	2.700	1.900	0,2	2,8
8 x R0,5 x 0° x 100	5.000	3.500	1.500	500	0,1	1,4
8 x R1 x 0° x 100	5.000	3.500	1.500	500	0,2	1
10 x R0,5 x 0° x 40	8.000	4.000	2.200	1.100	0,2	4,4
10 x R1 x 0° x 40	8.000	4.000	2.200	1.100	0,4	3,2
12 x R1 x 0° x 48	6.000	3.000	1.650	815	0,4	4

Maksymalna głębokość obróbki



Ustawić ukośny kąt zagłębiania się na około 0,5 ° i 1 °

1. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania do własnych warunków pracy, takich jak kształt, sztywność maszyny, sztywność uchwytu narzędzia i sił skrawania.
2. Jeśli nie jesteś w stanie podnieść prędkości i posuwu do wskazanych w tabeli powyżej, należy zmniejszyć prędkość i posuw przy użyciu tej samej proporcji.
3. W przypadku, gdy przedmiot obrabiany staje się podzielony lub, jeśli operacja wymaga wyższego poziomu dokładności frezowania, obniżenie posuwu jest konieczne.
4. Przy wibracjach i w zależności od kształtu obrabianego detalu, zmniejsz prędkość posuwu i obrotów za pomocą tego samego stosunku
5. Do frezowania grafitu użyj dedykowaną frezarkę. Aby uniknąć wdychania pyłu, należy używać odpylacza oraz maskę przeciwpyłową.
6. Podczas frezowania, utrzymać na końcu freza bicie mniejsze niż 0,01 mm.
7. Aby osiągnąć efektywne wykańczanie, posuwy można podnieść trzykrotnie.
8. Dla wysokowydajnej produkcji , obniżyć posuw o 30% dla operacji o dużym obciążeniu, jak dłutowanie. Zmniejszy to ilość pozostałości materiału wynikające z uginania narzędzia.
9. Jeżeli powstają rysy, żłobienia podczas frezowania płaskiego obszaru, podnieś prędkość.
10. Jeżeli frezowanie obejmuje kształtowanie naroży użyj procesu zaokrąglenie naroża (wygładzanie kształtowe), lub zmień prędkość tak, aby nie powstały drgania oraz zmniejsz prędkości posuwu w narożu w tym samym czasie (około 60%).

WARUNKI SKRAWANIA

DIA-BNC

Przycinanie i wgłębianie

	Frezowanie boczne ap: <1,5D / ae: <1D		Rowkowanie ap: 1D	
Vc	120 (m/min)	240 (m/min)	90 (m/min)	180 (m/min)
Ø	F (mm/min)	F (mm/min)	F (mm/min)	F (mm/min)
6	770	1.600	380	750
8	900	1.800	450	900
10	1.000	2.000	510	1.000
12	1.300	2.600	630	1.300

DIA-HBC

	Frezowanie boczne ap: <1,5D / ae: <1D		Rowkowanie ap: 1D	
Vc	120 (m/min)	240 (m/min)	90 (m/min)	180 (m/min)
Ø	F (mm/min)	F (mm/min)	F (mm/min)	F (mm/min)
6	770	1.600	380	750
8	900	1.800	450	900
10	1.000	2.000	510	1.000
12	1.300	2.600	630	1.300

Uwaga: Parametry tej tabeli opierają się na wspólnej grubości materiału wynoszącej około 0,250"" w bardzo dobrych warunkach roboczych i poniżej 20% x głębokości skrawania D (frezowanie boczne). Proszę prawidłowo dostosować parametry do swojej aplikacji lub zadzwonić do OSG w celu uzyskania pomocy.
Zaleca się konwencjonalne frezowanie w celu lepszego wykończenia powierzchni. Wyższe posuwy są możliwe, ale należy rozważyć jakość detalu oraz powierzchni.

Redukcja posuwu według grubość detalu: zalecana regulacja posuwu w zależności od grubości części.
(Powyższa tabela oparta jest na grubości około 1xD)

≤0,5D	x 150%
0,5D-1D	x 120%
1D-2D	x 80%
3D-4D	x 50%

DIA-MFC

	S (min^{-1})	Posuw	
		(mm/rev)	IPR
Vc		100~180 (m/min)	
6	5.300 ~ 9.500	0,16 ~ 0,24	0,006 ~ 0,009
8	4.000 ~ 7.000	0,3 ~ 1	0,012 ~ 0,039
10	3.200 ~ 5.700	0,48 ~ 1,2	0,019 ~ 0,047

≤0,25D	x 80%
0,25D-0,5D	x 150%
0,5D-1D	x 120%
1D-2D	x 80%
2D-3D	x 50%

DIA-REC

	S (min^{-1})	Posuw	
		(mm/rev)	IPR
Vc		100~180 (m/min)	
6	5.300 ~ 9.500	0,1 ~ 0,12	0,004 ~ 0,005
8	4.000 ~ 7.200	0,16 ~ 0,25	0,006 ~ 0,01
10	3.200 ~ 5.700	0,24 ~ 0,3	0,009 ~ 0,012

≤0,25D	x 80%
0,25D-0,5D	x 150%
0,5D-1D	x 120%
1D-2D	x 80%
2D-3D	x 50%

HBC60

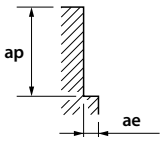
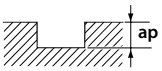
	S (min^{-1})	Posuw	
		(mm/rev)	IPR
Vc		300~600 (m/min)	
6	20.000 ~ 30.000	0,02 ~ 0,06	0,001 ~ 0,002
8	15.000 ~ 24.000	0,02 ~ 0,06	0,001 ~ 0,002
10	12.000 ~ 19.000	0,02 ~ 0,07	0,001 ~ 0,003
12	10.000 ~ 16.000	0,02 ~ 0,1	0,001 ~ 0,004

≤0,25D	x 80%
0,25D-0,5D	x 150%
0,5D-1D	x 120%
1D-2D	x 80%
2D-3D	x 50%

WARUNKI SKRAWANIA

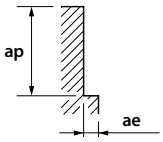
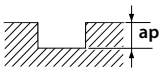
UVX-TI-4FL /

Stop tytanu (Ti-6Al-4V)

	Frezowanie boczne		Rowkowanie	
Vc	60 ~ 80 m/min		30 ~ 50 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	1.900	680	1.350	270
16	1.400	500	990	200
20	1.100	480	800	190
25	900	400	640	150
Maksymalna głębokość obróbki		ap ≤ 1,8 Dc; ae 0,2 Dc		ap ≤ 1 Dc

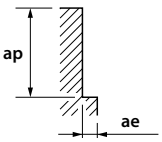
UVX-TI-5FL / UVX-TI-5FL-HB /

Stop tytanu (Ti-6Al-4V)

	Frezowanie boczne		Rowkowanie	
Vc	60 ~ 80 m/min		30 ~ 50 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	1.900	855	1.350	340
16	1.400	630	990	250
20	1.100	600	800	240
25	900	500	640	192
Maksymalna głębokość obróbki		ap ≤ 1,8 Dc; ae 0,2 Dc		ap ≤ 1 Dc

UVXL-TI-5FL /

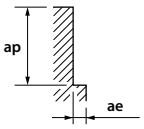
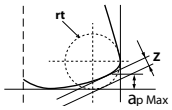
Stop tytanu (Ti-6Al-4V)

	Frezowanie boczne	
Vc	60 ~ 80 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	2.100	1.050
16	1.600	920
20	1.270	760
25	1.020	587
Maksymalna głębokość obróbki		ap ≤ 3,75 Dc; ae 0,1 Dc

WARUNKI SKRAWANIA

HFC-TI

Stop tytanu (Ti-6Al-4V)

	Frezowanie po obwodzie				
Vc	50 ~ 100 m/min				
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	Kąt pochylenia E	rt	Z
16	1.490	4.500	2°	0,86	0,46
20	1.190	3.600	2°	1,01	0,58
25	850	4.860	2°	1,2	0,74
Maksymalna głębokość obróbki		ap ≤ 0,035 Dc; ae 0,39 Dc			

CM-RMS

Frezowanie boczne • Typ 4-ostrzowy

	Stopy żaroodporne Inconel 718			
Ø	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/t)	ap (mm)	ae (mm)
6	400-800	0,02-0,04	≤4,5 (0,75D)	≤0,6 (0,1D)
8	400-800	0,02-0,04	≤6,0 (0,75D)	≤0,8 (0,1D)
10	400-800	0,02-0,07	≤7,5 (0,75D)	≤1,0 (0,1D)
12	400-800	0,02-0,07	≤9,0 (0,75D)	≤1,2 (0,1D)

Rowkowanie • Typ 4-ostrzowy

	Stopy żaroodporne Inconel 718		
Ø	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/t)	ap
6	400-800	0,02-0,04	≤1,2 (0,2D)
8	400-800	0,02-0,04	≤1,6 (0,2D)
10	400-800	0,02-0,07	≤2,0 (0,2D)
12	400-800	0,02-0,07	≤2,4 (0,2D)

Frezowanie boczne • Typ 6-ostrzowy

	Stopy żaroodporne Inconel 718			
Ø	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/t)	ap (mm)	ae (mm)
6	400-800	0,02-0,04	≤4,5 (0,75D)	≤0,6 (0,1D)
8	400-800	0,02-0,04	≤6,0 (0,75D)	≤0,8 (0,1D)
10	400-800	0,02-0,07	≤7,5 (0,75D)	≤1,0 (0,1D)
12	400-800	0,02-0,07	≤9,5 (0,75D)	≤1,2 (0,1D)

CM-CRE

Frezowanie boczne, typ do obróbki wykańczającej*

	Stopy żaroodporne Inconel 718			
Ø	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/t)	ap (mm)	ae (mm)
16	400-800	0,03-0,05	1	≤9,6 (0,6D)
20	400-800	0,04-0,06	1	≤12,0 (0,6D)
25	400-800	0,05-0,08	1	≤15,0 (0,6D)

*Ustalić pochylenie (co najmniej 3°) w programie frezowania w celu uniknięcia kolizji szyjki

WARUNKI SKRAWANIA

AE-TS-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Frezowanie rowków

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	300		300		150	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 x 3	32.000	1.200	32.000	1.200	16.000	540
1,5 x 4,5	32.000	1.350	32.000	1.350	16.000	610
2 x 6	32.000	1.540	32.000	1.540	16.000	660
2,5 x 7,5	32.000	1.630	32.000	1.630	16.000	810
3 x 9	32.000	1.720	32.000	1.720	16.000	960
4 x 12	24.000	1.780	24.000	1.780	12.000	1.030
5 x 15	19.200	1.840	19.200	1.840	9.600	1.090
6 x 18	16.000	1.900	16.000	1.900	8.000	1.160
8 x 24	12.000	2.030	12.000	2.030	6.000	1.300
10 x 30	9.600	2.150	9.600	2.150	4.800	1.430
12 x 36	8.000	2.270	8.000	2.270	4.000	1.560
16 x 48	6.000	2.380	6.000	2.380	3.000	1.630
20 x 60	4.800	2.490	4.800	2.490	2.400	1.700
25 x 75	3.850	2.600	3.850	2.600	1.900	1.780
Głębokość obróbki		ap 1D				ap 0,5D

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 4xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
4. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
5. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
6. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona. (refer to p.10).
7. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

Frezowanie boczne

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	300		300		150	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 x 3	32.000	1.300	32.000	1.300	16.000	600
1,5 x 4,5	32.000	1.430	32.000	1.430	16.000	660
2 x 6	32.000	1.730	32.000	1.730	16.000	720
2,5 x 7,5	32.000	1.920	32.000	1.920	16.000	900
3 x 9	32.000	2.150	32.000	2.150	16.000	1.200
4 x 12	24.000	2.230	24.000	2.230	12.000	1.290
5 x 15	19.200	2.300	19.200	2.300	9.600	1.360
6 x 18	16.000	2.380	16.000	2.380	8.000	1.450
8 x 24	12.000	2.540	12.000	2.540	6.000	1.620
10 x 30	9.600	2.690	9.600	2.690	4.800	1.780
12 x 36	8.000	2.840	8.000	2.840	4.000	1.950
16 x 48	6.000	2.980	6.000	2.980	3.000	2.040
20 x 60	4.800	3.100	4.800	3.100	2.400	2.130
25 x 75	3.850	3.200	3.850	3.200	1.900	2.200
Głębokość obróbki			ap 1,5D	ae 0,2D		

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 4xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
4. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
5. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
6. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona. (refer to p.10).
7. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

AE-TS-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Zagłębianie

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	80		80		60	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 x 3	16.000	350	16.000	350	10.000	100
1,5 x 4,5	16.000	350	16.000	350	9.000	100
2 x 6	12.750	350	12.750	350	8.500	100
2,5 x 7,5	10.000	350	10.000	350	6.400	100
3 x 9	8.500	400	8.500	400	6.400	120
4 x 12	6.400	400	6.400	400	4.800	120
5 x 15	5.100	400	5.100	400	3.800	120
6 x 18	4.200	450	4.200	450	3.100	130
8 x 24	3.200	500	3.200	500	2.400	150
10 x 30	2.550	500	2.550	500	1.900	150
12 x 36	2.100	500	2.100	500	1.600	150
16 x 48	1.600	550	1.600	550	1.200	170
20 x 60	1.300	550	1.300	550	960	170
25 x 75	1.020	550	1.020	550	770	170
Głębokość obróbki	ap 1D				ap 0,5D	

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 4xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
4. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
5. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
6. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona. (refer to p.10).
7. Gdy wióry nawijają się wokół frezu, należy zmniejszyć prędkość obrotową i posuw.
8. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

Parametry obróbki w zależności od zmiany długości wysięgu

DC = Ø6, Ø8

 Materiał obrabiany		Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
	L/D	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
Frezowanie rowków	5	70%		70%		70%	
	6	40%		40%		40%	
Frezowanie boczne	5	70%		70%		70%	
	6	50%		50%		50%	
Zagłębianie	5	80%		80%		80%	
	6	60%		60%		60%	

AE-TL-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Długość częśći roboczej 3XD

Frezowanie rowków

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	240		240		120	
DC x APMX	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3 x 9	25.600	1.380	25.600	1.380	12.800	770
4 x 12	19.200	1.420	19.200	1.420	9.600	820
5 x 15	15.360	1.470	15.360	1.470	7.680	870
6 x 18	12.800	1.520	12.800	1.520	6.400	930
8 x 24	9.600	1.620	9.600	1.620	4.800	1.040
10 x 30	7.680	1.720	7.680	1.720	3.840	1.140
12 x 36	6.400	1.820	6.400	1.820	3.200	1.250
16 x 48	4.800	1.920	4.800	1.920	2.400	1.320
20 x 60	3.800	2.020	3.800	2.020	1.900	1.390
25 x 75	3.060	2.120	3.060	2.120	1.530	1.460
Głębokość obróbki	ap 1D				ap 0,5D	

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
3. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
4. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
5. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

Frezowanie boczne

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	240		240		120	
DC x APMX	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3 x 9	25.600	1.720	25.600	1.720	12.800	960
4 x 12	19.200	1.780	19.200	1.780	9.600	1.020
5 x 15	15.360	1.840	15.360	1.840	7.680	1.080
6 x 18	12.800	1.900	12.800	1.900	6.400	1.160
8 x 24	9.600	2.030	9.600	2.030	4.800	1.300
10 x 30	7.680	2.150	7.680	2.150	3.840	1.420
12 x 36	6.400	2.270	6.400	2.270	3.200	1.550
16 x 48	4.800	2.390	4.800	2.390	2.400	1.630
20 x 60	3.800	2.510	3.800	2.510	1.900	1.710
25 x 75	3.060	2.640	3.060	2.640	1.530	1.800
Głębokość obróbki	ap 3D	ae 0,1D				

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
3. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
4. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
5. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

AE-TL-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Długość częśći roboczej 3XD
Zagłębianie

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	70		70		50	
DC x APMX	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3 x 9	7.500	350	7.500	350	5.300	100
4 x 12	5.600	350	5.600	350	3.980	100
5 x 15	4.460	350	4.460	350	3.180	100
6 x 18	3.680	400	3.680	400	2.650	110
8 x 24	2.800	450	2.800	450	1.990	120
10 x 30	2.230	450	2.230	450	1.590	120
12 x 36	1.840	450	1.840	450	1.330	120
16 x 48	1.400	500	1.400	500	1.000	130
20 x 60	1.100	500	1.100	500	800	130
25 x 75	890	500	890	500	640	130
Głębokość obróbki	ap 1D				ap 0,5D	

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
3. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
4. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
5. Gdy wióry nawijają się wokół frezu, należy zmniejszyć prędkość obrotową i posuw.
6. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

AE-TL-N

Długość częśći roboczej 5XD
Frezowanie boczne

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	100		100		50	
DC x APMX	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3 x 15	10.600	640	10.600	640	5.300	200
4 x 20	8.000	690	8.000	690	4.000	210
5 x 25	6.400	730	6.400	730	3.200	230
6 x 30	5.300	780	5.300	780	2.600	240
8 x 40	4.000	870	4.000	870	2.000	260
10 x 50	3.200	960	3.200	960	1.600	290
12 x 60	2.700	1.050	2.700	1.050	1.300	320
16 x 60	2.000	1.140	2.000	1.140	1.000	350
20 x 80	1.600	1.230	1.600	1.230	800	380
25 x 125	1.300	1.320	1.300	1.320	640	400
Głębokość obróbki	ap 5D	ae 0,1D				

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
3. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
4. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
5. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

WARUNKI SKRAWANIA

AE-VTS-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Frezowanie rowków

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	300~400		300~400		150~200	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 x 3	32.000	1.430	32.000	1.430	16.000	660
1,5 x 4,5	32.000	1.630	32.000	1.630	16.000	720
2 x 6	32.000	1.920	32.000	1.920	16.000	800
2,5 x 7,5	32.000	2.880	32.000	2.880	16.000	1.080
3 x 9	32.000	3.820	32.000	3.820	16.000	1.430
4 x 12	24.000	3.960	24.000	3.960	12.000	1.530
5 x 15	19.200	4.090	19.200	4.090	9.600	1.640
6 x 18	18.500	4.230	18.500	4.230	9.300	1.740
8 x 24	16.000	4.510	16.000	4.510	8.000	1.940
10 x 30	13.000	4.780	13.000	4.780	6.400	2.150
12 x 36	11.000	5.050	11.000	5.050	5.300	2.360
Głębokość obróbki	ap 1D				ap 0,5D	

Frezowanie boczne

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	300~400		300~400		150~200	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 x 3	32.000	1.430	32.000	1.430	16.000	720
1,5 x 4,5	32.000	1.630	32.000	1.630	16.000	800
2 x 6	32.000	1.920	32.000	1.920	16.000	1.080
2,5 x 7,5	32.000	2.880	32.000	2.880	16.000	1.200
3 x 9	32.000	3.820	32.000	3.820	16.000	1.600
4 x 12	24.000	3.960	24.000	3.960	12.000	1.700
5 x 15	19.200	4.090	19.200	4.090	9.600	1.830
6 x 18	18.500	4.230	18.500	4.230	9.300	1.950
8 x 24	16.000	4.510	16.000	4.510	8.000	2.180
10 x 30	13.000	4.780	13.000	4.780	6.400	2.400
12 x 36	11.000	5.050	11.000	5.050	5.300	2.650
Głębokość obróbki	ap / ae 1,5D / 0,2D				ap / ae 1,5D / 0,1D	

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 4xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
4. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
5. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
6. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona. (refer to p.18).
7. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

AE-VTS-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Zagłębianie

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	150		150		75	
DC X LU	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1 x 3	20.000	400	20.000	400	10.000	120
1,5 x 4,5	20.000	400	20.000	400	10.000	120
2 x 6	20.000	400	20.000	400	10.000	120
2,5 x 7,5	20.000	400	20.000	400	10.000	120
3 x 9	15.900	500	15.900	500	8.000	150
4 x 12	12.000	500	12.000	500	6.000	150
5 x 15	9.600	500	9.600	500	4.800	150
6 x 18	8.000	600	8.000	600	4.000	180
8 x 24	6.000	700	6.000	700	3.000	210
10 x 30	4.800	700	4.800	700	2.400	210
12 x 36	4.000	700	4.000	700	2.000	210
Głębokość obróbki	ap 1D				ap 0,5D	

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 4xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
4. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
5. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
6. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona..
7. Gdy wióry nawijają się wokół frezu, należy zmniejszyć prędkość obrotową i posuw.
8. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

Parametry obróbki w zależności od zmiany długości wysięgu

DC = Ø6, Ø8

	Materiał obrabiany	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
	L/D	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
Frezowanie rowków	5	70%		70%		70%	
	6	70%	20%	70%	20%	70%	20%
Frezowanie boczne	5	70%		70%		70%	
	6	50%		50%		50%	
Zagłębianie	5	80%		80%		80%	
	6	60%		60%		60%	

WARUNKI SKRAWANIA

AE-VTFE-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Frezowanie rowków

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	200		200		100	
DC	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	8.490	1.530	8.490	1.530	4.250	640
8	6.370	1.150	6.370	1.150	3.180	480
10	6.370	1.910	6.370	1.910	3.180	760
12	5.310	1.910	5.310	1.910	2.650	640
14	4.550	1.640	4.550	1.640	2.270	540
18	3.540	1.270	3.540	1.270	1.770	420
22	2.900	1.040	2.900	1.040	1.450	350

Głębokość obróbki

	ap
DC≤Ø10	0,1D
10<DC	0,2D

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 5xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
4. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
5. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
6. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona. (refer to p.34).
7. Gdy wióry nawijają się wokół frezu, należy zmniejszyć prędkość obrotową i posuw.
8. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

AE-VTFE-N Dotyczy tupu palcowego i z promieniem naroża

Frezowanie boczne

	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A		Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC		Stop miedzi C1100	
Vc (m/min)	300		300		150	
DC	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	15.920	2.870	15.920	2.870	7.960	1.190
8	11.940	2.150	11.940	2.150	5.970	1.070
10	9.550	2.870	9.550	2.870	4.780	1.000
12	7.960	2.870	7.960	2.870	3.980	960
14	6.820	2.460	6.820	2.460	3.410	820
18	5.310	1.910	5.310	1.910	2.650	640
22	4.340	1.560	4.340	1.560	2.170	520

Głębokość obróbki

ap	ae
2D	0,1D

1. Powyższy warunek do frezowania jest wytyczną dla długości wysięgu wynoszącego 5xD.
2. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
3. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
4. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
5. Należy zmniejszyć prędkość i posuw, a także głębokość obróbki, gdy wymagana jest wysoka precyzja.
6. Należy dostosować prędkość i posuw, jeśli długość wysięgu jest dłuższa niż określona. (refer to p.34).
7. Gdy wióry nawijają się wokół frezu, należy zmniejszyć prędkość obrotową i posuw.
8. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze używać odpowiedniego płynu do obróbki zalecanego przez producenta. Zachowaj ostrożność podczas usuwania wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

Parametry obróbki w zależności od zmiany długości wysięgu

	Materiał obra-biany	Stop aluminium, Materiał rozszerzający sięl • Stop magnezu A5052 • A7075 • AZ91• AZ80A				Odlewy ze stopów aluminium AC4C • ADC				Stop miedzi C1100			
	L/D	S (min^{-1})	F (mm/min)	Depth of Cut ap	Depth of Cut ae	S (min^{-1})	F (mm/min)	Depth of Cut ap	Depth of Cut ae	S (min^{-1})	F (mm/min)	Depth of Cut ap	Depth of Cut ae
Frezowanie rowków	6	50%	50%	0,015D	-	50%	50%	0,015D	-	50%	50%	0,015D	-
	7	30%	20%	0,01D	-	30%	20%	0,01D	-	30%	20%	0,01D	-
Frezowa-nie boczne	6	65%	60%	2D	0,05D	65%	60%	2D	0,05D	90%	90%	2D	0,05D
	7	55%	50%	2D	0,03D	55%	50%	2D	0,03D	70%	70%	2D	0,03D
	8	45%	45%	2D	0,025D	45%	45%	2D	0,025D	65%	65%	2D	0,01D

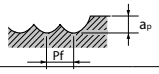
WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

AE-LNBD-N

Materiał obrabiany		Kuty stop aluminium A7075				Odlewanie stopów aluminiowych • Odlew ciśnieniowy <Si 13%				Miedź C1020 - C1100				Miedź Wolfram W70% - Cu30%			
RE	LU (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	pf	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	pf
R0,05	0,3	50.000	293	0,005	0,01	43.800	257	0,005	0,01	38.400	225	0,005	0,01	32.000	120	0,005	0,008
R0,05	0,5	50.000	234	0,005	0,01	43.800	205	0,005	0,01	38.400	180	0,005	0,01	32.000	96	0,005	0,008
R0,075	0,3	50.000	335	0,008	0,02	43.800	293	0,008	0,02	38.400	257	0,008	0,02	32.000	137	0,008	0,015
R0,075	0,5	50.000	293	0,008	0,02	43.800	257	0,008	0,02	38.400	225	0,008	0,02	32.000	120	0,008	0,021
R0,075	1	50.000	234	0,005	0,01	43.800	205	0,005	0,01	38.400	180	0,005	0,01	32.000	96	0,005	0,011
R0,1	0,3	50.000	586	0,020	0,04	43.800	513	0,02	0,04	38.400	450	0,02	0,04	32.000	240	0,02	0,03
R0,1	0,5	50.000	586	0,020	0,04	43.800	513	0,02	0,04	38.400	450	0,02	0,04	32.000	240	0,02	0,03
R0,1	1	50.000	293	0,020	0,04	43.800	257	0,02	0,04	38.400	225	0,02	0,04	32.000	120	0,02	0,03
R0,1	1,5	50.000	293	0,020	0,04	43.800	257	0,02	0,04	38.400	225	0,02	0,04	32.000	120	0,02	0,03
R0,15	0,6	50.000	1.172	0,020	0,06	43.800	1.027	0,02	0,06	38.400	900	0,02	0,06	32.000	480	0,02	0,045
R0,15	1	50.000	879	0,020	0,06	43.800	770	0,02	0,06	38.400	675	0,02	0,06	32.000	360	0,02	0,045
R0,15	1,5	50.000	879	0,020	0,06	43.800	770	0,02	0,06	38.400	675	0,02	0,06	32.000	360	0,02	0,045
R0,15	2	50.000	879	0,020	0,06	43.800	770	0,02	0,06	38.400	675	0,02	0,06	32.000	360	0,02	0,045
R0,2	1	50.000	1.172	0,025	0,1	43.800	1.027	0,025	0,1	38.400	900	0,025	0,1	32.000	480	0,025	0,075
R0,2	2	41.300	860	0,025	0,1	37.000	771	0,025	0,1	32.400	675	0,025	0,1	27.000	360	0,025	0,075
R0,2	3	41.300	860	0,025	0,1	37.000	771	0,025	0,1	32.400	675	0,025	0,1	27.000	360	0,025	0,075
R0,2	4	41.300	860	0,01	0,06	37.000	771	0,01	0,06	32.400	675	0,01	0,06	27.000	360	0,01	0,045
R0,25	1	50.000	1.465	0,04	0,1	43.800	1.283	0,04	0,1	38.400	1.125	0,04	0,1	32.000	600	0,04	0,075
R0,25	2	50.000	1.172	0,04	0,1	43.800	1.027	0,04	0,1	38.400	900	0,04	0,1	32.000	480	0,04	0,075
R0,25	3	41.300	860	0,04	0,1	37.000	771	0,04	0,1	32.400	675	0,04	0,1	27.000	360	0,04	0,075
R0,25	4	41.300	860	0,04	0,1	37.000	771	0,04	0,1	32.400	675	0,04	0,1	27.000	360	0,04	0,075
R0,25	5	32.100	573	0,04	0,1	28.700	513	0,04	0,1	25.200	450	0,04	0,1	21.000	240	0,04	0,075
R0,3	1	50.000	2.930	0,09	0,12	43.800	2.566	0,09	0,12	38.400	2.250	0,09	0,12	32.000	1.440	0,08	0,12
R0,3	2	50.000	2.198	0,09	0,12	43.800	1.925	0,09	0,12	38.400	1.688	0,09	0,12	32.000	1.080	0,08	0,12
R0,3	3	46.000	1.199	0,09	0,12	41.000	1.068	0,09	0,12	36.000	938	0,09	0,12	30.000	600	0,08	0,12
R0,3	4	45.900	1.196	0,09	0,12	41.000	1.068	0,09	0,12	36.000	938	0,09	0,12	30.000	600	0,08	0,12
R0,3	5	45.900	1.196	0,09	0,12	41.000	1.068	0,09	0,12	36.000	938	0,09	0,12	30.000	600	0,08	0,12
R0,3	6	38.300	719	0,09	0,12	34.000	638	0,09	0,12	30.000	563	0,09	0,12	25.000	360	0,08	0,12
R0,4	2	41.300	2.152	0,12	0,16	37.000	1.928	0,12	0,16	32.400	1.688	0,12	0,16	27.000	1.080	0,11	0,16
R0,4	3	41.300	2.152	0,12	0,16	37.000	1.928	0,12	0,16	32.400	1.688	0,12	0,16	27.000	1.080	0,11	0,16
R0,4	4	41.300	2.152	0,12	0,16	37.000	1.928	0,12	0,16	32.400	1.688	0,12	0,16	27.000	1.080	0,11	0,16
R0,4	6	36.700	1.195	0,12	0,12	32.800	1.068	0,12	0,12	28.800	938	0,12	0,12	24.000	600	0,11	0,12
R0,4	8	33.700	719	0,12	0,12	30.100	642	0,12	0,12	26.400	563	0,12	0,12	22.000	360	0,11	0,12
R0,5	2	42.800	2.388	0,15	0,2	38.300	2.137	0,15	0,2	33.600	1.875	0,15	0,2	28.000	1.200	0,14	0,2
R0,5	3	42.800	2.388	0,15	0,2	38.300	2.137	0,15	0,2	33.600	1.875	0,15	0,2	28.000	1.200	0,14	0,2
R0,5	4	42.800	2.388	0,15	0,2	38.300	2.137	0,15	0,2	33.600	1.875	0,15	0,2	28.000	1.200	0,14	0,2
R0,5	5	32.100	1.433	0,15	0,2	28.700	1.281	0,15	0,2	25.200	1.125	0,15	0,2	21.000	720	0,14	0,2
R0,5	6	32.100	1.433	0,15	0,2	28.700	1.281	0,15	0,2	25.200	1.125	0,15	0,2	21.000	720	0,14	0,2
R0,5	8	32.100	1.433	0,15	0,15	28.700	1.281	0,15	0,15	25.200	1.125	0,15	0,15	21.000	720	0,14	0,15
R0,5	10	27.500	955	0,12	0,12	24.600	854	0,12	0,12	21.600	750	0,12	0,12	18.000	480	0,11	0,12
R0,5	12	27.500	955	0,12	0,12	24.600	854	0,12	0,12	21.600	750	0,12	0,12	18.000	480	0,11	0,12
R0,75	4	30.600	2.869	0,24	0,3	27.400	2.569	0,24	0,3	24.000	2.250	0,24	0,3	20.000	1.440	0,22	0,3
R0,75	6	27.500	2.387	0,24	0,3	24.600	2.135	0,24	0,3	21.600	1.875	0,24	0,3	18.000	1.200	0,22	0,3
R0,75	12	26.000	1.434	0,24	0,24	23.300	1.285	0,24	0,24	20.400	1.125	0,24	0,24	17.000	720	0,22	0,24
R0,75	18	19.900	957	0,18	0,18	17.800	856	0,18	0,18	15.600	750	0,18	0,18	13.000	480	0,16	0,18
R1	4	25.200	3.341	0,3	0,56	22.600	2.996	0,3	0,56	19.800	2.625	0,3	0,56	16.500	1.680	0,27	0,56
R1	6	25.200	3.341	0,3	0,56	22.600	2.996	0,3	0,56	19.800	2.625	0,3	0,56	16.500	1.680	0,27	0,56
R1	8	25.200	3.341	0,3	0,56	22.600	2.996	0,3	0,56	19.800	2.625	0,3	0,56	16.500	1.680	0,27	0,56
R1	10	21.400	2.388	0,3	0,56	19.200	2.143	0,3	0,56	16.800	1.875	0,3	0,56	14.000	1.200	0,27	0,56
R1	12	21.400	2.388	0,3	0,56	19.200	2.143	0,3	0,56	16.800	1.875	0,3	0,56	14.000	1.200	0,27	0,56
R1	14	21.400	2.388	0,3	0,56	19.200	2.143	0,3	0,56	16.800	1.875	0,3	0,56	14.000	1.200	0,27	0,56
R1	16	21.400	2.388	0,3	0,42	19.200	2.143	0,3	0,42	16.800	1.875	0,3	0,42	14.000	1.200	0,27	0,42
R1	20	16.800	1.194	0,3	0,42	15.000	1.066	0,3	0,42	13.200	938	0,3	0,42	11.000	600	0,27	0,42
R1	25	16.800	1.194	0,3	0,42	15.000	1.066	0,3	0,42	13.200	938	0,3	0,42	11.000	600	0,27	0,42
R1,5	10	18.400	2.875	0,4	0,84	16.400	2.563	0,4	0,84	14.400	2.250	0,4	0,84	12.000	1.440	0,36	0,84
R1,5	12	15.300	2.869	0,4	0,84	13.700	2.569	0,4	0,84	12.000	2.250	0,4	0,84	10.000	1.440	0,36	0,84
R1,5	14	15.300	2.869	0,4	0,84	13.700	2.569	0,4	0,84	12.000	2.250	0,4	0,84	10.000	1.440	0,36	0,84
R1,5	16	15.300	1.434	0,4	0,84	13.700	1.284	0,4	0,84	12.000	1.125	0,4	0,84	10.000	720	0,36	0,84
R1,5	20	15.300	1.434	0,4	0,84	13.700	1.284	0,4	0,84	12.000	1.125	0,4	0,84	10.000	720	0,36	0,84
R1,5	25	15.300	1.434	0,4	0,84	13.700	1.284	0,4	0,84	12.000	1.125	0,4	0,84	10.000	720	0,36	0,84
R1,5	30	13.800	1.199	0,4	0,84	12.300	1.068	0,4	0,84	10.800	938	0,4	0,84	9.000	600	0,36	0,84
R2	10	13.800	3.833	1,0	1,28	12.300	3.417	1	1,28	10.800	3.000	1,0	1,3	9.000	1.920	0,9	1,3
R2	15	13.800	2.875	1,0	1,28	12.300	2.563	1	1,28	10.800	2.250	1,0	1,3	9.000	1.440	0,9	1,3
R2	20	10.700	1.911	1,0	1,28	9.600	1.714	1	1,28	8.400	1.500	1,0	1,3	7.000	960	0,9	1,3
R2	25	10.700	1.911	1,0	1,28	9.600	1.714	1	1,28	8.400	1.500	1,0	1,3	7.000	960	0,9	1,3
R2	30	10.700	1.911	0,8	1,28	9.600	1.714	0,8	1,28	8.400	1.500	0,8	1,3	7.000	960	0,7	1,3
R2	40	7.700	1.204	0,7	1,28	6.800	1.063	0,7	1,28	6.000	938	0,7	1,3	5.000	600	0,6	1,3
R3	10	13.800	4.313	1,2	1,8	12.300	3.844	1,2	1,8	10.800	3.375	1,2	1,8	9.000	2.160	1,1	1,8
R3	15	13.800	4.313	1,2	1,8	12.300	3.844	1,2	1,8	10.800	3.375	1,2	1,8	9.000	2.160	1,1	1,8
R3	20	10.700	2.388	1,2	1,8	9.600	2.143	1,2	1,8	8.400	1.875	1,2	1,8	7.000	1.200	1,1	1,8
R3	30	9.200	2.396	1,2	1,8	8.200	2.135	1,2	1,8	7.200	1.875	1,2	1,8	6.000	1.200	1,1	1,8
R3	50	7.700	1.444	0,8	1,8	6.800	1.275	0,8	1,8	6.000	1.125	0,8	1,8	5.000	720	0,7	1,8

Głębokość obróbki



1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu
2. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
3. Stosować ciecz rozpuszczalną w wodzie.
4. Jeśli obrabiana powierzchnia i dokładność mają kluczowe znaczenie, używaj cieczy chłodząco-smarującej nierozpuszczalnej w wodzie. W razie potrzeby wyreguluj prędkość posuwu i głębokość skrawania.
5. Zawsze używaj płynu do obróbki zalecanego przez producenta płynu do obróbki, ponieważ obrabiany przedmiot może się odbarwić.

Ostrożnie: Iskry powstające podczas pracy lub ciepło spowodowane uszkodzeniem narzędzia mogą spowodować pożar. Należy pamiętać o stosowaniu wszystkich właściwych środków ochrony przeciwpożarowej.

WARUNKI SKRAWANIA

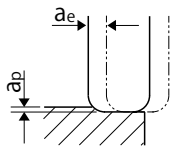
AE-CPR-N

Materiał obrabiany			Miedź C1020 - C1100				Miedź Wolfram W70% - Cu30%				Kuty stop aluminium A7075				Odlewanie stopów aluminiowych • Odlew ciśnieniowy <SI 13%			
DC	RE	LU (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	ae	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	ae	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	ae	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm) ap	ae
0,2	R0,05	0,4	40.000	400	0,03	0,06	40.000	360	0,024	0,06	40.000	400	0,03	0,06	40.000	400	0,03	0,06
0,2	R0,05	0,6	40.000	360	0,024	0,06	40.000	320	0,019	0,06	40.000	360	0,024	0,06	40.000	360	0,024	0,06
0,2	R0,05	1	40.000	280	0,019	0,06	40.000	250	0,015	0,06	40.000	280	0,019	0,06	40.000	280	0,019	0,06
0,2	R0,05	1,5	40.000	180	0,015	0,06	40.000	160	0,012	0,06	40.000	180	0,015	0,06	40.000	180	0,015	0,06
0,3	R0,05	0,6	40.000	480	0,03	0,12	40.000	430	0,024	0,12	40.000	480	0,03	0,12	40.000	480	0,03	0,12
0,3	R0,05	1	40.000	430	0,023	0,12	40.000	380	0,018	0,12	40.000	430	0,023	0,12	40.000	430	0,023	0,12
0,3	R0,05	1,5	40.000	360	0,019	0,12	40.000	320	0,015	0,12	40.000	360	0,019	0,12	40.000	360	0,019	0,12
0,3	R0,05	2	40.000	290	0,016	0,12	40.000	260	0,013	0,12	40.000	290	0,016	0,12	40.000	290	0,016	0,12
0,4	R0,02	0,8	40.000	640	0,01	0,22	40.000	580	0,008	0,22	40.000	640	0,01	0,22	40.000	640	0,01	0,22
0,4	R0,02	2	40.000	520	0,006	0,22	35.000	410	0,005	0,22	40.000	520	0,006	0,22	40.000	520	0,006	0,22
0,4	R0,05	0,8	40.000	640	0,03	0,18	40.000	580	0,024	0,18	40.000	640	0,03	0,18	40.000	640	0,03	0,18
0,4	R0,05	1,2	40.000	600	0,024	0,18	40.000	540	0,019	0,18	40.000	600	0,024	0,18	40.000	600	0,024	0,18
0,4	R0,05	2	40.000	520	0,019	0,18	35.000	410	0,015	0,18	40.000	520	0,019	0,18	40.000	520	0,019	0,18
0,4	R0,05	3	30.000	370	0,015	0,18	25.000	300	0,012	0,18	39.000	480	0,015	0,18	34.500	430	0,015	0,18
0,4	R0,05	4	25.000	240	0,013	0,18	20.000	190	0,01	0,18	32.500	310	0,013	0,18	28.750	280	0,013	0,18
0,4	R0,1	0,8	40.000	640	0,06	0,12	40.000	580	0,048	0,12	40.000	640	0,06	0,12	40.000	640	0,06	0,12
0,4	R0,1	1,2	40.000	600	0,049	0,12	40.000	540	0,039	0,12	40.000	600	0,049	0,12	40.000	600	0,049	0,12
0,4	R0,1	2	40.000	520	0,038	0,12	35.000	410	0,03	0,12	40.000	520	0,038	0,12	40.000	520	0,038	0,12
0,4	R0,1	3	30.000	370	0,031	0,12	25.000	300	0,025	0,12	39.000	480	0,031	0,12	34.500	430	0,031	0,12
0,4	R0,1	4	25.000	240	0,027	0,12	20.000	190	0,022	0,12	32.500	310	0,027	0,12	28.750	280	0,027	0,12
0,5	R0,05	1	40.000	880	0,03	0,24	40.000	790	0,024	0,24	40.000	880	0,03	0,24	40.000	880	0,03	0,24
0,5	R0,05	2	40.000	770	0,023	0,24	35.000	690	0,018	0,24	40.000	770	0,023	0,24	40.000	770	0,023	0,24
0,5	R0,05	3	35.000	650	0,019	0,24	30.000	510	0,015	0,24	40.000	740	0,019	0,24	40.000	740	0,019	0,24
0,5	R0,05	4	30.000	540	0,017	0,24	25.000	420	0,014	0,24	39.000	700	0,017	0,24	34.500	620	0,017	0,24
0,5	R0,05	5	25.000	370	0,016	0,24	20.000	300	0,013	0,24	32.500	480	0,016	0,24	28.750	430	0,016	0,24
0,5	R0,1	1	40.000	880	0,06	0,18	40.000	790	0,048	0,18	40.000	880	0,06	0,18	40.000	880	0,06	0,18
0,5	R0,1	2	40.000	770	0,045	0,18	35.000	690	0,036	0,18	40.000	770	0,045	0,18	40.000	770	0,045	0,18
0,5	R0,1	3	35.000	650	0,039	0,18	30.000	510	0,031	0,18	40.000	740	0,039	0,18	40.000	740	0,039	0,18
0,5	R0,1	4	30.000	540	0,034	0,18	25.000	420	0,027	0,18	39.000	700	0,034	0,18	34.500	620	0,034	0,18
0,5	R0,1	5	25.000	370	0,032	0,18	20.000	300	0,026	0,18	32.500	480	0,032	0,18	28.750	430	0,032	0,18
0,6	R0,05	1,2	40.000	1.120	0,03	0,3	35.000	880	0,024	0,3	40.000	1120	0,03	0,3	40.000	1120	0,03	0,3
0,6	R0,05	2	37.000	1.030	0,024	0,3	35.000	810	0,019	0,3	40.000	1110	0,024	0,3	40.000	1110	0,024	0,3
0,6	R0,05	4	29.000	710	0,019	0,3	26.000	580	0,015	0,3	37.700	920	0,019	0,3	33.350	820	0,019	0,3
0,6	R0,05	6	22.000	440	0,016	0,3	20.000	280	0,013	0,3	28.600	570	0,016	0,3	25.300	510	0,016	0,3
0,6	R0,1	1,2	40.000	1.120	0,06	0,24	35.000	880	0,048	0,24	40.000	1120	0,06	0,24	40.000	1120	0,06	0,24
0,6	R0,1	2	37.000	1.030	0,049	0,24	35.000	810	0,039	0,24	40.000	1110	0,049	0,24	40.000	1110	0,049	0,24
0,6	R0,1	3	33.000	800	0,042	0,24	30.000	660	0,034	0,24	40.000	970	0,042	0,24	37.950	920	0,042	0,24
0,6	R0,1	4	29.000	710	0,037	0,24	26.000	580	0,03	0,24	37.700	920	0,037	0,24	33.350	820	0,037	0,24
0,6	R0,1	6	22.000	440	0,032	0,24	20.000	280	0,026	0,24	28.600	570	0,032	0,24	25.300	510	0,032	0,24
0,6	R0,2	1,2	40.000	1.120	0,12	0,12	35.000	880	0,096	0,12	40.000	1120	0,12	0,12	40.000	1120	0,12	0,12
0,6	R0,2	4	29.000	710	0,074	0,12	26.000	580	0,059	0,12	37.700	920	0,074	0,12	33.350	820	0,074	0,12
0,8	R0,05	1,6	36.000	1.580	0,03	0,42	32.000	1.270	0,024	0,42	40.000	1760	0,03	0,42	40.000	1760	0,03	0,42
0,8	R0,05	4	30.000	1.390	0,021	0,42	27.000	1.010	0,017	0,42	39.000	1810	0,021	0,42	34.500	1600	0,021	0,42
0,8	R0,05	6	25.000	1.000	0,018	0,42	23.000	800	0,014	0,42	32.500	1300	0,018	0,42	28.750	1150	0,018	0,42
0,8	R0,05	8	20.000	750	0,016	0,42	18.000	620	0,013	0,42	26.000	980	0,016	0,42	23.000	860	0,016	0,42
0,8	R0,1	1,6	36.000	1.580	0,06	0,36	32.000	1.270	0,048	0,36	40.000	1760	0,06	0,36	40.000	1760	0,06	0,36
0,8	R0,1	4	30.000	1.240	0,042	0,36	27.000	1.010	0,034	0,36	39.000	1610	0,042	0,36	34.500	1430	0,042	0,36
0,8	R0,1	6	25.000	1.000	0,035	0,36	23.000	800	0,028	0,36	32.500	1300	0,035	0,36	28.750	1150	0,035	0,36
0,8	R0,1	8	20.000	750	0,032	0,36	18.000	620	0,026	0,36	26.000	980	0,032	0,36	23.000	860	0,032	0,36
1	R0,02	2	32.000	2.880	0,01	0,6	29.000	2.350	0,008	0,6	40.000	3600	0,01	0,6	36.800	3310	0,01	0,6
1	R0,02	3	30.000	2.690	0,009	0,6	27.000	2.180	0,007	0,6	39.000	3500	0,009	0,6	34.500	3090	0,009	0,6
1	R0,1	2	32.000	2.880	0,06	0,5	29.000	2.350	0,05	0,5	40.000	3600	0,06	0,5	36.800	3310	0,06	0,5
1	R0,1	3	30.000	2.690	0,053	0,5	27.000	2.180	0,042	0,5	39.000	3500	0,053	0,5	34.500	3090	0,053	0,5
1	R0,1	4	28.000	2.500	0,049	0,5	25.000	1.940	0,039	0,5	36.400	3250	0,049	0,5	32.200	2880	0,049	0,5
1	R0,1	5	27.000	2.240	0,046	0,5	24.000	1.800	0,037	0,5	35.100	2910	0,046	0,5	31.050	2580	0,046	0,5
1	R0,1	6	25.000	2.070	0,043	0,5	23.000	1.650	0,034	0,5	32.500	2690	0,043	0,5	28.750	2380	0,043	0,5
1	R0,1	8	21.000	1.740	0,04	0,5	19.000	1.440	0,032	0,5	27.300	2260	0,04	0,5	24.150	2000	0,04	0,5
1	R0,1	10	18.000	1.390	0,037	0,5	16.000	1.130	0,03	0,5	23.400	1810	0,037	0,5	20.700	1600	0,037	0,5
1	R0,2	2	32.000	2.880	0,12	0,4	29.000	2.350	0,1	0,4	40.000	3600	0,12	0,4	36.800	3310	0,12	0,4
1	R0,2	3	30.000	2.690	0,11	0,4	27.000	2.180	0,08	0,4	39.000	3500	0,106	0,4	34.500	3090	0,106	0,4
1	R0,2	4	28.000	2.500	0,1	0,4	25.000	1.940	0,08	0,4	36.400	3250	0,097	0,4	32.200	2880	0,097	0,4
1	R0,2	5	27.000	2.240	0,09	0,4	24.000	1.800	0,07	0,4	35.100	2910	0,091	0,4	31.050	2580	0,091	0,4
1	R0,2	6	25.000	2.070	0,09	0,4	23.000	1.650	0,07	0,4	32.500	2690	0,086	0,4	28.750	2380	0,086	0,4
1	R0,2	8	21.000	1.740	0,08	0,4	19.000	1.440	0,06	0,4	27.300	2260	0,079	0,4	24.150	2000	0,079	0,4
1	R0,2	10	18.000	1.390	0,07	0,4	16.000	1.130	0,06	0,4	23.400	1810	0,074	0,4	20.700	1600	0,074	0,4
1	R0,3	2	32.000	2.880	0,2	0,3	29.000	2.350	0,16	0,3	40.000	3600	0,2	0,3	36.800	3310	0,2	0,3
1	R0,3	3	30.000	2.690	0,18	0,3	27.000	2.180	0,14	0,3	39.000	3500	0,177	0,3	34.500	3090	0,177	0,3
1,5	R0,3	3	22.000	2.970	0,12	0,6	20.000	2.410	0,1	0,6	28.600	3860	0,12	0,6	25.300	3420	0,12	0,6
1,5	R0,5	3	22.000	2.970	0,3	0,3	20.000	2.410	0,24	0,3	28.600	3860	0,3	0,3	25.300	3420	0,3	0,3
1,5	R0,5	10	16.000	2.030	0,21	0,3	14.000	1.650	0,17	0,3	20.800	2640	0,209	0,3	18.400	2330	0,209	0,3
1,5	R0,5	12	15.000	1.810	0,2	0,3	14.000	1.470	0,16	0,3	19.500	2350	0,198	0,3	17.250	2080	0,198	0,3
1,5	R0,5	20	8.000	1.060	0,17	0,3	7.000	860	0,14	0,3	10.400	1380	0,17	0,3	9.200	1220	0,17	0,3
2	R0,1	4	17.500	3.150	0,06	1,1	16.000	2.560	0,048	1,1	22.750	4100	0,06	1,1	20.125	3620	0,06	1,1
2	R0,1	6	16.500	2.930	0,054	1,1	15.000	2.370	0,043	1,1	21.450	3810	0,054	1,1	18.975	3370	0,054	1,1
2	R0,1	8	15.500	2.630	0,05	1,1	14.000	2.130	0,04	1,1	20.150	3420	0,05	1,1	17.825	3020	0,05	1,1
2	R0,1	10	14.500	2.420	0,048	1,1	13.000	1.970	0,038	1,1	18.850	3150	0,048	1,1	16.675	2780	0,048	1,1
2	R0,1	15	12.000	1.910	0,043	1,1	11.000	1.550	0,034	1,1	15.600	2480	0,043	1,1	13.800	2200	0,043	1,1
2	R0,1	16	11.500	1.790	0,042	1,1	10.500	1.460	0,034	1,1	14.950	2330	0,042	1,1	13.225	2060	0,042	1,1
2	R0,1	20	9.500	1.460	0,04	1,1	8.500	1.190	0,032	1,1	12.350	1900	0,04	1,1	10.925	1680	0,04	1,1
2	R0,2	4	17.500	3.150	0,12	1	16.000	2.560	0,1	1	22.750	4100	0,12	1	20.125	3620	0,12	1
2	R0,2	10	14.500	2.420	0,1	1	13.000	1.970	0,08	1	18.850	3150	0,095	1	16.675	2780	0,095	1

AE-CPR-N

Materiał obrabiany			Miedź C1020 - C1100				Miedź Wolfram W70% - Cu30%				Kuty stop aluminium A7075				Odlewanie stopów aluminiowych • Odlew ciśnieniowy <Si 13%			
DC	RE	LU (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm)		S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm)		S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm)		S (min^{-1})	F (mm/min)	Głębokość obróbki (mm)	
					ap	ae			ap	ae			ap	ae			ap	ae
2	R0,2	16	11.500	1.790	0,09	1	10.500	1.460	0,07	1	14.950	2330	0,085	1	13.225	2060	0,085	1
2	R0,2	20	9.500	1.460	0,08	1	8.500	1.190	0,06	1	12.350	1900	0,08	1	10.925	1680	0,08	1
2	R0,3	4	17.500	3.150	0,2	0,9	16.000	2.560	0,16	0,9	22.750	4100	0,2	0,9	20.125	3620	0,2	0,9
2	R0,3	6	16.500	2.930	0,18	0,9	15.000	2.370	0,14	0,9	21.450	3810	0,181	0,9	18.975	3370	0,181	0,9
2	R0,3	8	15.500	2.630	0,17	0,9	14.000	2.130	0,13	0,9	20.150	3420	0,168	0,9	17.825	3020	0,168	0,9
2	R0,3	10	14.500	2.420	0,16	0,9	13.000	1.970	0,13	0,9	18.850	3150	0,159	0,9	16.675	2780	0,159	0,9
2	R0,3	15	12.000	1.910	0,14	0,9	11.000	1.550	0,12	0,9	15.600	2480	0,144	0,9	13.800	2200	0,144	0,9
2	R0,3	16	11.500	1.790	0,14	0,9	10.500	1.460	0,11	0,9	14.950	2330	0,141	0,9	13.225	2060	0,141	0,9
2	R0,3	20	9.500	1.460	0,13	0,9	8.500	1.190	0,11	0,9	12.350	1900	0,134	0,9	10.925	1680	0,134	0,9
2,5	R0,5	5	15.000	3.600	0,3	0,9	13.500	2.920	0,24	0,9	19.500	4680	0,3	0,9	17.250	4140	0,3	0,9
2,5	R0,5	20	11.500	2.040	0,21	0,9	10.500	1.660	0,17	0,9	14.950	2650	0,212	0,9	13.225	2350	0,212	0,9
3	R0,2	6	12.500	3.750	0,12	1,6	11.500	3.050	0,1	1,6	16.250	4880	0,12	1,6	14.375	4310	0,12	1,6
3	R0,2	12	11.500	3.190	0,1	1,6	10.500	2.600	0,08	1,6	14.950	4150	0,104	1,6	13.225	3670	0,104	1,6
3	R0,2	18	10.500	2.680	0,1	1,6	9.500	2.180	0,08	1,6	13.650	3480	0,096	1,6	12.075	3080	0,096	1,6
3	R0,2	21	10.000	2.440	0,09	1,6	9.000	1.970	0,07	1,6	13.000	3170	0,093	1,6	11.500	2810	0,093	1,6
3	R0,2	24	9.500	2.210	0,09	1,6	8.500	1.800	0,07	1,6	12.350	2870	0,091	1,6	10.925	2540	0,091	1,6
3	R0,3	6	12.500	3.750	0,2	1,5	11.500	3.050	0,16	1,5	16.250	4880	0,2	1,5	14.375	4310	0,2	1,5
3	R0,3	8	12.000	3.510	0,19	1,5	11.000	2.840	0,15	1,5	15.600	4560	0,189	1,5	13.800	4040	0,189	1,5
3	R0,3	12	11.500	3.190	0,17	1,5	10.500	2.600	0,14	1,5	14.950	4150	0,174	1,5	13.225	3670	0,174	1,5
3	R0,3	20	10.500	2.600	0,16	1,5	9.500	2.120	0,13	1,5	13.650	3380	0,157	1,5	12.075	2990	0,157	1,5
3	R0,5	6	12.500	3.750	0,3	1,2	11.500	3.050	0,24	1,2	16.250	4880	0,3	1,2	14.375	4310	0,3	1,2
3	R0,5	12	11.500	3.190	0,26	1,2	10.500	2.600	0,21	1,2	14.950	4150	0,261	1,2	13.225	3670	0,261	1,2
3	R0,5	15	11.000	2.930	0,25	1,2	10.000	2.370	0,2	1,2	14.300	3810	0,25	1,2	12.650	3370	0,25	1,2
3	R0,5	18	10.500	2.680	0,24	1,2	9.500	2.180	0,19	1,2	13.650	3480	0,241	1,2	12.075	3080	0,241	1,2
3	R0,5	21	10.000	2.440	0,23	1,2	9.000	1.970	0,19	1,2	13.000	3170	0,234	1,2	11.500	2810	0,234	1,2
3	R0,5	25	9.500	2.170	0,23	1,2	8.500	1.770	0,18	1,2	12.350	2820	0,226	1,2	10.925	2500	0,226	1,2
3	R0,5	30	8.500	1.790	0,22	1,2	8.000	1.460	0,17	1,2	11.050	2330	0,217	1,2	9.775	2060	0,217	1,2
4	R0,2	8	9.500	3.710	0,12	2,2	8.600	3.020	0,1	2,2	12.350	4820	0,12	2,2	10.925	4270	0,12	2,2
4	R0,2	16	8.800	3.220	0,1	2,2	7.900	2.600	0,08	2,2	11.440	4190	0,104	2,2	10.120	3700	0,104	2,2
4	R0,2	20	8.500	3.000	0,1	2,2	7.700	2.450	0,08	2,2	11.050	3900	0,1	2,2	9.775	3450	0,1	2,2
4	R0,2	24	8.100	2.760	0,1	2,2	7.300	2.240	0,08	2,2	10.530	3590	0,096	2,2	9.315	3170	0,096	2,2
4	R0,2	28	7.700	2.530	0,09	2,2	6.900	2.040	0,07	2,2	10.010	3290	0,093	2,2	8.855	2910	0,093	2,2
4	R0,2	32	7.400	2.350	0,09	2,2	6.700	1.910	0,07	2,2	9.620	3060	0,091	2,2	8.510	2700	0,091	2,2
4	R0,3	8	9.500	3.710	0,2	2,1	8.600	3.020	0,16	2,1	12.350	4820	0,2	2,1	10.925	4270	0,2	2,1
4	R0,3	20	8.400	2.970	0,17	2,1	7.600	2.420	0,13	2,1	10.920	3860	0,167	2,1	9.660	3420	0,167	2,1
4	R0,5	8	9.500	3.710	0,3	1,8	8.600	3.020	0,24	1,8	12.350	4820	0,3	1,8	10.925	4270	0,3	1,8
4	R0,5	12	9.100	3.440	0,28	1,8	8.200	2.790	0,22	1,8	11.830	4470	0,277	1,8	10.465	3960	0,277	1,8
4	R0,5	16	8.800	3.220	0,26	1,8	7.900	2.600	0,21	1,8	11.440	4190	0,261	1,8	10.120	3700	0,261	1,8
4	R0,5	20	8.400	2.970	0,25	1,8	7.600	2.420	0,2	1,8	10.920	3860	0,25	1,8	9.660	3420	0,25	1,8
4	R0,5	24	8.100	2.760	0,24	1,8	7.300	2.240	0,19	1,8	10.530	3590	0,241	1,8	9.315	3170	0,241	1,8
4	R0,5	25	8.000	2.710	0,24	1,8	7.200	2.190	0,19	1,8	10.400	3520	0,239	1,8	9.200	3120	0,239	1,8
4	R0,5	28	7.700	2.530	0,23	1,8	6.900	2.040	0,19	1,8	10.010	3290	0,234	1,8	8.855	2910	0,234	1,8
4	R0,5	32	7.400	2.350	0,23	1,8	6.700	1.910	0,18	1,8	9.620	3060	0,227	1,8	8.510	2700	0,227	1,8
4	R1	8	9.500	3.710	0,6	1,2	8.600	3.020	0,48	1,2	12.350	4820	0,6	1,2	10.925	4270	0,6	1,2
4	R1	16	8.800	3.220	0,52	1,2	7.900	2.600	0,42	1,2	11.440	4190	0,522	1,2	10.120	3700	0,522	1,2
4	R1	24	8.100	2.760	0,48	1,2	7.300	2.240	0,39	1,2	10.530	3590	0,482	1,2	9.315	3170	0,482	1,2
4	R1	28	7.700	2.530	0,47	1,2	6.900	2.040	0,37	1,2	10.010	3290	0,467	1,2	8.855	2910	0,467	1,2
4	R1	32	7.400	2.350	0,46	1,2	6.700	1.910	0,36	1,2	9.620	3060	0,455	1,2	8.510	2700	0,455	1,2
6	R0,1	12	6.500	3.900	0,06	3,5	5.900	3.190	0,05	3,5	8.450	5070	0,06	3,5	7.475	4490	0,06	3,5
6	R0,1	24	6.000	3.380	0,05	3,5	5.400	2.730	0,04	3,5	7.800	4390	0,052	3,5	6.900	3890	0,052	3,5
6	R0,2	12	6.500	3.900	0,12	3,4	5.900	3.190	0,1	3,4	8.450	5070	0,12	3,4	7.475	4490	0,12	3,4
6	R0,2	24	6.000	3.380	0,1	3,4	5.400	2.730	0,08	3,4	7.800	4390	0,104	3,4	6.900	3890	0,104	3,4
6	R0,2	32	5.700	3.060	0,1	3,4	5.100	2.470	0,08	3,4	7.410	3980	0,099	3,4	6.555	3520	0,099	3,4
6	R0,2	48	5.000	2.440	0,09	3,4	4.500	1.980	0,07	3,4	6.500	3170	0,091	3,4	5.750	2810	0,091	3,4
6	R0,5	12	6.500	3.900	0,3	3	5.900	3.190	0,24	3	8.450	5070	0,3	3	7.475	4490	0,3	3
6	R0,5	24	6.000	3.380	0,26	3	5.400	2.730	0,21	3	7.800	4390	0,261	3	6.900	3890	0,261	3
6	R0,5	30	5.800	3.150	0,25	3	5.200	2.550	0,2	3	7.540	4100	0,25	3	6.670	3620	0,25	3
6	R0,5	32	5.700	3.060	0,25	3	5.100	2.470	0,2	3	7.410	3980	0,247	3	6.555	3520	0,247	3
6	R0,5	48	5.000	2.440	0,23	3	4.500	1.980	0,18	3	6.500	3170	0,227	3	5.750	2810	0,227	3
6	R1	12	6.500	3.900	0,6	2,4	5.900	3.190	0,48	2,4	8.450	5070	0,6	2,4	7.475	4490	0,6	2,4
6	R1	24	6.000	3.380	0,52	2,4	5.400	2.730	0,42	2,4	7.800	4390	0,522	2,4	6.900	3890	0,522	2,4
6	R1	32	5.700	3.060	0,49	2,4	5.100	2.470	0,39	2,4	7.410	3980	0,493	2,4	6.555	3520	0,493	2,4
6	R1	48	5.000	2.440	0,46	2,4	4.500	1.980	0,36	2,4	6.500	3170	0,455	2,4	5.750	2810	0,455	2,4

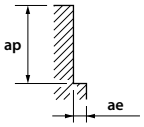
Głębokość obróbki



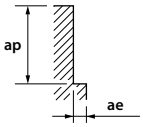
1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Należy dostosować prędkość i pozycję, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o niskiej sztywności.
3. Należy używać chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie.
4. Jeśli obrabiana powierzchnia i dokładność mają krytyczne znaczenie, należy użyć chłodziwa nierozpuszczalnego w wodzie. W razie potrzeby wyregulować głębokość obróbki i szybkość posuwu.
5. Zawsze używaj chłodziwa do obróbki zalecanego przez producenta, ponieważ nieodpowiednie może spowodować odbarwienie obrabianego elementu.

WARUNKI SKRAWANIA

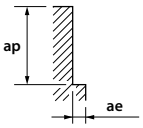
DLC-AIR-EDS

	Stop aluminium	
Vc	1000 ~ 3000 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	33.000	≤ 9.100
16	33.000	≤ 12.000
20	33.000	≤ 15.000
25	33.000	≤ 15.000
Maksymalna głębokość obróbki		ap: ≤ 0,6 Dc; ae: 1,0 Dc

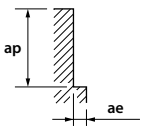
AERO-LN-EDS

	Stop aluminium	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
16	≤ 33.000	≤ 12.000
20	≤ 33.000	≤ 15.000
25	≤ 33.000	≤ 15.000
Maksymalna głębokość obróbki		ap: ≤ 0,4 D; ae: 0,6 D

AERO-ETS

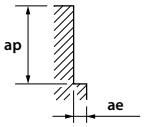
	Stop aluminium	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	≤ 33.000	≤ 15.000
16	≤ 33.000	≤ 20.000
20	≤ 33.000	≤ 25.700
25	≤ 33.000	≤ 32.600
Maksymalna głębokość obróbki		ap: ≤ 0,4 Dc; ae: 1 Dc

AERO-LN-ETS

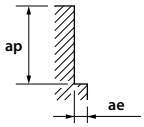
	Stop aluminium	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
16	≤ 33.000	≤ 20.000
20	≤ 33.000	≤ 25.700
25	≤ 33.000	≤ 32.600
Maksymalna głębokość obróbki		ap: ≤ 0,2 D; ae: 1 D

WARUNKI SKRAWANIA

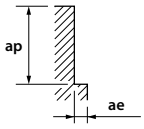
AERO-O-ETS

	Stop aluminium	
Vc	1000 ~ 3000 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	≤ 33.000	≤ 25.700
25	≤ 33.000	≤ 32.600
Maksymalna głębokość obróbki		ap: ≤ 0,4 Dc; ae: 1 Dc

AERO-ETL

	Stop aluminium			
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
12	≤ 14.000	≤ 4.000	≤ 45	≤ 0,15
16	≤ 14.000	≤ 5.000	≤ 45	≤ 0,2
20	≤ 14.000	≤ 6.000	≤ 45	≤ 0,3
Maksymalna głębokość obróbki				

AERO-EXTL

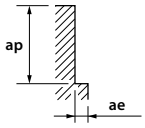
	Stop aluminium			
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)
20	≤ 14.000	≤ 6.000	≤ 95	≤ 0,2
Maksymalna głębokość obróbki				

WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

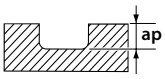
UP-PHS

Frezowanie boczne

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 ~750 N/mm2		~30 HRC SCM • SKT • SKS • SKD		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC-SUS SUS304 • SKD		45~55 HRC Tiall	
Vc	100 (m/min)		78 (m/min)		66 (m/min)		62 (m/min)		60 (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	10.600	1.170	8.300	900	7.000	650	6.600	670	6.350	580
4	7.950	1.200	6.200	980	5.250	650	4.950	700	4.750	620
5	6.350	1.260	4.950	1.000	4.200	700	3.950	750	3.800	640
6	5.300	1.500	4.150	1.100	3.500	840	3.300	800	3.200	650
8	4.000	1.500	3.100	1.100	2.650	790	2.450	770	2.400	660
10	3.200	1.320	2.500	1.000	2.100	720	1.950	700	1.900	630
12	2.650	1.320	2.050	1.000	1.750	680	1.650	650	1.600	570
Maksymalna głębokość obróbki		ap: 1,5D ae: 0,2D						ap: 1,5D ae: 0,1D		ap: 1D ae: 0,05D

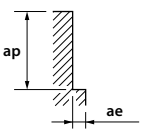
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Dostosować prędkość i posuw, gdy głębokość frezowania jest duża lub gdy pracujemy na oprzyrządowaniu o niskiej sztywności.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Podczas obróbki na sucho należy nadmuchem usuwać wióry z obszaru frezowania i wyeliminować owijanie wiórów.

Rowkowanie

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 ~750 N/mm2		~30 HRC SCM • SKT • SKS • SKD		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC-SUS SUS304 • SKD		45~55 HRC Tiall	
Vc	72 (m/min)		54 (m/min)		41 (m/min)		47 (m/min)		42 (m/min)	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	7.600	570	5.700	480	4.400	315	4.950	360	4.450	380
4	5.700	570	4.300	480	3.300	315	3.750	400	3.350	430
5	4.600	650	3.400	500	2.600	330	2.950	430	2.650	460
6	3.800	650	2.900	500	2.200	350	2.500	450	2.250	480
8	2.900	660	2.200	520	1.650	380	1.850	465	1.650	480
10	2.300	610	1.700	480	1.300	330	1.500	430	1.350	450
12	1.900	610	1.400	430	1.100	315	1.200	400	1.100	420
Maksymalna głębokość obróbki	 ap = 1D								ap = 0,2D	

NEO-PHS / NEO-CR-PHS

Frezowanie boczne

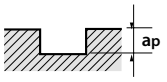
	C≤0,2% - GG S55C · SS400 · FC250 ~750 N/mm²		SCM - SKD SKT · SKS · SCM ~30 N/mm²		30~38 HRC NAK55 · HPM1 · SKT · SKD 30~38 N/mm²		38~45 HRC - SUS SUS304 · SKD 38~45 N/mm²		45~55 HRC - HRS Stop tytanu 45~55 N/mm²		Żaroodporna stal stopowa Inconel	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	12,500	1,100	9,550	840	8,100	625	7,650	615	7,400	545	3,800	220
4	9,750	1,200	7,550	985	6,400	680	6,050	710	5,850	630	3,000	240
5	7,950	1,300	6,150	1,050	5,250	725	4,950	775	4,800	670	2,450	245
6	6,750	1,600	5,250	1,200	4,450	890	4,200	835	4,050	695	2,100	250
8	5,050	1,550	3,950	1,100	3,350	815	3,150	810	3,050	675	1,600	225
10	4,100	1,450	3,200	1,050	2,700	725	2,550	715	2,450	635	1,250	215
12	3,400	1,400	2,650	1,000	2,250	720	2,100	675	2,050	605	1,050	210
16	2,550	1,200	2,000	940	1,700	635	1,600	555	1,550	505	765	210
20	2,050	985	1,600	755	1,350	590	1,250	515	1,250	460	635	200
Maksymalna głębokość obróbki		ap: ≤ 1,5 D ae: ≤ 0,2 D				ap: ≤ 1,5 D ae: ≤ 0,1 D				ap: ≤ 1,5 D ae: ≤ 0,05 D		

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Proszę dostosować szybkość i posuw, kiedy głębokość frezowania jest duża lub gdy maszyna ma małą sztywność.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Podczas obróbki na sucho proszę nadmuchem usuwać wióry z obszaru frezowania i wyeliminować owijanie wiórów.

WARUNKI SKRAWANIA

NEO-PHS / NEO-CR-PHS

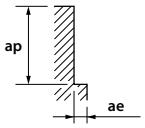
Rowkowanie

Ø	C≤0,2% - GG S55C · SS400 · FC250 ~750 N/mm²		SCM - SKD SKT · SKS · SCM ~30 N/mm²		30~38 HRC NAK55 · HPM1 · SKT · SKD 30~38 N/mm²		38~45 HRC - SUS SUS304 · SKD 38~45 N/mm²		45~55 HRC - HRS Stop tytanu 45~55 N/mm²		Żaroodporna stal stopowa Inconel	
	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	10,500	730	8,550	680	7,850	520	7,450	460	7,200	440	2,500	125
4	7,750	730	6,400	775	5,900	520	5,550	515	5,400	495	1,900	135
5	6,200	735	5,100	755	4,700	545	4,450	545	4,300	535	1,500	145
6	5,150	740	4,250	635	3,950	575	3,700	570	3,600	545	1,250	145
8	3,850	600	3,200	550	2,950	550	2,800	525	2,700	510	945	155
10	3,100	580	2,550	540	2,350	480	2,250	475	2,150	455	760	145
12	2,600	560	2,150	475	1,950	460	1,850	440	1,800	435	630	145
16	1,950	555	1,600	430	1,500	370	1,400	370	1,350	365	475	110
20	1,550	475	1,300	380	1,200	355	1,100	330	1,100	330	380	110
Maksymalna głębokość obróbki			ap ≤ 1 D				ap ≤ 0,5 D				ap ≤ 0,2 D	

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Proszę dostosować szybkość i posuw, kiedy głębokość frezowania jest duża lub gdy maszyna ma małą sztywność.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Podczas obróbki na sucho proszę nadmuchem usuwać wióry z obszaru frezowania i wyeliminować owijanie wiórów.

NEO-EMS / NEO-CR-EMS

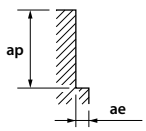
Frezowanie boczne

Ø	C≤0,2% - GG S55C · SS400 · FC250 ~750 N/mm²		SCM - SKD SKT · SKS · SCM ~30 N/mm²		30~38 HRC NAK55 · HPM1 · SKT · SKD 30~38 N/mm²		38~45 HRC - SUS SUS304 · SKD 38~45 N/mm²		45~55 HRC - HRS Stop tytanu 45~55 N/mm²		Żaroodporna stal stopowa Inconel	
	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	7,100	2,300	5,500	1,750	4,700	1,300	4,400	1,250	4,300	1,050	2,200	360
8	5,350	2,250	4,150	1,600	3,500	1,200	3,300	1,200	3,200	1,000	1,650	330
10	4,300	2,100	3,350	1,550	2,850	1,100	2,650	1,050	2,600	925	1,350	310
12	3,600	2,000	2,800	1,500	2,350	1,050	2,250	980	2,150	875	1,100	305
16	2,700	1,750	2,100	1,350	1,750	925	1,650	805	1,600	735	835	305
20	2,150	1,450	1,650	1,100	1,400	850	1,350	745	1,300	665	670	300
Maksymalna głębokość obróbki			ap ≤ 1,5 D / ae ≤ 0,2 D				ap ≤ 1,5 D / ae ≤ 0,1 D				ap ≤ 1,5 D / ae ≤ 0,05 D	

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Proszę dostosować szybkość i posuw, kiedy głębokość frezowania jest duża lub gdy maszyna ma małą sztywność.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Podczas obróbki na sucho proszę nadmuchem usuwać wióry z obszaru frezowania i wyeliminować owijanie wiórów.

NEO-EMS / NEO-CR-EMS

Wysoka prędkość frezowanie boczne

Ø	C≤0,2% - GG S55C · SS400 · FC250 ~750 N/mm²		SCM - SKD SKT · SKS · SCM ~30 N/mm²		30~38 HRC NAK55 · HPM1 · SKT · SKD 30~38 N/mm²		38~45 HRC - SUS SUS304 · SKD 38~45 N/mm²		45~55 HRC - HRS Stop tytanu 45~55 N/mm²		Żaroodporna stal stopowa Inconel	
	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	14,000	4,750	11,000	3,550	9,150	2,650	8,600	2,500	8,350	2,100	4,300	745
8	10,500	4,600	8,050	3,300	6,850	2,450	6,450	2,400	6,250	2,050	3,250	675
10	8,400	3,900	6,500	3,000	5,550	2,200	5,200	2,100	5,050	1,900	2,600	640
12	7,000	3,800	5,450	2,900	4,600	2,150	4,350	2,000	4,200	1,800	2,150	625
16	5,250	3,550	4,100	2,800	3,450	1,900	3,250	1,650	3,150	1,500	1,650	620
20	4,200	2,900	3,250	2,250	2,750	1,750	2,600	1,550	2,550	1,350	1,300	610
Maksymalna głębokość obróbki			ap ≤ 1,5 D / ae ≤ 0,05 D; ae max = 0,5mm				ap ≤ 1,5 D / ae ≤ 0,02 D				ap ≤ 1 D / ae ≤ 0,02 D; ae max = 0,5mm	

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Proszę dostosować szybkość i posuw, kiedy głębokość frezowania jest duża lub gdy maszyna ma małą sztywność.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Podczas obróbki na sucho proszę nadmuchem usuwać wióry z obszaru frezowania i wyeliminować owijanie wiórów.

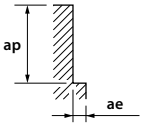
WARUNKI SKRAWANIA

FX-CR-MG-EMS

Frezowanie boczne

Ø	Żeliwo		Stal miękka, Stal węglowa		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa		Stal hartowana • PreStal hartowana		Stal nierdzewna • Stal hartowana Z38CDV5		Stal hartowana Heat Resistant Alloy Steel		Stal hartowana	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
2	15,500	370	13,000	310	11,000	280	7,000	110	6,350	100	3,950	60	2,750	40
3	10,500	595	8,900	505	7,400	355	5,300	125	4,750	110	2,750	60	2,000	45
4	7,950	635	6,650	530	5,550	370	4,250	135	3,700	115	2,200	70	1,550	45
5	6,350	740	5,300	620	4,450	425	3,550	140	3,150	125	1,900	75	1,250	40
6	5,300	735	4,450	615	3,700	425	2,950	145	2,650	130	1,550	70	1,050	40
8	3,950	710	3,300	590	2,750	420	2,200	145	1,950	130	1,150	65	795	35
10	3,150	710	2,650	590	2,200	420	1,750	145	1,550	130	955	65	635	35
12	2,650	710	2,200	590	1,850	420	1,450	145	1,300	130	795	60	530	30
14	2,250	680	1,900	575	1,550	415	1,250	145	1,100	125	680	50	455	25
16	1,950	655	1,650	550	1,350	415	1,100	130	995	115	595	45	395	20
18	1,750	655	1,450	540	1,200	405	990	115	880	105	530	40	350	20
20	1,550	620	1,300	520	1,100	370	890	105	795	95	475	35	315	19
22	1,400	560	1,200	480	1,000	340	810	95	720	85	430	30	285	17
24	1,300	520	1,100	440	925	315	740	85	660	75	395	30	265	16
25	1,250	500	1,050	420	890	300	710	85	635	75	380	30	255	15
30	1,050	420	890	355	740	250	590	70	530	60	315	25	210	13

Maksymalna głębokość obróbki



D	ap	ae
< 3	1,5D	0,05D
≥ 3	1,5D	0,1D

ap	ae
1D	0,02D

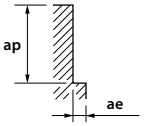
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Gdy wykorzystywane są FX-MG-EDSS, FX-MG-EDS i FX-CR-MG-EDS, zmniejsz wartość posuwu do połowy powyższych.

FX-CR-MG-EMS

Lekkie frezowanie z wysokimi prędkościami

Ø	Stal miękka • Stal węglowa Żeliwo		Stal Stopowa • Stal Narzędziowa		Stal hartowana • PreStal hartowana (free-cutting)		Stal hartowana • PreStal hartowana (non-free cutting)		Stal hartowana	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	21,000	2,450	18,500	2,150	13,000	1,500	7,950	795	4,200	420
8	15,500	2,450	13,500	2,100	9,900	1,450	5,950	795	3,150	425
10	12,500	2,500	11,000	2,100	7,950	1,450	4,750	800	2,500	420
12	10,500	2,450	9,250	2,100	6,600	1,450	3,950	790	2,100	410
14	9,050	2,350	7,950	2,000	5,650	1,350	3,400	740	1,800	390
16	7,950	2,250	6,950	1,950	4,950	1,350	2,950	715	1,550	375
18	7,050	2,250	6,150	1,900	4,400	1,300	2,650	705	1,400	375
20	6,350	2,100	5,550	1,850	3,950	1,300	2,350	665	1,250	355
22	5,750	1,950	5,050	1,700	3,600	1,200	2,150	635	1,150	325
24	5,300	1,800	4,600	1,550	3,300	1,100	1,950	575	1,050	295
25	5,050	1,700	4,450	1,500	3,150	1,050	1,900	560	1,000	280
30	4,200	1,400	3,700	1,250	2,650	890	1,550	455	845	240

Maksymalna głębokość obróbki



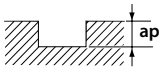
D	ap	ae
≤ 8	1,5D	0,01D
8 - 16	1,5D	0,02D
> 16	1,5D	0,05D

D	ap	ae
≤ 8	1D	0,01D
> 8	1D	0,02D

1. Podane prędkości i posuwy dotyczą lekkiego frezowania z wysokimi prędkościami na centrach obróbczych z wysoką precyzją.
2. Narzędzia mogą powodować iskrzenie. Nie używać płynów łatwopalnych.
3. Zalecamy stosowanie przedmuchu powietrza. W przypadku stosowania płynów chłodzących należy używać płynów wysokiej jakości o właściwościach opóźniających dymienie.
4. Ogólnie używaj frezów FX do frezowania mniej twardych materiałów. W trudniejszych materiałach użyj frezów FXS (FXS-EMS).

FX-CR-MG-EDS

Rowkowanie

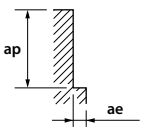
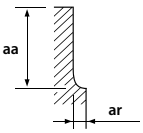
	Stal miękka • Stal węglowa • Żeliwo SS400 • S55C • FC250 (~750N/mm2)		Stal stopowa • Stal narzędziowa SCM • SKT • SKS • SKD (~30HRC)		Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona (Free-Cutting) SKT • SKD • NAK55 • HPM1 (30~38HRC)		Stal hartowana • Stal wstępnie utwardzona (Nonfree-Cutting) SKT • SKD • NAK80 • HPM50 (38~45HRC)		Stal hartowana • Stal stopowa żaroodporna (45~55HRC)		Stal hartowana (55~60HRC)	
Vc	150 m/min		130 m/min		110 m/min		80 m/min		60 m/min		30 m/min	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
0,2	32.000	90	32.000	90	32.000	75	32.000	35	32.000	30	25.000	25
0,3	32.000	115	32.000	115	32.000	80	32.000	55	23.000	30	16.500	25
0,4	32.000	125	32.000	125	32.000	90	27.500	60	17.500	30	12.500	25
0,5	32.000	125	29.500	125	25.000	90	22.000	60	14.000	30	10.000	25
0,6	32.000	125	24.500	125	21.000	90	18.500	60	11.500	30	8.450	25
0,8	24.500	125	18.500	125	15.500	90	13.500	65	8.750	30	6.350	25
1	19.500	130	14.500	125	12.500	90	11.000	65	7.000	30	5.050	25
1,5	14.000	130	10.500	125	8.900	90	7.950	65	5.050	40	3.550	25
2	11.000	135	8.400	125	7.000	90	6.350	70	3.950	40	2.750	25
3	7.400	200	6.350	150	5.300	100	4.450	75	2.750	45	2.000	30
4	5.950	235	4.900	185	4.250	125	3.500	90	2.200	50	1.550	30
5	5.300	315	4.300	235	3.550	130	3.050	100	1.900	55	1.250	30
6	4.450	310	3.600	235	2.950	130	2.500	100	1.550	55	1.050	25
8	3.300	295	2.700	235	2.200	125	1.900	100	1.150	50	795	25
10	2.650	280	2.150	230	1.750	125	1.500	95	955	50	635	25
12	2.200	280	1.800	230	1.450	125	1.250	95	795	45	530	20
14	1.900	280	1.500	215	1.250	110	1.050	95	680	40	455	18
16	1.650	260	1.350	200	1.100	100	955	85	595	35	395	16
18	1.450	230	1.200	180	990	90	845	75	530	30	350	14
20	1.300	205	1.050	155	890	80	760	65	475	30	315	13
22	1.200	190	980	145	810	70	690	60	430	25	285	11
24	1.100	175	900	135	740	65	635	55	395	25	265	11
25	1.050	165	865	130	710	65	610	55	380	20	255	10
30	890	140	720	105	590	50	505	45	315	20	210	10
Maksymalna głębokość obróbki			D / ap < 1 / 0,1D 1 - 3 / 0,3D ≥ 3 / 0,5D						D / ap < 1 / 0,02D ≥ 1 / 0,05D		D / ap < 1 / 0,01D 1 - 3 / 0,02D ≥ 3 / 0,05D	

1. W celu zapewnienia maksymalnej sztywności stosujemy wysokiej precyzji urządzenia i maszyny
2. W przypadku wibracji, zmniejszamy zarówno posuwy i obroty.
3. Użyj wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu.

* Zmodyfikowane parametry

FX-MG-EDL

Frezowanie boczne

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 750 N/mm²		SCM - SK SCM • SKT • SKS • SKD ~30 HRC		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC SKT • SKD • NAK80 • HPM50		45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	19.000	190	14.000	140	11.000	80	9.500	60	6.350	30
2	9.500	190	7.150	140	5.550	80	4.750	60	3.150	30
3	6.350	190	4.750	140	3.700	80	3.150	60	2.100	30
4	4.750	190	3.550	140	2.750	80	2.350	60	1.550	30
5	3.800	190	2.850	140	2.200	80	1.900	60	1.250	30
6	3.150	190	2.350	140	1.850	80	1.550	60	1.050	30
8	2.350	190	1.950	155	1.550	90	1.350	70	995	40
10	1.900	190	1.550	155	1.250	90	1.100	70	795	40
12	1.550	185	1.300	155	1.050	90	925	70	660	40
14	1.350	185	1.100	150	905	80	795	70	565	35
16	1.150	180	995	135	795	70	695	60	495	30
18	1.050	165	880	120	705	60	615	55	440	30
20	955	150	795	110	635	55	555	50	395	25
22	865	135	720	100	575	50	505	45	360	20
24	795	125	660	90	530	50	460	40	330	20
25	760	120	635	90	505	45	445	40	315	20
Maksymalna głębokość obróbki	ap / ae D ≤ Ø20 / 2,5D / 0,05D Ø20 < D / 2,5D / 1mm				ap / ae D ≤ Ø10 / 2,5D / 0,05D Ø10 < D / 2,5D / 0,5mm		ap / ae 2,5D / 0,02D			

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WARUNKI SKRAWANIA

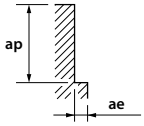
FX-MG-EML

Frezowanie boczne

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 750 N/mm²		SCM - SK SCM • SKT • SKS • SKD ~30 HRC		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC SKT • SKD • NAK80 • HPM50		45~55 HRC	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	6.350	225	5.300	190	4.200	150	3.700	130	2.100	75
4	4.750	225	3.950	190	3.150	150	2.750	130	1.550	75
5	3.800	225	3.150	190	2.500	150	2.200	130	1.250	75
6	3.150	225	2.650	190	2.100	150	1.850	130	1.050	75
8	2.350	225	1.950	190	1.550	150	1.350	130	995	80
10	1.900	225	1.550	190	1.250	150	1.100	130	795	60
12	1.550	225	1.300	190	1.050	125	925	110	660	50
14	1.350	225	1.100	190	905	105	795	95	565	45
16	1.150	225	995	190	795	95	695	80	495	40
18	1.050	225	880	190	705	85	615	70	440	35
20	955	225	795	190	635	75	555	65	395	30
22	865	225	720	190	575	65	505	60	360	25
24	795	220	660	180	530	60	460	55	330	25
25	760	210	635	170	505	60	445	50	315	25

Maksymalna głębokość obróbki

	ap	ae
D < Ø20	2,5D	0,05D
Ø20 < Dc	2,5D	1mm



	ap	ae
D ≤ Ø 10	2,5D	0,05D
Ø10 < Dc	2,5D	0,5mm

ap	ae
2,5D	0,02D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

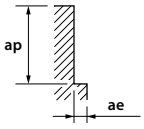
FX-MG-EXML

Frezowanie boczne

	C≤0,2% - GG SS400 • S55C • FC250 750 N/mm²		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC SKT • SKD • NAK80 • HPM50	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	4.200	150	2.950	85	2.650	80
4	3.150	150	2.200	85	1.950	80
5	2.500	150	1.750	85	1.550	80
6	2.100	150	1.450	85	1.300	80
8	1.550	150	1.100	85	995	80
10	1.250	150	890	85	795	80
12	1.050	150	740	85	660	80

Maksymalna głębokość obróbki

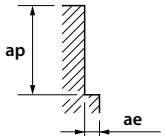
ap	ae
6D	0,01D



1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

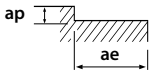
FXS-HS-PKE

Wysoka prędkośc frezowanie boczne

	C≤0,2% S55C • SS400 • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SCM • SKT • SKS • HPM1		30~38 HRC SKT • SKD • NAK55 • HPM1		38~45 HRC SUS SUS304 • SKD		45~55 HRC Tiall		55~60 HRC SCM	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	10.600	2.650	10.600	2.150	10.600	1.600	8.000	1.000	8.000	825	5.300	535
8	8.000	2.400	8.000	1.950	8.000	1.450	6.000	920	6.000	750	4.000	485
10	6.350	2.100	6.350	1.700	6.350	1.300	4.800	805	4.800	655	3.200	420
12	5.300	2.100	5.300	1.700	5.300	1.350	4.000	805	4.000	655	2.650	420
16	4.000	2.150	4.000	1.700	4.000	1.350	3.000	805	3.000	655	2.000	420
20	3.200	2.150	3.200	1.700	3.200	1.350	2.400	805	2.400	655	1.600	420
Maksymalna głębokość obróbki					ap: 1D ae: 0,1D					ap: 1D ae: 0,05D		

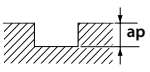
1. Należy użyć najwyższej możliwej prędkości.
2. W maszynach o mniejszej prędkości, należy używać maksymalnych ustawień prędkości i posuwu.
3. Niedokładność mocowania freza nie może przekraczać 10 µ.
4. Należy zawsze używać płynu chłodzącego.

Wysoka prędkośćcontouring

	C≤0,2% - GG S55C • SS400 • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SCM • SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT • SKD		38~45 HRC SUS SUS304 • SKD		45~55 HRC HRS		55~60 HRC	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	10.600	1.650	10.600	1.250	10.600	1.000	8.000	900	8.000	520	5.300	310
8	8.000	1.500	8.000	1.150	8.000	920	6.000	790	6.000	460	4.000	290
10	6.400	1.300	6.400	1.050	6.400	795	4.800	690	4.800	405	3.200	260
12	5.300	1.300	5.300	1.000	5.300	790	4.000	690	4.000	405	2.700	260
16	4.000	1.280	4.000	1.050	4.000	795	3.000	690	3.000	405	2.000	255
20	3.200	1.050	3.200	1.050	3.200	795	2.400	580	2.400	405	1.600	255
Maksymalna głębokość obróbki					ap: 0,1D ae: 0,3D-0,5D				ap: 0,05D ae: 0,2D-0.3D		ap: 0,05D ae: 0,2D-0.3D	

1. Warunki, które należy zastosować, jeżeli pochylenie wynosi = 3 x śred.
   Jeśli długość wynosi 5 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 30 do 40% i użyć 1/2 głębokości przejść.
   Jeśli długość wynosi 6 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 40 do 60% i użyć 1/4 głębokości przejść.
2. Zmniejsz prędkość, aby uniknąć zakłóceń z powodu głębokich przejść lub małej sztywności.
3. Należy użyć sprężonego powietrza lub wysokiej jakości płynu chłodzącego o niskim współczynniku emisji dymu.

Rowkowanie

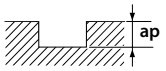
	C≤0,2% - GG S55C • SS400 • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SCM • SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT • SK		38~45 HRC SUS SUS304 • SKD		45~55 HRC HRS		55~60 HRC	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	4.450	770	3.350	580	2.900	400	1.900	120	1.600	95	1.050	40
8	3.350	710	2.500	530	2.200	350	1.450	120	1.200	95	800	40
10	2.700	650	2.000	480	1.750	350	1.150	120	950	95	650	40
12	2.250	650	1.650	475	1.450	350	950	120	800	95	530	40
16	1.650	635	1.250	480	1.100	350	700	120	600	95	400	40
20	1.350	540	1.000	400	900	300	550	115	500	85	300	40
Maksymalna głębokość obróbki					ap: 0,5D				ap: 0,05D			

1. Warunki frezowania są przeznaczone dla frezów, w których długość wysięgu narzędzia wynosi 3 krotność średnicy.
2. Dostosować prędkość i posuw, gdy głębokość frezowania jest duża lub gdy pracujemy na oprzyrządowaniu o niskiej sztywności.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.
4. Podczas obróbki na sucho należy nadmuchem usuwać wióry z obszaru frezowania i wyeliminować owijanie wiórów.

WARUNKI SKRAWANIA

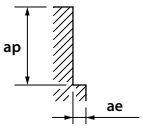
FXS-PKE

Frezowanie rowków

	C≤0,2% S55C • SS400 • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPM1 • SKT		38~45 HRC SUS SUS304 • X210CR12 X40CRMOV51		45~55 HRC HRS		55~60 HRC	
Vc	80 m/min		60 m/min		50 m/min		40 m/min		30 m/min		20 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
3	8.900	665	6.650	595	5.900	350	3.800	90	3.150	55	2.000	30
4	6.650	695	5.000	675	4.450	400	2.850	100	2.350	70	1.550	35
5	5.300	715	4.000	660	3.550	360	2.250	105	1.900	70	1.250	35
6	4.450	740	3.300	550	2.950	345	1.900	110	1.600	90	1.050	35
8	3.300	660	2.500	500	2.200	360	1.400	115	1.200	95	795	35
10	2.650	630	2.000	475	1.750	325	1.100	115	955	95	635	35
12	2.200	590	1.650	440	1.450	300	955	110	800	95	530	35
16	1.650	640	1.250	480	1.100	335	720	120	600	95	400	40
20	1.350	535	1.000	400	875	280	570	120	480	80	320	40
Maksymalna głębokość obróbki					ap: 0,5D				ap: 0,05D			

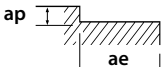
1. Warunki, które należy zastosować, jeżeli pochylenie wynosi = 3 x śred.
   Jeśli długość wynosi 5 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 30 do 40% i użyć 1/2 głębokości przejść.
   Jeśli długość wynosi 6 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 40 do 60% i użyć 1/4 głębokości przejść.
2. Zmniejsz prędkość, aby uniknąć zakłóceń z powodu głębokich przejść lub małej sztywności.
3. Należy użyć sprężonego powietrza lub wysokiej jakości płynu chłodzącego o niskim współczynniku emisji dymu.

Wysoka prędkosc frezowanie boczne

	C≤0,2% S55C • SS400 • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPM1 • SKT		38~45 HRC SUS SUS304 • X210CR12 X40CRMOV51		45~55 HRC HRS		55~60 HRC	
Vc	200 m/min		200 m/min		200 m/min		150 m/min		150 m/min		100 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	10.600	2.650	10.600	2.200	10.600	1.350	8.000	1.000	8.000	800	5.300	530
8	8.000	2.650	8.000	2.200	8.000	1.350	6.000	1.000	6.000	800	4.000	530
10	6.400	2.100	6.400	1.700	6.400	1.050	4.800	800	4.800	640	3.200	420
12	5.300	2.100	5.300	1.700	5.300	1.050	4.000	800	4.000	640	2.650	420
16	4.000	2.150	4.000	1.700	4.000	1.100	3.000	805	3.000	665	2.000	420
20	3.200	2.100	3.200	1.700	3.200	1.100	2.400	805	2.400	665	1.600	420
Maksymalna głębokość obróbki					ap: 1D; ae: 0,1D						ap: 1,D; ae: 0,02D	

1. Warunki, które należy zastosować, jeżeli pochylenie wynosi = 3 x śred.
   Jeśli długość wynosi 5 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 30 do 40% i użyć 1/2 głębokości przejść.
   Jeśli długość wynosi 6 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 40 do 60% i użyć 1/4 głębokości przejść.
2. Zmniejsz prędkość, aby uniknąć zakłóceń z powodu głębokich przejść lub małej sztywności.
3. Należy użyć sprężonego powietrza lub wysokiej jakości płynu chłodzącego o niskim współczynniku emisji dymu.

Wysoka prędkośćcontouring

	C≤0,2% S55C • SS400 • FC250 ~750 N/mm²		~30 HRC SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPM1 • SKT		38~45 HRC SUS SUS304 • X210CR12 X40CRMOV51		45~55 HRC HRS		55~60 HRC	
Vc	200 m/min		200 m/min		200 m/min		150 m/min		150 m/min		100 m/min	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	10.600	1.600	10.600	1.300	10.600	1.000	8.000	1.000	8.000	500	5.300	310
8	8.000	1.600	8.000	1.300	8.000	1.000	6.000	1.000	6.000	500	4.000	310
10	6.400	1.300	6.400	1.000	6.400	800	4.800	700	4.800	400	3.200	250
12	5.300	1.300	5.300	1.000	5.300	800	4.000	700	4.000	400	2.650	250
16	4.000	1.300	4.000	1.050	4.000	795	3.000	690	3.000	405	2.000	255
20	3.200	1.050	3.200	1.050	3.200	795	2.400	580	2.400	405	1.600	255
Maksymalna głębokość obróbki					ap: 0,1D; ae: 0,3~0,5D				ap: 0,05D; ae: 0,2-0,3D		ap: 0,02D; ae: 0,2-0,3D	

1. Warunki, które należy zastosować, jeżeli pochylenie wynosi = 3 x śred.
   Jeśli długość wynosi 5 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 30 do 40% i użyć 1/2 głębokości przejść.
   Jeśli długość wynosi 6 x średnicy, należy zmniejszyć posuw i obroty o 40 do 60% i użyć 1/4 głębokości przejść.
2. Zmniejsz prędkość, aby uniknąć zakłóceń z powodu głębokich przejść lub małej sztywności.
3. Należy użyć sprężonego powietrza lub wysokiej jakości płynu chłodzącego o niskim współczynniku emisji dymu.

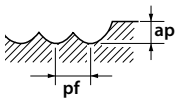
WARUNKI SKRAWANIA

FX-SS-EBD

Normalne frezowanie

	GG GG-GGG		C≤0,2% S55C • SS400 ~750 N/mm²		~30 HRC SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT		38~45 HRC SUS SUS304 • X210CR12 X40CRMOV51		45~55 HRC HRS		55~60 HRC	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
R 3 X 6	7.950	1.050	6.350	855	5.300	670	4.200	465	3.700	390	3.150	295	2.350	185
R 4 X 8	5.950	1.300	4.750	1.050	3.950	790	3.150	555	2.750	455	2.350	325	1.750	210
R 5 X 10	4.750	1.200	3.800	960	3.150	745	2.500	525	2.200	430	1.900	335	1.400	210
R 6 X 12	3.950	1.100	3.150	890	2.650	700	2.100	490	1.850	430	1.550	310	1.150	195
Maksymalna głębokość obróbki														

ap	ae
1,2D	0,01D



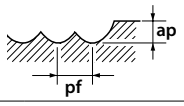
ap	pf
0,05D	0,1D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

FXS-EBT

Frezowanie zgrubne z dużymi prędkościami

	SKD - GG S55C • SS400 ~750 N/mm²		30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC HRS		55~60 HRC		60~65 HRC		65~70 HRC	
mm	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
R 1	50.000	5.520	48.500	5.350	47.500	4.350	40.000	3.450	30.000	2.300	27.000	1.900	19.000	1.350
R 1,5	33.500	5.550	32.500	5.350	32.000	4.350	26.500	3.450	20.000	2.300	18.000	1.900	12.500	1.350
R 2	25.000	5.300	24.500	5.150	24.000	4.250	20.000	3.250	15.000	2.250	13.500	1.800	9.550	1.300
R 2,5	20.000	5.050	19.500	4.900	19.000	4.000	16.000	3.050	12.000	2.200	11.000	1.750	7.650	1.250
R 3	16.500	4.550	16.000	4.450	16.000	3.900	13.500	2.850	10.000	2.050	9.000	1.700	6.350	1.200
R 4	12.500	4.450	12.000	4.300	12.000	3.800	9.950	2.750	7.550	1.950	6.750	1.600	4.750	1.150
R 5	10.000	4.350	9.700	4.200	9.550	3.650	7.950	2.650	6.050	1.900	5.400	1.550	3.800	1.100
R 6	8.350	4.000	8.100	3.900	7.950	3.200	6.650	2.500	5.050	1.750	4.500	1.300	3.200	915
R 8	6.250	3.000	6.050	2.900	5.950	2.600	4.950	1.900	3.800	1.350	3.400	975	2.480	685
R 10	5.000	2.400	4.850	2.350	4.750	2.050	4.000	1.550	3.000	1.100	2.700	780	1.900	550
Maksymalna głębokość obróbki														



ap	pf
0,1D	0,2D

ap max = 1mm

ap	pf
0,08D	0,2D

ap max = 0,8mm

ap	pf
0,05D	0,1D

ap max = 0,5mm

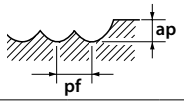
ap	pf
0,03D	0,1D

ap max = 0,3mm

FXS-EBT

Frezowanie wykańczające z wysokimi prędkościami

	SKD - GG S55C • SS400 ~750 N/mm²		30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC HRS		55~60 HRC		60~65 HRC		65~70 HRC	
mm	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
R 1	50.000	6.480	50.000	7.000	49.500	5.900	41.500	4.950	33.500	3.700	30.000	2.900	20.500	1.800
R 1,5	36.000	7.000	34.000	6.750	33.000	5.900	27.500	4.950	22.500	3.700	20.000	2.900	14.000	1.800
R 2	27.000	6.500	25.500	5.850	24.500	5.450	20.500	4.550	16.500	3.350	15.000	2.600	10.500	1.700
R 2,5	21.500	6.200	20.500	5.600	19.500	5.200	16.500	4.050	13.500	3.050	12.000	2.450	8.300	1.600
R 3	18.000	5.950	17.000	5.400	16.500	4.950	14.000	3.750	11.000	2.750	10.000	2.300	6.900	1.500
R 4	13.500	5.200	12.500	4.900	12.500	4.250	10.500	3.200	8.350	2.400	7.550	2.050	5.150	1.300
R 5	11.000	4.700	10.000	4.400	9.850	3.800	8.300	2.800	6.700	2.100	6.050	1.750	4.150	1.200
R 6	9.000	4.350	8.500	4.050	8.200	3.550	6.900	2.600	5.550	1.950	5.050	1.450	3.450	995
R 8	6.750	3.250	6.350	3.050	6.150	2.650	5.150	1.950	4.200	1.500	3.800	1.100	2.600	745
R 10	5.400	2.600	5.100	2.450	4.950	2.150	4.150	1.600	3.350	1.200	3.000	870	2.050	595
Maksymalna głębokość obróbki														



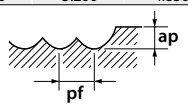
ap	pf
0,02D	0,05D

ap max = 1mm

WARUNKI SKRAWANIA

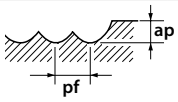
FXS-HS-EBM

Frezowanie zgrubne z dużymi prędkościami

	SKD - GG S55C • SS400 ~750 N/mm²		30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC HRS		55~60 HRC		60~65 HRC		65~70 HRC	
mm	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
R 3	16.700	6.100	16.200	5.900	15.900	5.200	13.300	3.800	10.100	2.700	9.000	2.250	6.350	1.600
R 4	12.500	5.950	12.100	5.750	11.900	5.050	9.950	3.700	7.550	2.600	6.750	2.150	4.750	1.550
R 5	10.000	5.800	9.700	5.590	9.550	4.900	7.950	3.550	6.050	2.500	5.400	2.100	3.800	1.450
R 6	8.350	5.350	8.100	5.200	7.950	4.300	6.650	3.300	5.050	2.300	4.500	1.750	3.200	1.200
R 8	6.250	4.000	6.050	3.900	5.950	3.800	4.950	2.550	3.800	1.800	3.400	1.300	2.400	915
R 10	5.000	3.200	4.850	3.100	4.750	3.050	4.000	2.050	3.000	1.450	2.700	1.050	1.900	735
Maksymalna głębokość obróbki			ap: 0,1D; pf: 0,2D **aeMAX = 1mm**				ap: 0,08D; pf: 0,2D **aeMAX = 0,8mm**		ap: 0,05D; pf: 0,1D **aeMAX = 0,5mm**				ap: 0,03D; pf: 0,1D **aeMAX = 0,3mm**	

1. W celu zapewnienia maksymalnej sztywności stosujemy wysokiej precyzji urządzenia i maszyny
2. Użyj wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu.

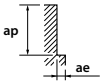
Frezowanie wykańczające z wysokimi prędkościami

	SKD - GG		30~38 HRC		38~45 HRC		45~55 HRC HRS		55~60 HRC		60~65 HRC		65~70 HRC	
	S55C • SS400 ~750 N/mm²													
mm	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
R 3	18.000	7.950	17.000	7.200	16.400	6.650	13.800	5.050	11.100	3.650	10.100	3.100	6.900	2.000
R 4	13.500	6.950	12.700	6.500	12.300	5.700	10.300	4.250	8.350	3.200	7.550	2.700	5.150	1.700
R 5	10.800	6.250	10.200	5.850	9.850	5.050	8.300	3.700	6.700	2.800	6.050	2.300	4.150	1.600
R 6	9.000	5.750	8.500	5.450	8.200	4.750	6.900	3.450	5.550	2.550	5.050	1.950	3.450	1.300
R 8	6.750	4.350	6.350	4.050	6.150	3.550	5.150	2.650	4.200	2.000	3.800	1.450	2.600	995
R 10	5.400	3.450	5.100	3.250	4.950	2.850	4.150	2.100	3.350	1.600	3.000	1.150	2.050	795
Maksymalna głębokość obróbki							ap: 0,02D; pf: 0,05D							

1. W celu zapewnienia maksymalnej sztywności stosujemy wysokiej precyzji urządzenia i maszyny
2. Użyj wysokiej jakości chłodziwa z niskim współczynnikiem emisji dymu.

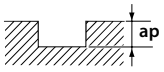
CA-RG-EDS

Frezowanie boczne

	AL A7075		Cu C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	32.000	220	23.500	220
2	32.000	420	11.500	215
3	21.000	700	7.950	250
4	15.500	725	5.950	280
5	12.500	760	4.750	295
6	10.500	830	3.950	310
8	7.950	890	2.950	350
10	6.350	995	2.350	365
12	5.300	1.050	1.950	390
14	4.500	1.050	1.700	395
16	3.950	1.050	1.450	390
18	3.500	1.050	1.300	390
20	3.150	1.050	1.150	385
Maksymalna głębokość obróbki	ap 1,5D; ae 0,1D 			

1. Należy użyć maszyny o wysokiej sztywności.
2. Należy użyć rozpuszczalnego oleju.

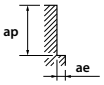
Rowkowanie

	AL A7075		Cu C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
1	32.000	220	23.500	220
2	23.500	310	11.500	215
3	15.500	515	7.950	250
4	11.500	540	5.950	280
5	9.500	575	4.750	295
6	7.950	630	3.950	310
8	5.950	665	2.950	350
10	4.750	745	2.350	365
12	3.950	790	1.950	390
14	3.400	795	1.700	395
16	2.950	795	1.450	390
18	2.650	795	1.300	390
20	2.350	785	1.150	385
Maksymalna głębokość obróbki	ap 1D 			

1. Należy użyć maszyny o wysokiej sztywności.
2. Należy użyć rozpuszczalnego oleju.

CA-RG-EDL

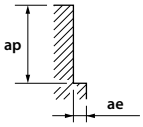
Frezowanie boczne

	AL A7075		Cu C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	13.000	390	6.350	195
4	9.900	400	4.750	210
5	7.950	400	3.800	245
6	6.600	450	3.150	260
8	4.950	500	2.350	275
10	3.950	600	1.900	295
12	3.300	630	1.550	305
Maksymalna głębokość obróbki	ap 2,5D; ae 0,1D 			

1. Należy użyć maszyny o wysokiej sztywności.
2. Należy użyć rozpuszczalnego oleju.
3. Do frezowania bocznego należy zmodyfikować posuw, aby uzyskać wymaganą jakość wykończenia.

CA-ETS

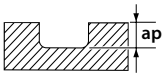
Frezowanie boczne

	AL A7075		AC <Si 13%		CU C1100	
Vc	200 (m/min)		200 (m/min)		75 (m/min)	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
3	21.000	950	21.000	950	7.950	320
4	15.500	1.100	15.500	1.100	5.950	350
5	12.500	1.100	12.500	1.100	4.750	380
6	10.500	1.200	10.500	1.200	3.950	400
8	7.950	1.300	7.950	1.300	2.950	450
10	6.350	1.500	6.350	1.500	2.350	480
12	5.300	1.550	5.300	1.550	1.950	510
16	3.950	1.550	3.950	1.550	1.450	510
20	3.150	1.550	3.150	1.550	1.150	510
Maksymalna głębokość obróbki	ap: 1,5D; ae: 0,1D 					

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

CA-ETS

Rowkowanie

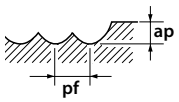
	AL A7075		AC <Si 13%		CU C1100	
Vc	200 (m/min)		200 (m/min)		75 (m/min)	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
3	21.000	670	21.000	670	7.950	325
4	15.500	700	15.500	700	5.950	365
5	12.500	745	12.500	745	4.750	385
6	10.500	820	10.500	820	3.950	405
8	7.950	865	7.950	865	2.950	455
10	6.350	970	6.350	970	2.350	475
12	5.300	1.050	5.300	1.050	1.950	510
16	3.950	1.050	3.950	1.050	1.450	510
20	3.150	1.050	3.150	1.050	1.150	500
Maksymalna głębokość obróbki	ap: 0,5D 					

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

CAP-EBD

Normalne frezowanie

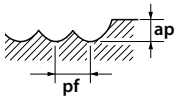


	AL		AC		Stop magnezu Stop miedz	
	A7075		<Si 13%		AZ91 • AZ80A • C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R 0,5 X 1	32.000	845	32.000	845	32.000	845
R 1 X 2	31.800	1.550	31.800	1.550	23.900	1.150
R 1,5 X 3	21.200	1.550	21.200	1.550	15.900	1.150
R 2 X 4	15.900	1.550	15.900	1.550	11.900	1.150
R 3 X 6	10.600	1.600	10.600	1.600	7.950	1.150
R 4 X 8	7.950	1.950	7.950	1.950	5.950	1.450
R 5 X 10	6.350	1.750	6.350	1.750	4.750	1.300
R 6 X 12	5.300	1.650	5.300	1.650	3.950	1.200
R 8 X 16	3.950	1.500	3.950	1.500	2.950	1.150
R10 X 20	3.150	1.350	3.150	1.350	2.350	1.000
Maksymalna głębokość obróbki						

1. Należy użyć maszyny o wysokiej sztywności.
2. Należy użyć rozpuszczalnego oleju.
3. Przy wystąpieniu drgań zmniejszyć obroty i posuw równocześnie.

Frezowanie z wysokimi prędkościami

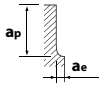


	AL		AC		Cu	
	A7075		<Si 13%		C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
R 0,5 X 1	50.000	1.200	50.000	1.200	50.000	1.200
R 1 X 2	50.000	2.200	47.700	2.100	39.800	1.750
R 1,5 X 3	50.000	3.300	31.800	2.100	26.500	1.750
R 2 X 4	39.800	3.500	23.800	2.100	19.900	1.750
R 3 X 6	26.500	3.550	15.900	2.150	13.000	1.800
R 4 X 8	19.500	4.500	11.900	2.650	9.900	2.250
R 5 X 10	15.500	4.050	9.550	2.450	7.950	2.000
R 6 X 12	13.000	3.750	7.950	2.250	6.600	1.900
R 8 X 16	9.900	3.550	5.950	2.100	4.950	1.800
R10 X 20	7.950	3.200	4.750	1.900	3.950	1.600
Maksymalna głębokość obróbki						

1. Należy użyć maszyny o wysokiej sztywności.
2. Należy użyć rozpuszczalnego oleju.
3. Przy wystąpieniu drgań zmniejszyć obroty i posuw równocześnie.

CA-PKE

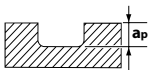
Wysoka prędkośc frezowanie boczne

	AL A7075		AC <Si 13%		Cu C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	40.000	2.100	24.000	1.250	17.000	625
4	32.000	2.550	19.200	1.550	14.300	800
5	32.000	3.250	19.200	1.950	12.700	960
6	26.500	3.500	15.900	2.150	10.600	960
8	20.000	3.750	12.000	2.250	8.000	1.130
10	16.000	4.300	9.600	2.580	6.350	1.150
12	13.300	4.400	8.000	2.650	5.300	1.250
16	10.000	4.400	6.000	2.650	4.000	1.250
20	8.000	4.400	4.800	2.650	3.200	1.250
Maksymalna głębokość obróbki						

ap	ae
1D	0,1D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

Rowkowanie

	AL A7075		AC <Si 13%		Cu C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	40.000	1.450	24.000	880	7.950	325
4	32.000	1.700	19.200	1.000	5.950	375
5	32.000	2.200	19.200	1.330	4.750	385
6	26.500	2.400	15.900	1.450	3.950	400
8	20.000	2.500	12.000	1.500	2.950	460
10	16.000	2.800	9.600	1.700	2.350	475
12	13.300	2.950	8.000	1.800	1.950	510
16	10.000	3.000	6.000	1.800	1.450	510
20	8.000	3.000	4.800	1.800	1.150	510
Maksymalna głębokość obróbki						

ap
0,25D

ap
0,25D

ap
0,5D

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

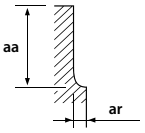
CA-MFE

Wysoka prędkośc frezowanie boczne

	AL A7075		AC <Si 13%		Cu C1100	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	16.000	4.300	9.600	2.600	6.350	1.150
12	13.300	4.400	8.000	2.650	5.300	1.250
14	11.500	4.400	6.900	2.650	4.500	1.250
18	8.850	4.400	5.300	2.650	3.500	1.250
22	7.400	4.000	4.500	2.400	3.000	1.200

Maksymalna głębokość obróbki

ap	ae
1,2D	0,1D



max depth	ap	ae	S	F
Dx4	1,2D	0,100D	100%	100%
Dx5	1,2D	0,050D	60-80%	60-80%
Dx6	1,2D	0,025D	40-60%	40-60%

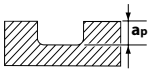
1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

Wysoka prędkośćFrezowanie rowków

	AL A7075		AC <Si 13%	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	16.000	2.800	9.600	1.700
12	13.300	2.950	8.000	1.750
14	11.500	3.000	6.800	1.800
18	8.850	3.000	5.300	1.800
22	7.400	3.000	4.450	1.800

Maksymalna głębokość obróbki

ap
0,1D



max depth	ap	S	F
Dx4	1D	100%	100%
Dx5	0,50D	60-80%	60-80%
Dx6	0,025D	40-60%	40-60%

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Przy wystąpieniu drgań zmniesz prędkość oraz posuw.
3. Proszę użyć odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach zmniejszających dymienie.

WARUNKI SKRAWANIA

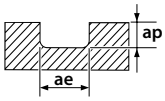
EPL-HP-4FL

Rowkowanie

	Stali St-52 • C45 • GG-25			Stal hartowanas ~35 HRC 42CrMo4			Stal hartowanas ~45 HRC 1.2379			Stal nierdzewna 1.4301			Tytanu Ti6AlV4		
Vc	120 m/min			120 m/min			70 m/min			60 m/min			50 m/min		
Ø	Z	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	4	9.549	1.146	0,030	9.549	1.146	0,030	5.570	668	0,030	4.775	382	0,020	3.979	318	0,020
5	4	7.639	1.146	0,038	7.639	1.146	0,038	4.456	668	0,038	3.820	382	0,025	3.183	318	0,025
6	4	6.366	1.146	0,045	6.366	1.146	0,045	3.714	668	0,045	3.183	382	0,030	2.653	318	0,030
8	4	4.775	1.146	0,060	4.775	1.146	0,060	2.785	668	0,060	2.387	382	0,040	1.989	318	0,040
10	4	3.820	1.146	0,075	3.820	1.146	0,075	2.228	668	0,075	1.910	382	0,050	1.592	318	0,050
12	4	3.183	1.146	0,090	3.183	1.146	0,090	1.857	668	0,090	1.592	382	0,060	1.326	318	0,060
14	4	2.728	1.146	0,105	2.728	1.146	0,105	1.592	668	0,105	1.364	382	0,070	1.137	318	0,070
16	4	2.387	1.146	0,120	2.387	1.146	0,120	1.393	668	0,120	1.194	382	0,080	995	318	0,080
20	4	1.910	1.146	0,150	1.910	1.146	0,150	1.114	668	0,150	955	382	0,100	796	318	0,100

ap x d

F(fz) korekcja



ae
1xd

ap	Fakt.
0,5	**1,0**
1,0	0,7
1,5	0,5
2,0	0,3

Powyższe dane aplikacji są zgodne z parametrami oznaczonymi kolorem **CZERWONYM**.

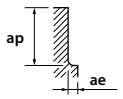
EPL-HP-4FL

Frezowanie boczne

	Stali St-52 • C45 • GG-25			Stal hartowanas ~35 HRC 42CrMo4			Stal hartowanas ~45 HRC 1.2379			Stal nierdzewna 1.4301			Tytanu Ti6AlV4		
Vc	140 m/min			140 m/min			80 m/min			70 m/min			60 m/min		
Ø	Z	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	4	11.141	3.565	0,080	11.141	3.565	0,080	6.366	2.037	0,080	5.570	891	0,040	4.775	764	0,040
5	4	8.913	3.565	0,100	8.913	3.565	0,100	5.093	2.037	0,100	4.456	891	0,050	3.820	764	0,050
6	4	7.427	3.565	0,120	7.427	3.565	0,120	4.244	2.037	0,120	3.714	891	0,060	3.183	764	0,060
8	4	5.570	3.565	0,160	5.570	3.565	0,160	3.183	2.037	0,160	2.785	891	0,080	2.387	764	0,080
10	4	4.456	3.565	0,200	4.456	3.565	0,200	2.546	2.037	0,200	2.228	891	0,100	1.910	764	0,100
12	4	3.714	3.565	0,240	3.714	3.565	0,240	2.122	2.037	0,240	1.857	891	0,120	1.592	764	0,120
14	4	3.183	3.565	0,280	3.183	3.565	0,280	1.819	2.037	0,280	1.592	891	0,140	1.364	764	0,140
16	4	2.785	3.565	0,320	2.785	3.565	0,320	1.592	2.037	0,320	1.393	891	0,160	1.194	764	0,160
20	4	2.228	3.565	0,400	2.228	3.565	0,400	1.273	2.037	0,400	1.114	891	0,200	955	764	0,200

ap x d

F(fz) korekcja



ae
0,2xd

ap	Fakt.
0,5	1,3
1,0	**1,2**
1,5	1,0
2,0	0,8

ae
0,5xd

ap	Fakt.
0,5	1,2
1,0	1,0
1,5	**0,7**
2,0	0,5

Powyższe dane aplikacji są zgodne z parametrami oznaczonymi kolorem **CZERWONYM**.

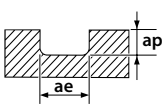
EPL-HP-5FL

Rowkowanie

	Stali St-52 • C45 • GG-25			Stal hartowanas ~35 HRC 42CrMo4			Stal hartowanas ~45 HRC 1.2379			Stal nierdzewna 1.4301			Tytanu Ti6AlV4		
Vc	120 m/min			120 m/min			70 m/min			60 m/min			50 m/min		
Ø	Z	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
8	5	4.775	1.432	0,060	4.775	1.432	0,060	2.785	836	0,060	2.387	477	0,040	1.989	398	0,040
10	5	3.820	1.432	0,075	3.820	1.432	0,075	2.228	836	0,075	1.910	477	0,050	1.592	398	0,050
12	5	3.183	1.432	0,090	3.183	1.432	0,090	1.857	836	0,090	1.592	477	0,060	1.326	398	0,060
16	5	2.387	1.432	0,120	2.387	1.432	0,120	1.393	836	0,120	1.194	477	0,080	995	398	0,080
20	5	1.910	1.432	0,150	1.910	1.432	0,150	1.114	836	0,150	955	477	0,100	796	398	0,100

ap x d

F(fz) korekcja



ae
1xd

ap	Fakt.
0,5	**1,0**
1,0	0,7
1,5	0,5
2,0	0,3

Powyższe dane aplikacji są zgodne z parametra**mi** oznaczonymi kolorem **CZERWONYM.**

WARUNKI SKRAWANIA

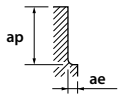
EPL-HP-5FL

Frezowanie boczne

	Stali St-52 • C45 • GG-25			Stal hartowanas ~35 HRC 42CrMo4			Stal hartowanas ~45 HRC 1.2379			Stal nierdzewna 1.4301			Tytanu Ti6Al4V		
Vc	140 m/min			140 m/min			80 m/min			70 m/min			60 m/min		
Ø / Z	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
8 / 5	5.570	4.456	0,160	5.570	4.456	0,160	3.183	2.546	0,160	2.785	1.114	0,080	2.387	955	0,080
10 / 5	4.456	4.456	0,200	4.456	4.456	0,200	2.546	2.546	0,200	2.228	1.114	0,100	1.910	955	0,100
12 / 5	3.714	4.456	0,240	3.714	4.456	0,240	2.122	2.546	0,240	1.857	1.114	0,120	1.592	955	0,120
16 / 5	2.785	4.456	0,320	2.785	4.456	0,320	1.592	2.546	0,320	1.393	1.114	0,160	1.194	955	0,160
20 / 5	2.228	4.456	0,400	2.228	4.456	0,400	1.273	2.546	0,400	1.114	1.114	0,200	955	955	0,200

ap x d

F(fz) korekcja



ae
0,2xd

ap	Fakt.
0,5	1,3
1	1,2
1,5	**1,0**
2	0,8

ae
0,5xd

ap	Fakt.
0,5	1,2
1,0	**1,0**
1,5	0,7
2,0	0,5

Powyższe dane aplikacji są zgodne z parametrami oznaczonymi kolorem **CZERWONYM**.

EPL-HI-EMS/EPL-HI-WEMS

	Stal węglowa / Stal stopowa / Stal narzędziowa											
	~ 20 HRC				20 - 35 HRC				35 - 45 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	180	14.320	1.720	0,03	160	12.730	1.370	0,03	140	11.140	1.080	0,02
5	180	11.460	1.380	0,03	160	10.190	1.220	0,03	140	8.920	1.070	0,03
6	180	9.550	1.240	0,03	160	8.490	990	0,03	140	7.430	780	0,03
8	180	7.160	1.110	0,04	160	6.370	890	0,03	140	5.570	700	0,03
10	180	5.730	1.110	0,05	160	5.090	890	0,04	140	4.460	700	0,04
12	180	4.770	1.110	0,06	160	4.240	890	0,05	140	3.710	700	0,05
16	180	3.580	1.020	0,07	160	3.180	820	0,06	140	2.790	640	0,06
20	180	2.860	960	0,08	141	2.250	770	0,09	140	2.230	610	0,07

	GG / GGG / GTW				INOX				Aluminiowe / Mg			
	Niestopowa				~ 20 HRC				Stop obrabialny plastycznie			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	145	11.540	1.300	0,03	45	3.580	310	0,02	180	14.320	1.720	0,03
5	145	9.240	1.110	0,03	45	2.870	230	0,02	180	11.460	1.380	0,03
6	145	7.690	1.100	0,04	45	2.390	230	0,02	180	9.550	1.240	0,03
8	145	5.770	1.000	0,04	45	1.790	200	0,03	180	7.160	1.110	0,04
10	145	4.620	1.000	0,05	45	1.430	200	0,03	180	5.730	1.110	0,05
12	145	3.850	1.000	0,06	45	1.190	200	0,04	180	4.770	1.110	0,06
16	145	2.880	900	0,08	45	900	190	0,05	180	3.580	1.020	0,07
20	147	2.340	800	0,09	45	720	180	0,06	180	2.860	960	0,08

EPL-HI-CR-EMS / EPL-HI-CR-WEMS

	Niskowęglowa / Stopowa / Stal narzędziowa									GG-GGG-GTW			INOX			Aluminiowe / Mg		
	~20 HRC			20 - 35 HRC			35 - 45 HRC			Niestopowa			~20HRC			Stop obrabialny plastycznie		
Vc	180 m/min			160 m/min			140 m/min			145 m/min			45 m/min			180 m/min		
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	14.320	1.720	0,03	12.730	1.370	0,03	11.140	1.080	0,02	11.540	1.300	0,03	3.580	310	0,02	14.320	1.720	0,03
5	11.460	1.380	0,03	10.190	1.220	0,03	8.920	1.070	0,03	9.240	1.110	0,03	2.870	230	0,02	11.460	1.380	0,03
6	9.550	1.240	0,03	8.490	990	0,03	7.430	780	0,03	7.690	1.100	0,04	2.390	230	0,02	9.550	1.240	0,03
8	7.160	1.110	0,04	6.370	890	0,03	5.570	700	0,03	5.770	1.000	0,04	1.790	200	0,03	7.160	1.110	0,04
10	5.730	1.110	0,05	5.090	890	0,04	4.460	700	0,04	4.620	1.000	0,05	1.430	200	0,03	5.730	1.110	0,05
12	4.770	1.110	0,06	4.240	890	0,05	3.710	700	0,05	3.850	1.000	0,06	1.190	200	0,04	4.770	1.110	0,06
16	3.580	1.020	0,07	3.180	820	0,06	2.790	640	0,06	2.880	900	0,08	900	190	0,05	3.580	1.020	0,07
20	2.860	960	0,08	2.250	770	0,09	2.230	610	0,07	2.340	800	0,09	720	180	0,06	2.860	960	0,08

WARUNKI SKRAWANIA

EPL-WRESF

	GG			C < 0,2%			SCM - SKD			25 - 35 HRC			35 - 45 HRC		
Vc	80			70			45			35			27		
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)
4	6.370	380	0,02	5.570	340	0,02	3.580	220	0,02	2.790	170	0,02	2.150	130	0,02
5	5.100	460	0,03	4.460	270	0,02	2.870	170	0,02	2.230	160	0,02	1.720	100	0,02
6	4.250	430	0,03	3.720	370	0,02	2.390	240	0,03	1.860	190	0,03	1.430	90	0,02
8	3.190	510	0,04	2.790	510	0,05	1.790	290	0,04	1.390	220	0,04	1.080	90	0,02
10	2.550	610	0,06	2.230	610	0,07	1.430	340	0,06	1.120	270	0,06	860	100	0,03
12	2.120	680	0,08	1.860	680	0,09	1.190	380	0,08	930	300	0,08	720	120	0,04
16	1.590	700	0,11	1.390	700	0,13	900	390	0,11	700	310	0,11	540	130	0,06
20	1.270	710	0,14	1.120	710	0,16	720	400	0,14	560	290	0,13	430	140	0,08
25	1.020	650	0,16	890	650	0,18	570	370	0,16	450	290	0,16	340	140	0,10

ap	ae
1D	0,5D

	GG			C < 0,2%			SCM - SKD			25 - 35 HRC			35 - 45 HRC		
Vc	65			40			35			30			20		
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)
4	5.180	310	0,02	3.180	190	0,02	2.790	170	0,02	2.390	140	0,02	1.590	70	0,01
5	4.140	250	0,02	2.550	150	0,02	2.230	130	0,02	1.910	110	0,02	1.270	50	0,01
6	3.450	350	0,03	2.129	210	0,02	1.860	190	0,03	1.590	160	0,03	1.060	50	0,01
8	2.590	410	0,04	1.590	250	0,04	1.390	220	0,04	1.190	190	0,04	800	70	0,02
10	2.070	500	0,06	1.270	310	0,06	1.120	270	0,06	960	230	0,06	640	60	0,02
12	1.730	550	0,08	1.060	340	0,08	930	300	0,08	800	240	0,08	530	90	0,04
16	1.290	570	0,11	800	350	0,11	700	310	0,11	600	260	0,11	400	100	0,06
20	1.040	580	0,14	640	360	0,14	560	310	0,14	480	250	0,13	320	100	0,08
25	830	530	0,16	510	330	0,16	450	290	0,16	380	250	0,16	260	100	0,10

ap	ae
1D	1D

EPL-ETS

Frezowanie boczne

	C≤0,2% - GG E24 • XC48 • GG25 750 N/mm²			SCM - SK 350NCD16 • 40CMD8 ~30 HRC			SUS 316 • 304 800 N/mm²			30~38 HRC Z38CDV5 • Z40CDV5 30~38 HRC			45~55 HRC Z38CDV5 45~55 HRC			55~60 HRC Z160CDV12 55~60 HRC		
Vc	100 (m/min)			80 (m/min)			60 (m/min)			60 (m/min)			60 (m/min)			30 (m/min)		
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)
3	10.610	859	0,027	8.488	458	0,018	6.366	267	0,014	6.366	344	0,018	6.366	210	0,011	3.183	105	0,011
4	7.958	907	0,038	6.366	477	0,025	4.775	272	0,019	4.775	358	0,025	4.775	229	0,016	2.387	107	0,015
5	6.366	955	0,050	5.093	519	0,034	3.820	298	0,026	3.820	390	0,034	3.820	241	0,021	1.910	115	0,020
6	5.305	987	0,062	4.244	547	0,043	3.183	306	0,032	3.183	411	0,043	3.183	248	0,026	1.592	119	0,025
8	3.979	883	0,074	3.183	535	0,056	2.387	272	0,038	2.387	401	0,056	2.387	222	0,031	1.194	107	0,030
10	3.183	793	0,083	2.546	519	0,068	1.910	241	0,042	1.910	390	0,068	1.910	195	0,034	955	95	0,033
12	2.653	796	0,100	2.122	497	0,078	1.592	239	0,050	1.592	372	0,078	1.592	196	0,041	796	95	0,040
16	1.989	657	0,110	1.592	525	0,110	1.194	286	0,080	1.194	394	0,110	1.194	190	0,053	597	90	0,050

Rowkowanie

	C≤0,2% - GG E24 • XC48 • GG25 750 N/mm²			SCM - SK 350NCD16 • 40CMD8 ~30 HRC			SUS 316 • 304 800 N/mm²			30~38 HRC Z38CDV5 • Z40CDV5 30~38 HRC			45~55 HRC Z38CDV5 45~55 HRC			55~60 HRC Z160CDV12 55~60 HRC		
Vc	80 (m/min)			65 (m/min)			50 (m/min)			55 (m/min)			45 (m/min)			20 (m/min)		
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	fz (mm)
3	8.488	688	0,027	6.897	372	0,018	5.305	223	0,014	5.836	245	0,014	4.775	158	0,011	2.122	70	0,011
4	6.366	726	0,038	5.173	388	0,025	3.979	227	0,019	4.377	249	0,019	3.581	172	0,016	1.592	72	0,015
5	5.093	764	0,05	4.138	422	0,034	3.183	248	0,026	3.501	273	0,026	2.865	180	0,021	1.273	76	0,02
6	4.244	789	0,062	3.448	445	0,043	2.653	255	0,032	2.918	280	0,032	2.387	186	0,026	1.061	80	0,025
8	3.183	707	0,074	2.586	434	0,056	1.989	233	0,039	2.188	256	0,039	1.790	167	0,031	796	72	0,03
10	2.546	672	0,088	2.069	422	0,068	1.592	224	0,047	1.751	247	0,047	1.432	146	0,034	637	63	0,033
12	2.122	637	0,1	1.724	403	0,078	1.326	215	0,054	1.459	236	0,054	1.194	147	0,041	531	64	0,04
16	1.592	573	0,12	1.293	388	0,1	995	239	0,08	1.094	263	0,08	895	142	0,053	398	60	0,05

EPL-SB-EBD

Frezowanie zgrubne z dużymi prędkościami



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	120	38.220	1.530	0,02	120	38.220	1.530	0,02	110	35.030	1.400	0,02	100	31.850	1.270	0,02
2	210	33.440	2.010	0,03	210	33.440	2.010	0,03	174	27.660	1.720	0,03	160	25.480	1.530	0,03
3	290	30.790	2.960	0,05	280	29.720	2.850	0,05	250	26.540	2.550	0,05	220	23.360	2.240	0,05
4	340	27.070	3.900	0,07	330	26.270	3.780	0,07	260	20.700	2.980	0,07	230	18.310	2.640	0,07
5	380	24.200	4.360	0,09	380	24.200	4.360	0,09	300	19.110	3.440	0,09	250	15.920	2.870	0,09
6	350	18.580	4.010	0,11	400	21.230	4.590	0,11	380	20.170	4.360	0,11	380	20.170	4.360	0,11
8	350	13.930	4.240	0,15	360	14.330	4.360	0,15	350	13.930	4.240	0,15	270	10.750	3.270	0,15
10	350	11.150	4.010	0,18	300	9.550	3.440	0,18	280	8.920	3.210	0,18	250	7.960	2.870	0,18
12	350	9.290	3.570	0,19	300	7.962	3.060	0,19	280	7.430	2.850	0,19	250	6.640	2.550	0,19
16	350	6.970	3.120	0,22	300	5.970	2.680	0,22	280	5.570	2.500	0,22	250	4.980	2.230	0,22
20	350	5.570	3.120	0,28	300	4.780	2.680	0,28	280	4.460	2.500	0,28	250	3.980	2.230	0,28
	ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,25 D				ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,25 D				ap = 0,04 - 0,05 D ae = 0,22 D				ap = 0,03 - 0,04 D ae = 0,20 D			

Frezowanie wykańczające z wysokimi prędkościami



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	130	41.400	1.660	0,02	120	38.220	1.530	0,02	110	35.030	1.400	0,02	100	31.850	1.270	0,02
2	220	35.030	2.100	0,03	210	33.440	2.010	0,03	174	27.660	1.720	0,03	160	25.480	1.530	0,03
3	330	31.850	3.060	0,05	280	29.720	2.850	0,05	250	26.540	2.550	0,05	220	23.360	2.240	0,05
4	350	27.870	4.010	0,07	330	26.270	3.780	0,07	260	20.700	2.980	0,07	230	18.310	2.640	0,07
5	390	24.840	4.470	0,09	380	24.200	4.360	0,09	300	19.110	3.440	0,09	250	15.920	2.870	0,09
6	360	19.110	4.130	0,11	400	21.230	4.590	0,11	380	20.170	4.360	0,11	380	20.170	4.360	0,11
8	360	14.330	4.360	0,15	360	14.330	4.360	0,15	350	13.930	4.240	0,15	270	10.750	3.270	0,15
10	360	11.470	4.130	0,18	300	9.550	3.440	0,18	280	8.920	3.210	0,18	250	7.960	2.870	0,18
12	360	9.550	3.670	0,19	300	7.962	3.060	0,19	280	7.430	2.850	0,19	250	6.640	2.550	0,19
16	360	7.170	3.210	0,22	300	5.970	2.680	0,22	280	5.570	2.500	0,22	250	4.980	2.230	0,22
20	360	5.730	3.210	0,28	300	4.780	2.680	0,28	280	4.460	2.500	0,28	250	3.980	2.230	0,28
	ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

Konwencjonalne zgrubne



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	60	19.110	760	0,02	60	19.110	760	0,02	55	17.520	700	0,02	50	15.920	640	0,02
2	105	16.720	1.000	0,03	105	16.720	1.000	0,03	90	14.330	860	0,03	80	12.740	760	0,03
3	145	15.390	1.480	0,05	140	14.860	1.430	0,05	125	13.270	1.270	0,05	110	11.680	1.120	0,05
4	170	13.540	1.950	0,07	165	13.140	1.890	0,07	130	10.350	1.490	0,07	115	9.160	1.320	0,07
5	190	12.100	2.180	0,09	190	12.100	2.180	0,09	150	9.550	1.720	0,09	125	7.960	1.430	0,09
6	175	9.290	2.010	0,11	200	10.610	2.290	0,11	190	10.090	2.180	0,11	190	10.090	2.180	0,11
8	175	6.970	2.120	0,15	180	7.170	2.180	0,15	175	6.970	2.120	0,15	135	5.370	1.630	0,15
10	175	5.570	2.010	0,18	150	4.780	1.720	0,18	140	4.460	1.610	0,18	125	3.980	1.430	0,18
12	175	4.640	1.780	0,19	150	3.980	1.530	0,19	140	3.720	1.430	0,19	125	3.320	1.270	0,19
16	175	3.480	1.560	0,22	150	2.990	1.340	0,22	140	2.790	1.250	0,22	125	2.490	1.120	0,22
20	175	2.790	1.560	0,28	150	2.390	1.340	0,28	140	2.230	1.250	0,28	125	1.990	1.120	0,28
	ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,04 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

Konwencjonalne wykańczające



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	65	20.700	830	0,02	65	20.700	830	0,02	60	19.110	760	0,02	55	17.520	700	0,02
2	110	17.520	1.050	0,03	110	17.520	1.050	0,03	95	15.130	910	0,03	85	13.540	810	0,03
3	150	15.920	1.530	0,05	145	15.390	1.480	0,05	130	13.800	1.330	0,05	115	12.210	1.170	0,05
4	175	13.930	2.010	0,07	170	13.540	1.950	0,07	135	10.750	1.550	0,07	120	9.550	1.380	0,07
5	195	12.420	2.240	0,09	195	12.420	2.240	0,09	155	9.870	1.780	0,09	130	8.280	1.490	0,09
6	180	9.550	2.060	0,11	205	10.880	2.350	0,11	195	10.350	2.240	0,11	195	10.350	2.240	0,11
8	180	7.170	2.180	0,15	185	7.360	2.240	0,15	179	7.120	2.180	0,15	140	5.570	1.690	0,15
10	180	5.730	2.060	0,18	155	4.940	1.780	0,18	145	4.620	1.660	0,18	130	4.140	1.490	0,18
12	180	4.780	1.830	0,19	155	4.110	1.580	0,19	145	3.850	1.480	0,19	130	3.450	1.330	0,19
16	180	3.580	1.610	0,22	155	3.090	1.380	0,22	145	2.890	1.290	0,22	130	2.590	1.160	0,22
20	180	2.870	1.610	0,28	155	2.470	1.380	0,28	145	2.310	1.290	0,28	130	2.070	1.160	0,28
	ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

EPL-SB-LN-EBD

Frezowanie zgrubne z dużymi prędkościami



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	120	30.580	1.220	0,02	120	30.580	1.220	0,02	110	28.020	1.120	0,02	100	25.480	1.020	0,02
2	210	26.750	1.610	0,03	210	26.750	1.610	0,03	174	22.130	1.380	0,03	160	20.380	1.220	0,03
3	290	24.630	2.370	0,05	280	23.780	2.280	0,05	250	21.230	2.040	0,05	220	18.690	1.790	0,05
4	340	21.660	3.120	0,07	330	21.020	3.020	0,07	260	16.560	2.380	0,07	230	14.650	2.110	0,07
5	380	19.360	3.490	0,09	380	19.360	3.490	0,09	300	15.290	2.750	0,09	250	12.740	2.300	0,09
6	350	14.860	3.210	0,11	400	16.980	3.670	0,11	380	16.140	3.490	0,11	380	16.140	3.490	0,11
8	350	11.140	3.390	0,15	360	11.460	3.490	0,15	350	11.140	3.390	0,15	270	8.600	2.620	0,15
10	350	8.920	3.210	0,18	300	7.640	2.750	0,18	280	7.140	2.570	0,18	250	6.370	2.300	0,18
12	350	7.430	2.860	0,19	300	6.370	2.450	0,19	280	5.940	2.280	0,19	250	5.310	2.040	0,19
16	350	5.580	2.500	0,22	300	4.780	2.140	0,22	280	4.460	2.000	0,22	250	3.980	1.780	0,22
20	350	4.460	2.500	0,28	300	3.820	2.140	0,28	280	3.570	2.000	0,28	250	3.180	1.780	0,28
	ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,25 D				ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,25 D				ap = 0,04 - 0,06 D ae = 0,22 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,20 D			

Frezowanie wykańczające z wysokimi prędkościami



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	130	33.120	1.330	0,02	120	30.580	1.220	0,02	110	28.020	1.120	0,02	100	25.480	1.020	0,02
2	220	28.020	1.680	0,03	210	26.750	1.610	0,03	174	22.130	1.380	0,03	160	20.380	1.220	0,03
3	300	25.480	2.450	0,05	280	23.780	2.280	0,05	250	21.230	2.040	0,05	220	18.690	1.790	0,05
4	350	22.300	3.210	0,07	330	21.020	3.020	0,07	260	16.560	2.380	0,07	230	14.650	2.110	0,07
5	390	19.870	3.580	0,09	380	19.360	3.490	0,09	300	15.290	2.750	0,09	250	12.740	2.300	0,09
6	360	15.290	3.300	0,11	400	16.980	3.670	0,11	380	16.140	3.490	0,11	380	16.140	3.490	0,11
8	360	11.460	3.490	0,15	360	11.460	3.490	0,15	350	11.140	3.390	0,15	270	8.600	2.620	0,15
10	360	9.180	3.300	0,18	300	7.640	2.750	0,18	280	7.140	2.570	0,18	250	6.370	2.300	0,18
12	360	7.640	2.940	0,19	300	6.370	2.450	0,19	280	5.940	2.280	0,19	250	5.310	2.040	0,19
16	360	5.740	2.570	0,22	300	4.780	2.140	0,22	280	4.460	2.000	0,22	250	3.980	1.780	0,22
20	360	4.580	2.570	0,28	300	3.820	2.140	0,28	280	3.570	2.000	0,28	250	3.180	1.780	0,28
	ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

Konwencjonalne zgrubne



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	60	15.290	610	0,02	60	15.290	610	0,02	55	14.020	560	0,02	50	12.740	510	0,02
2	105	13.380	800	0,03	105	13.380	800	0,03	90	11.460	690	0,03	80	10.190	610	0,03
3	145	12.310	1.180	0,05	140	11.890	1.140	0,05	125	10.620	1.020	0,05	110	9.340	900	0,05
4	170	10.830	1.560	0,07	165	10.510	1.510	0,07	130	8.280	1.190	0,07	115	7.330	1.060	0,07
5	190	9.680	1.740	0,09	190	9.680	1.740	0,09	150	7.640	1.380	0,09	125	6.370	1.140	0,09
6	175	7.430	1.610	0,11	200	8.490	1.830	0,11	190	8.070	1.740	0,11	190	8.070	1.740	0,11
8	175	5.580	1.700	0,15	180	5.740	1.740	0,15	175	5.580	1.700	0,15	135	4.300	1.300	0,15
10	175	4.460	1.610	0,18	150	3.820	1.380	0,18	140	3.570	1.290	0,18	125	3.180	1.140	0,18
12	175	3.710	1.420	0,19	150	3.180	1.220	0,19	140	2.980	1.140	0,19	125	2.660	1.020	0,19
16	175	2.780	1.250	0,22	150	2.390	1.070	0,22	140	2.230	1.000	0,22	125	1.990	900	0,22
20	175	2.230	1.250	0,28	150	1.910	1.070	0,28	140	1.780	1.000	0,28	125	1.590	900	0,28
	ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,04 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

Konwencjonalne wykańczające



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
1	65	16.560	660	0,02	65	16.560	660	0,02	60	15.290	610	0,02	55	14.020	560	0,02
2	110	14.020	840	0,03	110	14.020	840	0,03	95	12.100	730	0,03	85	10.830	650	0,03
3	150	12.740	1.220	0,05	145	12.310	1.180	0,05	130	11.040	1.060	0,05	115	9.770	940	0,05
4	175	11.140	1.610	0,07	170	10.830	1.560	0,07	135	8.600	1.240	0,07	120	7.640	1.100	0,07
5	195	9.940	1.790	0,09	195	9.940	1.790	0,09	155	7.900	1.420	0,09	130	6.620	1.190	0,09
6	180	7.640	1.650	0,11	205	8.700	1.880	0,11	195	8.280	1.790	0,11	195	8.280	1.790	0,11
8	180	5.740	1.740	0,15	185	5.890	1.790	0,15	179	5.700	1.740	0,15	140	4.460	1.350	0,15
10	180	4.580	1.650	0,18	155	3.950	1.420	0,18	145	3.700	1.330	0,18	130	3.310	1.190	0,18
12	180	3.820	1.460	0,19	155	3.290	1.260	0,19	145	3.080	1.180	0,19	130	2.760	1.060	0,19
16	180	2.860	1.290	0,22	155	2.470	1.100	0,22	145	2.310	1.030	0,22	130	2.070	930	0,22
20	180	2.300	1.290	0,28	155	1.980	1.100	0,28	145	1.850	1.030	0,28	130	1.660	930	0,28
	ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

EPL-SB-EBM

Frezowanie zgrubne z dużymi prędkościami



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	340	27.070	5.850	0,05	330	26.270	5.680	0,05	260	20.700	4.470	0,05	230	18.310	3.960	0,05
5	380	24.200	6.540	0,07	380	24.200	6.540	0,07	300	19.110	5.160	0,07	250	15.920	4.300	0,07
6	350	18.580	6.020	0,08	400	21.230	6.880	0,08	380	20.170	6.540	0,08	380	20.170	6.540	0,08
8	350	13.930	6.350	0,11	360	14.330	6.540	0,11	350	13.930	6.350	0,11	270	10.750	4.900	0,11
10	350	11.150	6.020	0,13	300	9.550	5.160	0,14	280	8.920	4.820	0,14	250	7.960	4.300	0,14
12	350	9.290	5.350	0,14	300	7.962	4.590	0,14	280	7.430	4.280	0,14	250	6.640	3.820	0,14
	ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,25 D				ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,25 D				ap = 0,04 - 0,06 D ae = 0,22 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,20 D			

Frezowanie wykańczające z wysokimi prędkościami



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	350	27.870	6.020	0,05	340	27.070	5.850	0,05	270	21.500	4.640	0,05	240	19.110	4.130	0,05
5	390	24.840	6.710	0,07	390	24.840	6.710	0,07	310	19.750	5.330	0,07	260	16.560	4.470	0,07
6	360	19.110	6.190	0,08	410	21.760	7.050	0,08	390	20.700	6.710	0,08	390	20.700	6.710	0,08
8	360	14.330	6.540	0,11	370	14.730	6.720	0,11	360	14.330	6.540	0,11	280	11.150	5.080	0,11
10	360	11.470	6.190	0,13	310	9.870	5.330	0,14	290	9.240	4.990	0,14	260	8.280	4.470	0,14
12	360	9.550	5.500	0,14	310	8.230	4.740	0,14	290	7.700	4.430	0,14	260	6.900	3.980	0,14
	ap = 0,02 - 0,10 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,10 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,10 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,10 D ae = 0,02 - 0,08 D			

Konwencjonalne zgrubne



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	170	13.540	2.920	0,05	165	13.140	2.840	0,05	130	10.350	2.240	0,05	115	9.160	1.980	0,05
5	190	12.100	3.270	0,07	190	12.100	3.270	0,07	150	9.550	2.580	0,07	125	7.960	2.150	0,07
6	175	9.290	3.010	0,08	200	10.620	3.440	0,08	190	10.090	3.270	0,08	190	10.090	3.270	0,08
8	175	6.970	3.180	0,11	180	7.170	3.270	0,11	175	6.970	3.180	0,11	135	5.370	2.450	0,11
10	175	5.570	3.010	0,14	150	4.780	2.580	0,13	140	4.460	2.410	0,14	125	3.980	2.150	0,14
12	175	4.640	2.680	0,14	150	3.980	2.290	0,14	140	3.720	2.140	0,14	125	3.320	1.910	0,14
	ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,05 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,04 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

Konwencjonalne wykańczające



	25 - 30 HRC				30~38 HRC				38~45 HRC				45~55 HRC			
Ø	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)	Vc	S (min^{-1})	F (mm/min)	fz (mm)
4	175	13.930	3.010	0,05	170	13.540	2.920	0,05	135	10.750	2.320	0,05	120	9.550	2.060	0,05
5	195	12.420	3.350	0,07	195	12.420	3.350	0,07	155	9.870	2.670	0,07	130	8.280	2.240	0,07
6	180	9.550	3.100	0,08	205	10.880	3.530	0,08	195	10.350	3.350	0,08	195	10.350	3.350	0,08
8	180	7.170	3.270	0,11	185	7.370	3.360	0,11	180	7.170	3.270	0,11	140	5.570	2.540	0,11
10	180	5.730	3.100	0,14	155	4.940	2.670	0,14	145	4.620	2.490	0,13	130	4.140	2.240	0,14
12	180	4.780	2.750	0,14	155	4.110	2.370	0,14	145	3.850	2.220	0,14	130	3.450	1.990	0,14
	ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,03 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,07 D ae = 0,02 - 0,10 D				ap = 0,02 - 0,06 D ae = 0,02 - 0,08 D				ap = 0,02 - 0,04 D ae = 0,02 - 0,08 D			

WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

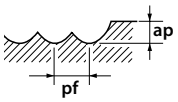
EPS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami • (1/2)



		C≤0,2% - GG				~30 HRC				30~38 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,15	0,6	50000	250	0,004	0,004	50000	250	0,004	0,004	50000	240	0,004	0,004
0,15	1	50000	230	0,004	0,004	50000	230	0,004	0,004	50000	220	0,004	0,004
0,15	1,5	50000	200	0,004	0,004	50000	200	0,004	0,004	50000	190	0,004	0,004
0,2	0,8	50000	360	0,005	0,005	50000	360	0,005	0,005	50000	340	0,005	0,005
0,2	1	50.000	360	0,005	0,005	50.000	360	0,005	0,005	50.000	340	0,005	0,005
0,2	1,25	47.000	320	0,005	0,005	47.000	320	0,005	0,005	47.000	300	0,005	0,005
0,2	1,5	45.000	300	0,005	0,005	45.000	300	0,005	0,005	45.000	280	0,005	0,005
0,2	2	38.000	230	0,005	0,005	38.000	230	0,005	0,005	38.000	210	0,005	0,005
0,25	1	50000	500	0,005	0,008	50000	500	0,005	0,008	50000	470	0,005	0,008
0,25	1,5	50000	500	0,005	0,008	50000	500	0,005	0,008	50000	470	0,005	0,008
0,25	2	50000	480	0,005	0,007	50000	480	0,005	0,007	50000	440	0,005	0,007
0,25	2,5	45000	460	0,005	0,006	45000	460	0,005	0,006	45000	420	0,005	0,006
0,25	3,5	45000	440	0,005	0,005	45000	440	0,005	0,005	45000	390	0,005	0,005
0,25	4	45000	400	0,005	0,005	45000	400	0,005	0,005	45000	360	0,005	0,005
0,25	6	40000	260	0,005	0,005	40000	260	0,005	0,005	40000	240	0,005	0,005
0,3	1,2	50.000	600	0,005	0,01	50.000	600	0,005	0,01	50.000	570	0,005	0,01
0,3	2	50.000	600	0,005	0,01	50.000	600	0,005	0,01	50.000	570	0,005	0,01
0,3	3	50.000	600	0,005	0,01	50.000	600	0,005	0,01	50.000	570	0,005	0,01
0,3	4	45.000	480	0,005	0,005	45.000	480	0,005	0,005	45.000	450	0,005	0,005
0,3	5	40.000	300	0,005	0,005	40.000	300	0,005	0,005	40.000	280	0,005	0,005
0,4	2	50.000	700	0,01	0,02	50.000	700	0,01	0,02	50.000	660	0,01	0,02
0,4	3	43.000	500	0,005	0,01	43.000	500	0,005	0,01	43.000	470	0,005	0,01
0,4	4	36.000	370	0,005	0,005	36.000	370	0,005	0,005	36.000	350	0,005	0,005
0,4	5	32.000	280	0,004	0,005	32.000	280	0,004	0,005	32.000	260	0,004	0,005
0,5	2	50.000	1.000	0,015	0,03	50.000	1.000	0,015	0,03	50.000	950	0,015	0,03
0,5	3	48.000	900	0,01	0,02	48.000	900	0,01	0,02	48.000	850	0,01	0,02
0,5	4	43.000	600	0,01	0,01	43.000	600	0,01	0,01	43.000	570	0,01	0,01
0,5	6	26.000	250	0,004	0,005	26.000	250	0,004	0,005	26.000	230	0,004	0,005
0,5	8	22.000	160	0,004	0,005	22.000	160	0,004	0,005	22.000	150	0,004	0,005
0,5	10	20.000	100	0,004	0,005	20.000	100	0,004	0,005	20.000	95	0,004	0,005
0,5	12	20000	90	0,004	0,005	20000	90	0,004	0,005	20000	80	0,004	0,005
0,75	3	45000	2400	0,04	0,08	45000	2400	0,04	0,08	45000	2200	0,04	0,08
0,75	4	42000	1900	0,04	0,08	42000	1900	0,04	0,08	42000	1700	0,04	0,08
0,75	6	28000	1400	0,04	0,08	28000	1400	0,04	0,08	28000	1150	0,04	0,08
0,75	8	24000	800	0,02	0,05	24000	800	0,02	0,05	24000	650	0,02	0,05
0,75	12	21000	680	0,008	0,01	21000	680	0,008	0,01	21000	540	0,008	0,01
1	4	40.000	3.000	0,05	0,1	40.000	3.000	0,05	0,1	40.000	2.850	0,05	0,1
1	6	30.000	2.000	0,05	0,1	30.000	2.000	0,05	0,1	30	1900	0,05	0,1
1	8	26.000	1.600	0,05	0,1	26.000	1.600	0,05	0,1	26.000	1.500	0,05	0,1
1	10	22.000	1.100	0,01	0,02	22.000	1.100	0,01	0,02	22.000	1.000	0,01	0,02
1	12	20.000	800	0,01	0,01	20.000	800	0,01	0,01	20.000	760	0,01	0,01
1	14	18.000	600	0,005	0,01	18.000	600	0,005	0,01	18.000	570	0,005	0,01
1	16	16.000	420	0,005	0,01	16.000	420	0,005	0,01	16.000	400	0,005	0,01
1,25	10	21000	1700	0,01	0,01	21000	1700	0,01	0,01	21000	1500	0,01	0,01
1,5	6	30.000	2.900	0,075	0,15	30.000	2.900	0,075	0,15	30.000	2.700	0,075	0,15
1,5	8	24.000	2.300	0,075	0,15	24.000	2.300	0,075	0,15	24.000	2.100	0,075	0,15
1,5	10	24.000	2.000	0,075	0,15	24.000	2.000	0,075	0,15	24.000	1.900	0,075	0,15
1,5	12	21.000	1.400	0,075	0,1	21.000	1.400	0,075	0,1	21.000	1.300	0,075	0,1
1,5	15	17000	1000	0,06	0,1	17000	1000	0,06	0,1	17000	940	0,06	0,1
1,5	16	16.000	800	0,05	0,1	16.000	800	0,05	0,1	16.000	760	0,05	0,1
1,5	20	13.000	360	0,02	0,05	13.000	360	0,02	0,05	13.000	340	0,02	0,05
2	8	25.000	2.600	0,1	0,2	25.000	2.600	0,1	0,2	25.000	2.400	0,1	0,2
2	10	20.000	2.400	0,1	0,2	20.000	2.400	0,1	0,2	20.000	2.200	0,1	0,2
2	12	16.000	2.000	0,1	0,2	16.000	2.000	0,1	0,2	16.000	1.900	0,1	0,2
2	16	14.000	1.700	0,1	0,1	14.000	1.700	0,1	0,1	14.000	1.600	0,1	0,1
2	20	12.000	1.200	0,05	0,1	12.000	1.200	0,05	0,1	12.000	1.100	0,05	0,1
3	12	20.000	3.000	0,15	0,3	20.000	3.000	0,15	0,3	20.000	2.800	0,15	0,3

Maksymalna głębokość obróbki



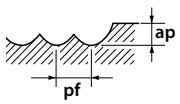
Uwaga: iskry i/lub płomienie mogą spowodować zapalenie się płynu. Pamiętaj o właściwej ochronie przeciwpożarowej.
1. Prędkości i posuwy powinny być używane w połączeniu z małymi przejściami przy dużej prędkości i przy precyzyjnym ustawieniu maszyny.
2. Nie korzystaj z łatwopalnych substancji chłodzących. Korzystanie z zużytych narzędzie może powodować powstawanie iskier.
3. Wybierz sprężonego powietrza lub wysokiej jakości chłodziwa o niskim współczynniku emisji dymu.
* Zmodyfikowane parametry

EPS-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami • (2/2)

		38 ~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC				55 ~ 60 HRC			
Vc		120 (m/min)				110 (m/min)				100 (m/min)			
R	l1 (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,15	0,6	50000	240	0,004	0,004	50000	230	0,004	0,004	50000	220	0,004	0,004
0,15	1	50000	220	0,004	0,004	50000	200	0,004	0,004	50000	180	0,004	0,004
0,15	1,5	50000	190	0,004	0,004	50000	170	0,004	0,004	50000	150	0,004	0,004
0,2	0,8	50000	340	0,005	0,005	50000	230	0,005	0,005	50000	180	0,005	0,005
0,2	1	50.000	340	0,005	0,005	50.000	230	0,005	0,005	50.000	180	0,004	0,005
0,2	1,25	47.000	300	0,005	0,005	47.000	210	0,005	0,005	43.000	150	0,004	0,005
0,2	1,5	45.000	280	0,005	0,005	45.000	190	0,005	0,005	41.000	130	0,004	0,005
0,2	2	38.000	210	0,005	0,005	37.000	140	0,005	0,005	33.000	100	0,004	0,005
0,25	1	50000	470	0,005	0,008	50000	450	0,005	0,008	50000	430	0,005	0,008
0,25	1,5	50000	470	0,005	0,008	50000	450	0,005	0,008	50000	430	0,005	0,008
0,25	2	50000	440	0,005	0,007	50000	420	0,005	0,007	50000	400	0,005	0,007
0,25	2,5	45000	420	0,005	0,006	45000	400	0,005	0,006	45000	380	0,005	0,006
0,25	3,5	45000	390	0,005	0,005	45000	370	0,005	0,005	45000	350	0,005	0,005
0,25	4	45000	360	0,005	0,005	45000	340	0,005	0,005	45000	320	0,005	0,005
0,25	6	40000	240	0,005	0,005	40000	220	0,005	0,005	40000	200	0,005	0,005
0,3	1,2	50.000	570	0,005	0,01	50.000	390	0,005	0,01	50.000	300	0,005	0,01
0,3	2	50.000	570	0,005	0,01	50.000	390	0,005	0,01	50.000	310	0,005	0,01
0,3	3	50.000	570	0,005	0,01	50.000	370	0,005	0,01	50.000	290	0,005	0,01
0,3	4	45.000	450	0,005	0,005	45.000	290	0,005	0,005	41.000	210	0,004	0,005
0,3	5	40.000	280	0,005	0,005	40.000	190	0,005	0,005	36.000	130	0,004	0,005
0,4	2	50.000	660	0,01	0,02	50.000	460	0,01	0,02	45.000	330	0,008	0,015
0,4	3	43.000	470	0,005	0,01	43.000	320	0,005	0,01	38.000	220	0,005	0,01
0,4	4	36.000	350	0,005	0,005	35.000	230	0,005	0,005	31.000	160	0,005	0,005
0,4	5	32.000	260	0,004	0,005	31.000	170	0,004	0,005	28.000	120	0,004	0,005
0,5	2	50.000	950	0,015	0,03	50.000	650	0,015	0,03	50.000	520	0,01	0,02
0,5	3	48.000	850	0,01	0,02	48.000	550	0,01	0,02	43.000	390	0,01	0,02
0,5	4	43.000	570	0,01	0,01	43.000	390	0,01	0,01	38.000	270	0,01	0,01
0,5	6	26.000	230	0,004	0,005	25.000	150	0,004	0,005	22.000	100	0,004	0,005
0,5	8	22.000	150	0,004	0,005	21.000	110	0,004	0,005	20.000	100	0,004	0,005
0,5	10	20.000	95	0,004	0,005	21.000	100	0,004	0,005	20.000	90	0,004	0,005
0,5	12	20000	80	0,004	0,005	20000	70	0,004	0,005	20000	60	0,004	0,005
0,75	3	45000	2200	0,04	0,08	45000	1800	0,04	0,08	45000	1400	0,02	0,05
0,75	4	42000	1700	0,04	0,08	42000	1400	0,04	0,08	42000	1100	0,02	0,05
0,75	6	28000	1150	0,04	0,08	28000	860	0,04	0,08	28000	660	0,02	0,05
0,75	8	24000	650	0,02	0,05	24000	580	0,02	0,05	24000	520	0,02	0,05
0,75	12	21000	540	0,008	0,01	21000	480	0,008	0,01	21000	400	0,008	0,01
1	4	40.000	2.850	0,05	0,1	40.000	2.200	0,05	0,1	40.000	1.700	0,02	0,05
1	6	30.000	1.900	0,05	0,1	30	1.500	0,05	0,1	30	1.200	0,02	0,05
1	8	26.000	1.500	0,05	0,1	26.000	1.200	0,05	0,1	26.000	960	0,02	0,05
1	10	22.000	1.000	0,01	0,02	21.000	760	0,01	0,02	18.000	520	0,01	0,02
1	12	20.000	760	0,01	0,01	19.000	570	0,01	0,01	17.000	400	0,01	0,01
1	14	18.000	570	0,005	0,01	17.000	430	0,005	0,01	15.000	300	0,005	0,01
1	16	16.000	400	0,005	0,01	15.000	300	0,005	0,01	13.000	200	0,005	0,01
1,25	10	21000	1500	0,05	0,01	21000	1200	0,05	0,05	21000	950	0,015	0,01
1,5	6	30.000	2.700	0,075	0,15	30.000	2.200	0,075	0,15	27.000	1.500	0,03	0,06
1,5	8	24.000	2.100	0,075	0,15	24.000	1.700	0,075	0,15	21.000	1.100	0,03	0,06
1,5	10	24.000	1.900	0,075	0,15	24.000	1.500	0,075	0,15	21.000	1.000	0,03	0,06
1,5	12	21.000	1.300	0,075	0,1	21.000	1.000	0,075	0,1	18.000	680	0,03	0,06
1,5	15	17000	940	0,05	0,1	17000	720	0,05	0,1	17000	490	0,03	0,05
1,5	16	14.000	760	0,05	0,1	13.000	560	0,05	0,1	10.000	340	0,03	0,05
1,5	20	12.000	340	0,02	0,05	11.000	240	0,02	0,05	9.000	150	0,02	0,05
2	8	25.000	2.400	0,1	0,2	24.000	2.300	0,1	0,2	20.000	1.500	0,05	0,1
2	10	20.000	2.200	0,1	0,2	19.000	2.000	0,1	0,2	17.000	1.400	0,05	0,1
2	12	16.000	1.900	0,1	0,2	15.000	1.700	0,1	0,2	13.000	1.100	0,05	0,1
2	16	14.000	1.600	0,1	0,1	13.000	1.400	0,1	0,1	11.000	950	0,05	0,1
2	20	11.000	1.100	0,05	0,1	10.000	890	0,05	0,1	9.000	640	0,05	0,1
3	12	20.000	2.800	0,15	0,3	18.000	2.500	0,15	0,3	16.000	1.700	0,06	0,15

Maksymalna głębokość obróbki



Uwaga: iskry i/lub płomienie mogą spowodować zapalenie się płynu. Pamiętaj o właściwej ochronie przeciwpożarowej.
1. Prędkości i posuwy powinny być używane w połączeniu z małymi przejściami przy dużej prędkości i przy precyzyjnym ustawieniu maszyny.
2. Nie korzystaj z łatwopalnych substancji chłodzących. Korzystanie z zużytych narzędzie może powodować powstawanie iskier.
3. Wybierz sprężonego powietrza lub wysokiej jakości chłodziwa o niskim współczynniku emisji dymu.
* Zmodyfikowane parametry

WARUNKI SKRAWANIA

EPS-CPR

Normalne frezowanie



Ø	α°	l1	max. Głębokość obróbki ap / ae							~ 45 HRC SKD61 • NAK55 •NAK80 • HPMI		45 ~ 55 HRC SKD61 • STAVAX • HPM38		55 ~ 65 HRC Stal hartowana	
			ap						ae	ap = 120%	ae = 120%	ap = 100%	ae = 100%	ap = 60%	ae = 80%
			R0,05	R0,1	R0,2	R0,3	R0,5	R1		S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
1	0°	4	0,01	0,02	0,04	0,05	-	-	0,300	23.000	1.300	20.000	1.050	17.000	755
1	0°	4	-	-	-	-	-	-	0,300	23000	1300	20000	1050	17000	755
1	0°	6	0,005	0,01	0,02	0,025	-	-	0,210	20.500	1.050	18.000	835	15.500	605
1	0°	6	0,01	0,02	0,04	0,05	-	-	0,300	25.500	1.250	22.500	1.150	19.000	840
1,5	0°	6	-	-	0,04	0,06	-	-	0,450	17.000	1.450	16.000	1.250	13.500	880
1,5	0°	10	-	-	0,018	0,027	-	-	0,292	14.500	1.000	13.500	900	11.000	625
1,5	0°	16	-	-	0,007	0,01	-	-	0,112	9.150	525	8.650	460	7.150	320
2	0°	8	-	0,02	0,04	0,06	0,075	-	0,600	13.000	1.450	13.000	1.300	11.500	1.000
2	0°	10	-	0,016	0,032	0,048	0,06	-	0,510	12.000	1.300	12.000	1.150	11.000	905
2	0°	12	-	0,01	0,02	0,03	0,037	-	0,420	11.500	1.150	11.500	1.050	10.000	810
3	0°	8	-	-	0,04	-	-	-	0,900	9.550	1.500	8.600	1.150	7.650	825
3	0°	12	-	-	0,04	0,06	0,075	-	0,900	9.550	1.500	8.600	1.150	7.650	825
3	0°	16	-	-	0,028	0,042	0,052	-	0,720	8.500	1.200	7.650	910	6.800	660
4	0°	16	-	-	0,04	0,06	0,075	0,12	1,200	7.150	2.050	6.450	1.550	5.000	965
4	0°	20	-	-	0,032	0,048	0,06	0,2	1,020	6.750	1.950	6.100	1.450	4.750	910

1. Użyj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Do obróbki stali węglowych lub Stal hartowana, jest zalecane użycie MQL (minimalna ilość smarowania / mgły olejowej.
3. Powyższy warunek pokazuje przybliżony standard pracy kształtowej (frezowanie boczne) z niskim obciążeniem roboczym. Przy nieprawidłowych odgłosy, wibracjach, które mogą wystąpić wystąpić w zależności od kształtu obróbki, głębokość=bokości i szerokości frezowania, sztywność maszyny lub stanu oprawek mocujących, etc., Należy dostosować prędkość, posuw i głębokość skrawania.
4. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania jeśli pojawią się, wibracje lub nieprawidłowe dźwięki przy obróbce.
5. Polecana jest obróbka helikalna lub ramping przy pracy w osi Z.
6. Dostosuj prędkość, posuw i głębokość skrawania do własnych warunków pracy, takich jak kształt, sztywność maszyny, sztywność uchwytu narzędzia i sił skrawania.

Frezowanie boczne (Wykończenie konturowe)

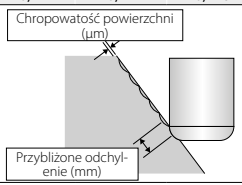


Ø	α°	l1	max. Głębokość obróbki ap / ae							~ 45 HRC SKD61 • NAK55 •NAK80 • HPMI		45 ~ 55 HRC SKD61 • STAVAX • HPM38		55 ~ 65 HRC Stal hartowana	
			ap						ae	ap = 120%	ae = 120%	ap = 100%	ae = 100%	ap = 60%	ae = 80%
			R0,05	R0,1	R0,2	R0,3	R0,5	R1		S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
1	0°	4	0,006	0,015	0,02	0,03	-	-	0,030	27.000	1.500	24.500	1.250	22.500	995
1	0°	6	0,006	0,015	0,02	0,03	-	-	0,027	24.000	1.200	21.500	1.000	20.000	800
1,5	0°	6	-	-	0,02	0,03	-	-	0,045	21.000	1.750	18.500	1.450	16.000	1.050
1,5	0°	10	-	-	0,018	0,027	-	-	0,036	17.500	1.250	15.500	1.050	13.500	760
1,5	0°	16	-	-	0,008	0,012	-	-	0,022	11.000	640	10.000	530	8.650	390
2	0°	8	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	16.500	1.850	16.000	1.600	15.000	1.350
2	0°	10	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,060	15.500	1.650	15.500	1.450	14.500	1.200
2	0°	12	-	0,015	0,02	0,03	0,05	-	0,054	14.500	1.500	14.500	1.300	13.500	1.050
3	0°	8	-	-	0,02	-	-	-	0,080	12.000	2.000	11.000	1.400	10.000	1.100
3	0°	12	-	-	0,02	0,03	0,05	-	0,080	12.000	2.000	11.000	1.400	10.000	1.100
3	0°	16	-	-	0,02	0,03	0,05	-	0,080	10.500	1.600	9.600	1.150	9.000	875
4	0°	16	-	-	0,02	0,03	0,05	0,08	0,080	7.900	2.500	7.150	2.050	6.450	1.450
4	0°	20	-	-	0,02	0,03	0,05	0,08	0,080	7.450	2.400	6.750	1.950	6.100	1.350

Przybliżone odchylenie (mm)



Corner Radius R (mm)	Docelowa chropowatość powierzchni (µm)													
	0,1	0,25	0,5	0,75	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	5
R 0,05	0,006	0,01	0,014	0,017	0,02	0,022	0,024	0,026	0,028	-	-	-	-	-
R 0,1	0,009	0,014	0,02	0,024	0,028	0,032	0,035	0,037	0,04	0,045	0,049	-	-	-
R 0,2	0,012	0,02	0,028	0,035	0,04	0,045	0,049	0,053	0,057	0,063	0,07	0,075	0,08	0,9
R 0,3	0,015	0,025	0,035	0,042	0,049	0,055	0,06	0,065	0,07	0,077	0,085	0,092	0,098	0,11
R 0,5	0,02	0,032	0,045	0,055	0,065	0,07	0,078	0,084	0,09	0,1	0,11	0,118	0,125	0,141
R 1	0,028	0,045	0,063	0,078	0,09	0,1	0,11	0,118	0,125	0,142	0,155	0,168	0,18	0,2



EPL-LN-EBD

Frezowanie standardowe



		Cu				< 32 HRC				32 - 41 HRC				42 - 50 HRC			
R	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,15	0,5	32.000	600	0,020	0,030	32.000	400	0,010	0,015	32.000	300	0,010	0,015	32.000	300	0,005	0,005
0,15	1	32.000	450	0,020	0,030	32.000	300	0,010	0,015	32.000	200	0,010	0,015	32.000	200	0,005	0,005
0,2	1	32.000	600	0,025	0,050	32.000	400	0,015	0,025	32.000	300	0,015	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,2	2	27.000	450	0,025	0,050	27.000	300	0,015	0,025	27.000	200	0,015	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,25	1	32.000	750	0,040	0,050	32.000	500	0,020	0,025	32.000	400	0,020	0,020	32.000	400	0,010	0,010
0,25	2	32.000	600	0,040	0,050	32.000	400	0,020	0,025	32.000	300	0,020	0,020	32.000	300	0,010	0,010
0,25	3	27.000	450	0,040	0,050	27.000	300	0,020	0,025	27.000	200	0,020	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,25	4	27.000	450	0,040	0,050	27.000	300	0,020	0,025	27.000	200	0,020	0,020	27.000	200	0,010	0,010
0,3	1	32.000	900	0,045	0,120	32.000	600	0,030	0,060	32.000	500	0,030	0,050	32.000	500	0,030	0,030
0,3	2	32.000	675	0,045	0,120	32.000	450	0,030	0,060	32.000	300	0,030	0,050	32.000	300	0,030	0,030
0,3	3	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,050	24.000	200	0,030	0,030
0,3	4	30.000	375	0,045	0,120	25.000	250	0,030	0,060	24.000	200	0,030	0,040	24.000	200	0,030	0,030
0,3	6	25.000	225	0,045	0,120	20.000	150	0,030	0,060	20.000	150	0,030	0,040	20.000	150	0,020	0,020
0,4	2	27.000	675	0,060	0,160	23.000	450	0,040	0,080	21.000	300	0,040	0,060	21.000	300	0,040	0,040
0,4	4	27.000	675	0,060	0,160	23.000	450	0,040	0,080	21.000	300	0,040	0,060	21.000	300	0,040	0,040
0,4	6	24.000	375	0,060	0,120	21.000	250	0,040	0,060	19.000	200	0,040	0,050	19.000	200	0,020	0,025
0,5	2,5	28.000	900	0,075	0,200	25.000	600	0,050	0,100	21.000	400	0,050	0,080	21.000	400	0,050	0,050
0,5	3	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	4	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	5	21.000	450	0,075	0,200	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	6	21.000	450	0,075	0,200	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	8	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,075	16.000	200	0,050	0,060	16.000	200	0,030	0,030
0,5	10	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,5	12	18.000	300	0,060	0,120	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,015
0,75	4	20.000	900	0,120	0,300	15.000	600	0,080	0,150	12.000	500	0,080	0,120	12.000	300	0,080	0,100
0,75	8	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100
1	6	16.500	1.050	0,150	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,200
1	8	16.500	1.050	0,150	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13500	500	0,100	0,200
1	10	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	12	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	14	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	16	14.000	750	0,150	0,420	13.000	500	0,100	0,210	10.000	300	0,100	0,180	10.000	300	0,060	0,100
1	20	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1	25	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1,5	8	12.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	10	12.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	16	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	20	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
2	10	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	16	9.000	900	0,500	1,280	7.500	600	0,200	0,640	6.000	400	0,200	0,600	6.000	400	0,200	0,400
2	20	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,400
2	25	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,400
2	30	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,560	5.000	250	0,120	0,200
3	10	7.000	1.500	0,750	2,400	5.500	1.000	0,300	1,200	4.500	800	0,300	0,960	4.500	800	0,300	0,600
3	12	7.000	1.500	0,750	2,400	5.500	1.000	0,300	1,200	4.500	800	0,300	0,960	4.500	800	0,300	0,600
3	20	7.000	1.200	0,750	2,400	5.500	800	0,300	1,200	4.500	600	0,300	0,960	4.500	600	0,300	0,600
3	30	5.000	600	0,750	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,960	4.000	300	0,300	0,600

WARUNKI SKRAWANIA

EPL-LN-EBD

Frezowanie z wysokimi prędkościami



		Cu				< 32 HRC				32 - 41 HRC				42 - 50 HRC			
R	l1 (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	ap (mm)	pf (mm)
0,15	0,5	50.000	750	0,0075	0,020	50.000	620	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010	50.000	600	0,005	0,010
0,15	1	50.000	730	0,0075	0,020	50.000	600	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010	50.000	570	0,005	0,010
0,2	1	50.000	1.090	0,015	0,040	50.000	900	0,020	0,010	50.000	850	0,010	0,020	50.000	850	0,010	0,020
0,2	2	50.000	850	0,015	0,040	50.000	700	0,020	0,010	50.000	660	0,010	0,020	50.000	660	0,010	0,020
0,25	1	50.000	1.420	0,0225	0,045	50.000	1.100	0,015	0,030	50.000	1.050	0,010	0,030	50.000	1.050	0,015	0,030
0,25	2	50.000	1.400	0,0225	0,045	50.000	1.000	0,015	0,030	50.000	950	0,010	0,030	50.000	950	0,015	0,030
0,25	3	50.000	1.190	0,015	0,040	48.000	900	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020	48.000	850	0,010	0,020
0,25	4	45.000	1.000	0,015	0,020	43.000	600	0,010	0,010	43.000	570	0,010	0,010	43.000	570	0,010	0,010
0,3	1	50.000	1.660	0,045	0,100	50.000	1.400	0,030	0,050	50.000	1.300	0,030	0,050	50.000	1.300	0,030	0,050
0,3	2	50.000	1.600	0,045	0,100	50.000	1.300	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050	50.000	1.200	0,030	0,050
0,3	3	50.000	1.550	0,030	0,060	50.000	1.200	0,020	0,030	50.000	1.100	0,020	0,030	50.000	1.100	0,020	0,030
0,3	4	50.000	1.200	0,015	0,040	40.000	900	0,010	0,020	40.000	850	0,010	0,020	40.000	850	0,010	0,020
0,3	6	30.000	720	0,015	0,040	26.000	600	0,010	0,020	26.000	570	0,010	0,020	25.000	540	0,010	0,020
0,4	2	50.000	2.200	0,060	0,160	50.000	2.000	0,040	0,080	50.000	1.900	0,040	0,080	50.000	1.900	0,040	0,080
0,4	4	50.000	1.680	0,060	0,160	40.000	1.200	0,040	0,080	40.000	1.100	0,040	0,080	40.000	1.100	0,040	0,080
0,4	6	32.000	1.260	0,045	0,100	30.000	800	0,030	0,050	30.000	760	0,030	0,050	30.000	760	0,030	0,050
0,5	2,5	50.000	3.270	0,075	0,200	50.000	3.400	0,050	0,100	50.000	3.200	0,050	0,100	50.000	3.200	0,050	0,100
0,5	3	50.000	3.060	0,075	0,200	45.000	3.200	0,050	0,100	45.000	3.000	0,050	0,100	45.000	3.000	0,050	0,100
0,5	4	50.000	3.000	0,075	0,200	40.000	3.000	0,050	0,100	40.000	2.850	0,050	0,100	40.000	2.850	0,050	0,100
0,5	5	47.000	2.870	0,075	0,200	36.000	2.300	0,050	0,100	36.000	2.100	0,050	0,100	36.000	2.100	0,050	0,100
0,5	6	43.000	2.600	0,075	0,200	30.000	2.000	0,050	0,100	30.000	1.900	0,050	0,100	30.000	1.900	0,050	0,100
0,5	8	27.000	2.000	0,075	0,150	26.000	1.600	0,050	0,100	26.000	1.500	0,050	0,100	26.000	1.500	0,050	0,100
0,5	10	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,5	12	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,75	4	42.000	4.110	0,150	0,300	40.000	3.900	0,075	0,150	40.000	3.700	0,075	0,150	40.000	3.700	0,075	0,1005
0,75	8	30.000	2.650	0,150	0,300	24.000	2.300	0,075	0,150	24.000	2.100	0,075	0,150	24.000	2.100	0,075	0,1005
1	6	38.000	4.000	0,200	0,400	36.000	3.000	0,100	0,200	36.000	2.800	0,100	0,200	34.000	2.600	0,100	0,200
1	8	27.000	3.360	0,200	0,400	25.000	2.600	0,100	0,200	25.000	2.400	0,100	0,200	23.000	2.200	0,100	0,200
1	10	22.000	3.050	0,200	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	12	16.000	2.580	0,200	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200
1	14	15.000	2.400	0,200	0,300	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1	16	14.000	2.200	0,200	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100
1	20	12.000	1.200	0,100	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	1.000	0	0,100
1	25	12.000	1.200	0,100	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	1.000	0	0,100
1,5	8	32.000	4.600	0,300	0,600	30.000	4.500	0,150	0,300	30.000	4.200	0,150	0,300	25.000	3.500	0,150	0,300
1,5	10	28.000	4.000	0,300	0,600	25.000	3.800	0,150	0,300	25.000	3.600	0,150	0,300	20.000	2.800	0,150	0,300
1,5	16	20.000	2.600	0,250	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200
1,5	20	16.000	2.200	0,250	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
2	10	25.000	4.500	0,400	1,000	25.000	4.500	0,200	0,500	25.000	4.200	0,200	0,500	20.000	3.300	0,200	0,500
2	16	20.000	3.460	0,400	0,600	18.000	3.200	0,200	0,500	18.000	3.000	0,200	0,500	14.000	2.300	0,200	0,500
2	20	18.000	3.000	0,400	0,500	16.000	2.800	0,200	0,400	16.000	2.600	0,200	0,400	12.000	1.900	0,200	0,400
2	25	18.000	3.000	0,250	0,600	16.000	2.800	0,100	0,300	16.000	2.600	0,100	0,300	12.000	1.900	0,100	0,300
2	30	16.000	2.850	0,250	0,400	14.000	2.400	0,100	0,200	14.000	2.200	0,100	0,200	11.000	1.700	0,100	0,200
3	10	22.000	5.900	0,750	1,250	20.000	5.400	0,300	0,500	20.000	5.000	0,300	0,500	15.000	3.750	0,300	0,500
3	12	22.000	5.900	0,750	1,250	20.000	5.400	0,300	0,500	20.000	5.000	0,300	0,500	15.000	3.750	0,300	0,500
3	20	18.000	4.400	0,750	1,250	16.000	4.200	0,300	0,500	16.000	3.900	0,300	0,500	12.000	2.900	0,300	0,500
3	30	10.000	3.200	0,600	1,25	10.000	2.600	0,3	0,5	10.000	2.400	0,3	0,5	8.000	1.900	0,3	0,5

EPL-PC-EBD-DIA



			GF				
Ø	l1	Vc	S (min-1)	F (mm/min)	ap	ae	fz (mm)
1	35	53	16.800	320	0,05	0,10	0,01
2	50	84	13.300	500	0,10	0,20	0,02
3	60	84	8.900	510	0,15	0,30	0,03
4	130	95	7.550	580	0,20	0,40	0,04
4	160	92	7.350	560	0,2	0,4	0,04
6	160	130	6.900	700	0,30	0,60	0,05
6	220	105	5.550	640	0,30	0,60	0,06
8	170	127	5.040	770	0,40	0,80	0,08
8	220	116	4.600	700	0,4	0,8	0,08

EPL-PC-EBD

Frezowanie standardowe



			Cu				< 32 HRC				32 - 41 HRC				42 - 50 HRC			
R	φ°	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)
0,5	0,9°	10	28.000	750	0,075	0,200	25.000	500	0,050	0,100	21.000	300	0,050	0,080	21.000	300	0,050	0,050
0,5	0,9°	15	21.000	450	0,075	0,150	19.000	300	0,050	0,100	16.000	200	0,050	0,080	16.000	200	0,050	0,050
0,5	0,9°	20	21.000	450	0,075	0,150	17.000	200	0,030	0,050	14.000	150	0,030	0,040	14.000	150	0,010	0,020
0,75	0,9°	20	17.000	450	0,120	0,240	15.000	300	0,080	0,120	12.000	250	0,080	0,100	12.000	250	0,075	0,100
0,75	0,9°	30	13.000	300	0.090	0,200	12.000	200	0,060	0,100	9.500	150	0,060	0,100	9.500	150	0,030	0,100
0,75	1,4°	20	17.000	450	0,120	0,300	15.000	300	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150	12.000	250	0,080	0,150
1	0,9°	20	14.000	750	0,200	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	0,9°	30	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,080	0,100
1	1,4°	20	16.500	1.050	0,200	0,560	16.500	700	0,100	0,280	13.500	500	0,100	0,280	13.500	500	0,10	0,200
1	1,4°	30	14.000	750	0,150	0,560	13.000	500	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,280	10.000	300	0,100	0,200
1	1,4°	40	11.000	375	0,150	0,420	10.000	250	0,100	0,210	8.000	200	0,100	0,180	8.000	200	0,060	0,100
1,5	0,9°	20	10.000	900	0,200	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	0,9°	30	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	0,9°	40	10.000	450	0,200	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,300	6.500	250	0,090	0,150
1,5	1,4°	20	10.000	900	0,300	0,840	9.500	600	0,150	0,420	7.500	400	0,150	0,360	7.500	400	0,150	0,300
1,5	1,4°	30	10.000	450	0,250	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
1,5	1,4°	40	10.000	450	0,250	0,840	8.500	300	0,150	0,420	6.500	250	0,150	0,360	6.500	250	0,150	0,300
2	0,9°	30	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,600	5.000	250	0,200	0,400
2	0,9°	40	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,56	5.000	250	0,120	0,300
2	0,9°	50	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,56	5.000	250	0,120	0,200
2	0,9°	60	5.000	375	0,350	1,280	5.000	250	0,200	0,640	4.000	200	0,200	0,56	4.000	200	0,120	0,200
2	0,9°	70	7.000	600	0,500	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.000	250	0,200	0,6	5.000	250	0,200	0,400
2	1,4°	40	7.000	600	0,450	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.500	350	0,200	0,56	5.500	350	0,200	0,300
2	1,4°	50	7.000	600	0,450	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.500	350	0,200	0,56	5.500	350	0,200	0,300
2	1,4°	60	7.000	600	0,400	1,280	6.000	400	0,200	0,640	5.500	350	0,200	0,56	5.500	350	0,200	0,300
3	0,9°	50	5.000	600	0,600	2,400	6.000	400	0,200	0,640	5.500	350	0,200	0,56	5.500	350	0,200	0,600
3	0,9°	60	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,96	4.000	300	0,300	0,600
3	0,9°	70	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,96	4.000	300	0,300	0,300
3	0,9°	80	5.000	600	0,450	2,400	4.000	400	0,200	1,200	4.000	300	0,200	0,96	4.000	300	0,200	0,300
3	1,4°	60	5.000	600	0,600	2,400	4.000	400	0,300	1,200	4.000	300	0,300	0,96	4.000	300	0,300	0,600
4	0,9°	60	4.000	550	0,800	3,200	3.000	350	0,400	1,600	3.000	300	0,400	1,24	3.000	300	0,400	0,800
4	0,9°	80	4.000	550	0,800	3,200	3.000	350	0,400	1,600	3.000	300	0,400	1,24	3.000	300	0,400	0,800
4	1,4°	60	4.000	550	0,900	3,200	3.000	350	0,450	1,600	3.000	300	0,450	1,24	3.000	300	0,450	0,800
4	1,4°	80	4.000	550	0,900	3,200	3.000	350	0,450	1,600	3.000	300	0,450	1,24	3.000	300	0,450	0,800

Frezowanie z wysokimi prędkościami



			Cu				< 32 HRC				32 - 41 HRC				42 - 50 HRC			
R	φ°	l1 (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)	S (min-1)	F (mm/ min)	ap (mm)	pf (mm)
0,5	0,9°	10	30.000	2.350	0,075	0,150	27.000	1.700	0,050	0,100	27.000	1.600	0,050	0,050	27.000	1.600	0,050	0,050
0,5	0,9°	15	24.000	1.400	0,015	0,040	22.000	1.100	0,010	0,020	22.000	1.000	0,010	0,020	21.000	950	0,010	0,020
0,5	0,9°	20	24.000	1.000	0,015	0,040	22.000	770	0,010	0,020	22.000	700	0,010	0,020	21.000	680	0,010	0,015
0,75	0,9°	20	24.000	1.400	0,120	0,200	21.000	1.400	0,075	0,100	21.000	1.300	0,075	0,090	21.000	1.300	0,050	0,060
0,75	0,9°	30	22.000	1.400	0,070	0,200	18.000	1.200	0,050	0,100	18.000	1.100	0,050	0,070	17.000	1.100	0,030	0,030
0,75	1,4°	20	30.000	2.400	0,120	0,300	24.000	2.000	0,075	0,150	24.000	1.900	0,075	0,120	24.000	1.900	0,080	0,100
1	0,9°	20	15.000	2.400	0,150	0,300	15.000	1.800	0,100	0,200	15.000	1.700	0,100	0,200	14.000	1.500	0,100	0,200
1	0,9°	30	14.000	2.200	0,150	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,070	0,100
1	1,4°	20	22.000	3.050	0,200	0,400	20.000	2.400	0,100	0,200	20.000	2.200	0,100	0,200	19.000	2.000	0,100	0,200
1	1,4°	30	15.000	2.200	0,150	0,200	14.000	1.700	0,100	0,100	14.000	1.600	0,100	0,100	13.000	1.400	0,100	0,100
1	1,4°	40	12.000	1.200	0,100	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	11.000	1.100	0,050	0,100	10.000	1.000	0,050	0,100
1,5	0,9°	20	22.000	2.900	0,200	0,600	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300	15.000	2.000	0,150	0,300
1,5	0,9°	30	16.000	2.200	0,200	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
1,5	0,9°	40	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
1,5	1,4°	20	22.000	2.900	0,200	0,600	18.000	2.700	0,150	0,300	18.000	2.500	0,150	0,300	15.000	2.000	0,150	0,300
1,5	1,4°	30	20.000	2.600	0,200	0,400	16.000	2.000	0,100	0,200	16.000	1.900	0,100	0,200	13.000	1.500	0,100	0,200
1,5	1,4°	40	16.000	2.200	0,200	0,400	14.000	1.800	0,100	0,200	14.000	1.700	0,100	0,200	11.000	1.300	0,100	0,200
2	0,9°	30	18.000	3.000	0,400	0,500	16.000	2.800	0,200	0,400	16.000	2.600	0,200	0,400	12.000	1.900	0,200	0,400
2	0,9°	40	18.000	3.000	0,250	0,600	16.000	2.800	0,100	0,300	16.000	2.600	0,100	0,300	12.000	1.900	0,100	0,300
2	0,9°	50	14.000	2.200	0,250	0,400	12.000	1.800	0,100	0,300	12.000	1.700	0,100	0,200	9.000	1.700	0,100	0,200
2	0,9°	60	16.000	1.800	0,125	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
2	0,9°	70	16.000	1.800	0,120	0,200	12.000	1.200	0,050	0,100	12.000	1.100	0,050	0,100	9.000	820	0,050	0,100
2	1,4°	40	18.000	3.200	0,300	0,600	16.000	3.200	0,150	0,300	16.000	3.000	0,150	0,300	12.000	2.200	0,150	0,300
2	1,4°	50	18.000	2.800	0,300	0,400	12.000	2.200	0,150	0,300	12.000	2.000	0,150	0,300	9.000	1.600	0,150	0,300
2	1,4°	60	16.000	2.400	0,300	0,200	12.000	1.600	0,100	0,200	12.000	15.000	0,100	0,200	9.000	1.200	0,100	0,200
3	0,9°	50	9.000	3.000	0,400	0,100	9.000	2.300	0,200	0,400	9.000	2.100	0,200	0,400	7.000	1.600	0,200	0,400
3	0,9°	60	9.000	2.800	0,400	0,750	9.000	2.000	0,200	0,300	9.000	1.900	0,200	0,300	7.000	1.400	0,200	0,400
3	0,9°	70	7.000	2.300	0,400	0,750	7.000	1.500	0,200	0,300	7.000	1.500	0,200	0,300	5.900	1.100	0,200	0,300
3	0,9°	80	6.000	2.000	0,300	0,750	6.000	1.300	0,150	0,300	6.000	1.200	0,150	0,300	5.000	900	0,150	0,300
3	1,4°	60	9.000	3.200	0,400	0,750	9.000	2.400	0,200	0,400	9.000	2.200	0,200	0,400	7.000	2.000	0,200	0,400
4	0,9°	60	7.000	2.400	0,500	1,000	7.000	1.700	0,400	0,400	7.000	1.500	0,400	0,400	5.000	1.100	0,400	0,400
4	0,9°	80	7.000	2.200	0,450	1,000	6.000	1.500	0,350	0,400	6.000	1.300	0,350	0,400	4.000	800	0,350	0,400
4	1,4°	60	7.000	2.800	0,500	1,000	7.000	2.100	0,400	0,400	7.000	1.700	0,400	0,400	5.000	1.200	0,400	0,400
4	1,4°	80	7.000	2.600	0,450	1,000	6.000	1.900	0,350	0,400	6.000	1.400	0,350	0,400	4.000	900	0,350	0,400

WARUNKI SKRAWANIA

EPL-CPR

Normalne frezowanie





max. Głębokość obróbki

Ø	α°	l1	ap						ae	< 45 HRC ap=120% ae=120%		45 - 55 HRC ap=100% ae=120%		55 - 65 HRC ap=60% ae=80%	
			R0,1	R0,2	R0,3	R0,5	R1	R2		S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
1	0°	4	0,020	0,04	0,050	-	-	-	0,300	23.000	1.300	20.000	1.050	17.000	755
1	0°	6	0,010	0,02	0,025	-	-	-	0,210	20.500	1.050	18.000	835	15.500	605
1	0°	8	0,006	0,012	0,015	-	-	-	0,180	18.000	780	15.500	650	13.500	470
1	0°	10	-	0,008	0,010	-	-	-	0,090	16.500	650	14.500	530	12.500	380
2	0°	6	-	0,040	-	0,075	-	-	0,600	15.000	1680	15.000	1500	11.500	1.000
2	0°	8	-	0,040	-	0,075	-	-	0,600	13.000	1.450	13.000	1.300	11.500	1.000
2	0°	10	-	0,032	-	0,060	-	-	0,510	12.000	1.300	12.000	1.150	11.000	905
2	0°	12	-	0,020	-	0,037	-	-	0,420	11.500	1.150	11.500	1.050	10.000	810
2	0°	16	-	0,012	-	0,022	-	-	0,360	10.000	900	10.000	800	8.900	630
2	0,9°	20	-	-	-	0,052	-	-	0,540	13.000	1.300	13.000	1.150	11.500	910
2	0,9°	30	-	-	-	0,030	-	-	0,240	11.500	1.050	11.500	920	10.000	720
3	0°	6	-	0,044	-	0,083	-	-	0,990	11.700	2000	10.500	1530	7.650	825
3	0°	8	-	0,040	-	0,075	-	-	0,900	9.550	1.500	8.600	1.150	7.650	825
3	0°	10	-	0,040	-	0,075	-	-	0,900	9.550	1.500	8.600	1.150	7.650	825
3	0°	12	-	0,040	-	0,075	-	-	0,900	9.550	1.500	8.600	1.150	7.650	825
3	0°	16	-	0,028	-	0,052	-	-	0,720	8.500	1.200	7.650	910	6.800	660
3	0,9°	20	-	-	-	0,070	0,09	-	0,900	9.950	1.500	8.950	1.150	7.950	830
3	0,9°	30	-	-	-	0,050	0,07	-	0,810	9.550	1.350	8.600	1.000	7.650	745
3	0,9°	40	-	-	-	0,040	0,05	-	0,522	8.900	1.150	8.000	890	7.150	650
3	1,4°	20	-	-	-	0,090	0,13	-	0,900	9.950	1.690	8.950	1.350	7.950	950
3	1,4°	30	-	-	-	0,070	0,13	-	0,810	9.550	1.550	8.600	1.200	7.650	850
3	1,4°	40	-	-	-	-	0,13	-	0,522	8.900	1.350	8.000	1.040	7.150	700
4	0°	10	-	-	-	-	0,13	-	1,320	8.750	2.770	7.900	2080	5.750	1.250
4	0°	12	-	-	-	0,075	0,12	-	1,200	8.350	2.400	7.500	1800	5.400	1.080
4	0°	16	-	-	-	0,075	0,12	-	1,200	7.150	2.050	6.450	1.550	5.000	965
4	0°	20	-	-	-	0,060	0,2	-	1,020	6.750	1.950	6.100	1.450	4.750	910
4	0,9°	30	-	-	-	0,050	0,09	-	1,120	7.550	1.500	7.150	1.300	6.400	950
4	0,9°	40	-	-	-	0,040	0,09	-	0,900	7.200	1.350	6.750	1.150	5.950	850
4	0,9°	50	-	-	-	0,030	0,07	-	0,810	7.150	1.300	6.600	1.050	5.800	750
4	0,9°	60	-	-	-	-	0,05	-	0,522	6.800	1.150	6.400	950	5.600	700
4	1,4°	30	-	-	-	0,070	0,13	-	1,120	7.550	1.500	7.150	1.300	6.400	950
4	1,4°	40	-	-	-	0,060	0,13	-	0,900	7.200	1.400	6.750	1.150	5.950	850
6	0°	12	-	-	-	0,083	0,13	-	1,980	6.130	2.900	5.550	2200	3.850	900
6	0°	16	-	-	-	0,075	0,12	-	1,800	5.000	2.170	4.540	1630	3.600	800
6	0°	20	-	-	-	0,075	0,12	-	1,800	5.000	2.170	4.540	1630	3.350	700
6	0°	25	-	-	-	0,075	0,12	-	1,800	5.000	2.170	4.540	1630	3.180	650
6	0,9°	50	-	-	-	0,030	0,13	-	1,680	5.300	1.100	5.050	950	4.250	700
6	0,9°	60	-	-	-	0,030	0,09	-	1,200	5.150	1.030	4.900	900	3.950	600
6	0,9°	70	-	-	-	0,020	0,07	-	1,200	4.950	950	4.750	800	3.800	550
6	0,9°	80	-	-	-	-	0,07	-	1,020	4.750	850	4.500	720	3.750	500
8	0,9°	60	-	-	-	0,070	0,13	-	2,160	4.350	950	4.000	800	3.800	650
8	0,9°	80	-	-	-	0,050	0,09	0,2	1,920	4.150	830	3.800	700	3.550	550

Wierszowanie (offset)



Corner Radius R (mm)	chropowatość (µm)												
	0,10	0,25	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00	3,25	4,00	5,00
R 0,1	0,009	0,014	0,024	0,028	0,032	0,035	0,037	0,040	0,045	0,049	-	-	-
R 0,2	0,012	0,020	0,035	0,040	0,045	0,049	0,053	0,057	0,063	0,070	0,075	0,080	0,900
R 0,3	0,015	0,025	0,042	0,049	0,055	0,060	0,065	0,070	0,077	0,085	0,092	0,098	0,110
R 0,5	0,020	0,032	0,055	0,065	0,070	0,078	0,084	0,090	0,100	0,110	0,118	0,125	0,141
R 1	0,028	0,045	0,078	0,090	0,100	0,110	0,011	0,125	0,142	0,155	0,168	0,180	0,200

EPL-CPR-DIA



Ø	l1	Vc	S (min-1)	F (mm/min)	ap	ae	fz (mm)
				GF			
4	80	75	6.000	840	0,75	1,60	0,07
4	110	50	4.000	560	0,75	1,60	0,07
6	100	75	4.000	720	1,10	3,20	0,09
6	150	57	3.000	540	1,10	3,20	0,09
8	100	101	4.000	760	1,50	4,80	0,10
8	150	75	3.000	570	1,50	4,80	0,10

WARUNKI SKRAWANIA

EPL-CPR

Frezowanie boczne (Wykończenie konturowe)

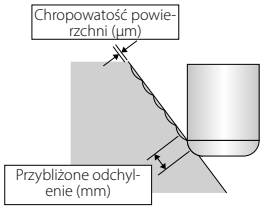


			max. Głębokość obróbki							< 45 HRC ap=120% ae=120%		45 - 55 HRC ap=100% ae=120%		55 - 65 HRC ap=60% ae=80%	
D	α°	l1	R0,1	R0,2	R0,3	ap R0,5	R1	R2	ae	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
1	0°	4	0,015	0,020	0,03	-	-	-	0,030	27.000	1.500	24.500	1.250	22.500	995
1	0°	6	0,015	0,020	0,03	-	-	-	0,027	24.000	1.200	21.500	1.000	20.000	800
1	0°	8	0,009	0,012	0,018	-	-	-	0,021	21.000	950	19.000	790	17.500	620
1	0°	10	-	0,008	0,012	-	-	-	0,015	19.500	770	17.500	640	16.500	505
2	0°	6	-	0,020	-	0,05	-	-	0,060	16.500	1850	16.000	1.600	15.000	1.350
2	0°	8	-	0,020	-	0,05	-	-	0,060	16.500	1.850	16.000	1.600	15.000	1.350
2	0°	10	-	0,020	-	0,05	-	-	0,060	15.500	1.650	15.500	1.450	14.500	1.200
2	0°	12	-	0,020	-	0,05	-	-	0,054	14.500	1.500	14.500	1.300	13.500	1.050
2	0°	16	-	0,012	-	0,03	-	-	0,042	13.000	1.150	12.500	1.000	12.000	830
2	0,9°	20	0,050	-	-	-	-	-	0,060	16.500	1.650	16.000	1.450	15.000	1.200
2	0,9°	30	0,040	-	-	-	-	-	0,048	14.500	1.300	14.500	1.150	13.500	950
3	0°	6	-	0,020	-	0,05	-	-	0,080	12.600	2.100	11.400	1.500	10.000	1.100
3	0°	8	-	0,020	-	0,05	-	-	0,080	12.000	2.000	11.000	1.400	10.000	1.100
3	0°	10	-	0,020	-	0,05	-	-	0,080	12.000	2.000	11.000	1.400	10.000	1.100
3	0°	12	-	0,020	-	0,05	-	-	0,080	12.000	2.000	11.000	1.400	10.000	1.100
3	0°	16	-	0,020	-	0,05	-	-	0,080	10.500	1.600	9.600	1.150	9.000	875
3	0,9°	20	0,050	0,090	-	-	-	-	0,080	12.500	2.000	11.500	1.450	10.500	1.100
3	0,9°	30	0,050	0,070	-	-	-	-	0,080	12.000	1.800	11.000	1.300	10.000	985
3	0,9°	40	0,045	0,070	-	-	-	-	0,064	11.000	1.550	10.000	1.100	9.450	860
3	1,4°	20	0,090	0,130	-	-	-	-	0,080	12.500	2.250	11.500	1.750	10.500	1.250
3	1,4°	30	0,070	0,130	-	-	-	-	0,080	12.000	2.050	11.000	1.550	10.000	1.100
3	1,4°	40	-	0,130	-	-	-	-	0,064	11.000	1.750	10.000	1.300	9.450	950
4	0°	10	-	-	-	-	0,08	-	0,080	8.300	2.700	7.550	2.200	7.600	1.650
4	0°	12	-	-	-	0,08	0,08	-	0,080	7.900	2.500	7.150	2.050	7.200	1.550
4	0°	16	-	-	-	-	0,08	-	0,080	7.900	2.500	7.150	2.050	6.450	1.450
4	0°	20	-	-	-	0,05	0,08	-	0,080	7.450	2.400	6.750	1.950	6.100	1.350
4	0,9°	30	-	-	-	0,050	0,090	-	0,106	9.950	1.900	9.150	1.450	8.350	1.100
4	0,9°	40	-	-	-	0,040	0,090	-	0,106	9.600	1.750	8.800	1.350	8.050	1.000
4	0,9°	50	-	-	-	0,030	0,070	-	0,085	9.500	1.600	8.500	1.200	7.750	850
4	0,9°	60	-	-	-	-	0,050	-	0,085	9.150	1.450	8.350	1.100	7.550	750
4	1,4°	30	-	-	-	0,070	0,130	-	0,106	9.950	2.100	9.150	1.650	8.350	1.100
4	1,4°	40	-	-	-	0,060	0,130	-	0,106	9.600	1.950	8.800	1.500	8.050	950
6	0°	12	-	-	-	0,05	0,08	-	0,100	5.500	2.650	5.050	2.150	5.050	1.800
6	0°	16	-	-	-	0,05	0,08	-	0,100	5.250	2.500	4.750	2.050	4.750	1.750
6	0°	20	-	-	-	0,05	0,08	-	0,100	5.250	2.500	4.750	2.050	4.500	1.750
6	0°	25	-	-	-	0,05	0,08	-	0,100	4.950	2.350	4.500	1.950	4.250	1.600
6	0,9°	50	-	-	-	0,030	0,130	-	0,130	7.450	1.700	6.900	1.400	6.350	950
6	0,9°	60	-	-	-	0,030	0,090	-	0,130	7.200	1.600	6.700	1.300	6.150	850
6	0,9°	70	-	-	-	0,020	0,070	-	0,130	7.050	1.500	6.500	1.200	5.900	750
6	0,9°	80	-	-	-	-	0,070	-	0,100	6.900	1.400	6.350	1.100	5.850	700
8	0,9°	60	-	-	-	0,070	0,130	-	0,192	6.350	1.550	5.950	1.250	5.550	900
8	0,9°	80	-	-	-	0,050	0,090	0,2	0,160	5.950	1.300	5.550	1.050	5.150	

Wierszowanie (offset)



	chropowatość (µm)												
Corner Radius R (mm)	0,10	0,25	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00	3,25	4,00	5,00
R 0,1	0,009	0,014	0,024	0,028	0,032	0,035	0,037	0,040	0,045	0,049	-	-	-
R 0,2	0,012	0,020	0,035	0,040	0,045	0,049	0,053	0,057	0,063	0,070	0,075	0,080	0,900
R 0,3	0,015	0,025	0,042	0,049	0,055	0,060	0,065	0,070	0,077	0,085	0,092	0,098	0,110
R 0,5	0,020	0,032	0,055	0,065	0,070	0,078	0,084	0,090	0,100	0,110	0,118	0,125	0,141
R 1	0,028	0,045	0,078	0,090	0,100	0,110	0,011	0,125	0,142	0,155	0,168	0,180	0,200



WARUNKI SKRAWANIA

EPA-AL-3FS/FL

Frezowanie boczne

	Aluminiowe stopy przerobione plastycznie	Odlewniczy stop aluminium >5% Si <10% Si
Vc	500 - 800 (m/min)	400 - 700 (m/min)
Ø	fz (mm)	fz (mm)
3	0,027	0,024
4	0,036	0,032
5	0,045	0,041
6	0,054	0,049
8	0,072	0,065
10	0,090	0,081
12	0,108	0,097
16	0,144	0,130
20	0,195	0,175
	ae max. 60% x D ap = 1xD	

EPN-AL-3FS/FL

Frezowanie boczne

	Aluminiowe stopy przerobione plastycznie	Odlewniczy stop aluminium >5% Si <10% Si
Vc	400 - 600 (m/min)	350 - 500 (m/min)
Ø	fz (mm)	fz (mm)
3	0,027	0,024
4	0,036	0,032
5	0,045	0,041
6	0,054	0,049
8	0,072	0,065
10	0,090	0,081
12	0,108	0,097
16	0,144	0,130
20	0,195	0,175
	ae max. 60% x D ap = 1xD	

EPN-AL-3FS/FL

Rowkowanie

	Aluminiowe stopy przerobione plastycznie	Odlewniczy stop aluminium >5% Si <10% Si
Vc	400 - 600 (m/min)	350 - 500 (m/min)
Ø	fz (mm)	fz (mm)
3	0,019	0,017
4	0,025	0,022
5	0,032	0,029
6	0,038	0,034
8	0,050	0,046
10	0,063	0,057
12	0,076	0,068
16	0,101	0,091
20	0,137	0,123
	ap = 1xD	

WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

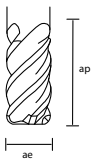
HYP-CR-HI-WEMS / HYP-CR-HD-WEMS

Wysoka prędkość (Wykończenie konturowe)

	Niskowęglowa - Stopowa - Stal narzędziowa									GG-GGG-GTW			Stal nierdzewna			Aluminiowe - Mg			Stopy Ti		
HB/HRC	HB 150-250			HB 20-30			HRC 30-40			>HB 180			HRC 20						HRC 40-50		
N/mm²	500~800 N/mm²			800~1000 N/mm²			1000~1300 N/mm²			Non - Alloyed			400~700 N/mm²			Non-alloyed					
Vc	160 m/min			120 m/min			100 m/min			140 m/min			50 m/min			180 m/min			65 m/min		
Ø	FZ	S=n	F=Vf	FZ	S=n	F=Vf	FZ	S=n	F=Vf	FZ	S=n	F=Vf	FZ	S=n	F=Vf	FZ	S=n	F=Vf	FZ	S=n	F=Vf
4	0,035	12.730	1.790	0,03	9.550	1.150	0,03	7.960	960	0,035	11.150	1.570	0,03	3.980	480	0,035	14.330	2.010	0,025	5.180	520
6	0,04	8.490	1.360	0,035	6.370	900	0,035	5.310	750	0,04	7.430	1.190	0,035	2.660	380	0,04	9.550	1.530	0,027	3.450	380
8	0,07	6.370	1.790	0,065	4.780	1.250	0,065	3.980	1040	0,7	5.580	1.570	0,065	1.990	520	0,07	7.170	2.010	0,031	2.590	330
10	0,1	5.090	2.040	0,08	3.820	1.230	0,08	3.190	1030	0,1	4.460	1.790	0,08	1.600	520	0,1	5.730	2.300	0,038	2.070	320
12	0,12	4.240	2.040	0,1	3.190	1.280	0,1	2.660	1070	0,12	3.720	1.790	0,1	1.330	540	0,12	4.780	2.300	0,045	1.730	320
16	0,13	3.180	1.660	0,12	2.390	1.150	0,12	1.990	960	0,13	2.790	1.460	0,12	1.000	480	0,13	3.590	1.870	0,052	1.300	280
20	0,15	2.550	1.530	0,12	1.910	920	0,12	1.600	770	0,15	2.230	1.340	0,12	800	390	0,15	2.870	1.730	0,059	1.040	250

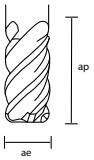
ap x d

F(fz) korekcja



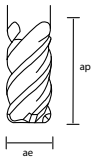
ap	Fakt.
0,5	**1,0**
1,0	0,7
1,5	0,5
2,0	0,3

ae = 1xd



ap	Fakt.
0,5	1,2
1,0	**1,0**
1,5	0,7
2,0	0,5

ae = 0,5xd



ap	Fakt.
0,5	1,3
1,0	1,2
1,5	**1,0**
2,0	0,8

ae = 0,2xd

Powyższe dane aplikacji są zgodne z parametra**mi** oznaczonymi kolorem **CZERWONYM.**

EPL-HI-CR-EMS / EPL-HI-CR-WEMS

	Niskowęglowa / Stopowa / Stal narzędziowa									GG-GGG-GTW			INOX			Aluminiowe / Mg		
	~20 HRC			20 - 35 HRC			35 - 45 HRC			Niestopowa			~20HRC			Stop obrabialny plastycznie		
Vc	180 m/min			160 m/min			140 m/min			145 m/min			45 m/min			180 m/min		
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)
4	14.320	1.720	0,03	12.730	1.370	0,03	11.140	1.080	0,02	11.540	1.300	0,03	3.580	310	0,02	14.320	1.720	0,03
5	11.460	1.380	0,03	10.190	1.220	0,03	8.920	1.070	0,03	9.240	1.110	0,03	2.870	230	0,02	11.460	1.380	0,03
6	9.550	1.240	0,03	8.490	990	0,03	7.430	780	0,03	7.690	1.100	0,04	2.390	230	0,02	9.550	1.240	0,03
8	7.160	1.110	0,04	6.370	890	0,03	5.570	700	0,03	5.770	1.000	0,04	1.790	200	0,03	7.160	1.110	0,04
10	5.730	1.110	0,05	5.090	890	0,04	4.460	700	0,04	4.620	1.000	0,05	1.430	200	0,03	5.730	1.110	0,05
12	4.770	1.110	0,06	4.240	890	0,05	3.710	700	0,05	3.850	1.000	0,06	1.190	200	0,04	4.770	1.110	0,06
16	3.580	1.020	0,07	3.180	820	0,06	2.790	640	0,06	2.880	900	0,08	900	190	0,05	3.580	1.020	0,07
20	2.860	960	0,08	2.250	770	0,09	2.230	610	0,07	2.340	800	0,09	720	180	0,06	2.860	960	0,08

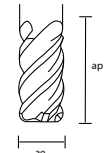
HYP-HI-EMS / HYP-HI-WEMS

Frezowanie boczne (Wykończenie konturowe)

	Niskowęglowa - Stopowa - Stal narzędziowa									GG-GGG-GTW			Stal nierdzewna			Aluminiowe - Mg			Stopy Ti		
	HB 150-250 500~800 N/mm²			HB 20-30 800~1000 N/mm²			HRC 30-40 1000~1300 N/mm²			>HB 180 Non - Alloyed			HRC 20 400~700 N/mm²			Non - Alloyed			HRC 40-50		
Vc	160 (m/min)			120 (m/min)			100 (m/min)			140 (m/min)			50 (m/min)			180 (m/min)			65 (m/min)		
Ø	Fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	Fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	Fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	Fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	Fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	Fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	Fz (mm)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
4	0,035	12.730	1.790	0,03	9.550	1.150	0,03	7.960	960	0,035	11.150	1.570	0,03	3.980	480	0,035	14.330	2.010	0,025	5.180	520
6	0,04	8.490	1.360	0,035	6.370	900	0,035	5.310	750	0,04	7.430	1.190	0,035	2.660	380	0,04	9.550	1.530	0,027	3.450	380
8	0,07	6.370	1.790	0,065	4.780	1.250	0,065	3.980	1040	0,7	5.580	1.570	0,065	1.990	520	0,07	7.170	2.010	0,031	2.590	330
10	0,1	5.090	2.040	0,08	3.820	1.230	0,08	3.190	1030	0,1	4.460	1.790	0,08	1.600	520	0,1	5.730	2.300	0,038	2.070	320
12	0,12	4.240	2.040	0,1	3.190	1.280	0,1	2.660	1070	0,12	3.720	1.790	0,1	1.330	540	0,12	4.780	2.300	0,045	1.730	320
16	0,13	3.180	1.660	0,12	2.390	1.150	0,12	1.990	960	0,13	2.790	1.460	0,12	1.000	480	0,13	3.590	1.870	0,052	1.300	280
20	0,15	2.550	1.530	0,12	1.910	920	0,12	1.600	770	0,15	2.230	1.340	0,12	800	390	0,15	2.870	1.730	0,059	1.040	250

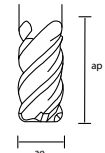
ap x d

F(fz) korekcja



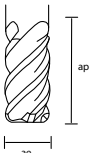
ap	Fakt.
0,5	**1,0**
1,0	0,7
1,5	0,5
2,0	0,3

ae
1xd



ap	Fakt.
0,5	0,7
1,0	**1,0**
1,5	0,7
2,0	0,5

ae
0,5xd



ap	Fakt.
0,5	1,3
1,0	1,2
1,5	**1,0**
2,0	0,8

ae
0,2xd

Powyższe dane aplikacji są zgodne z parametrami oznaczonymi kolorem **CZERWONYM.**

WARUNKI SKRAWANIA

HYP-HP-WRESF

Frezowanie boczne

	GG GG-GGG		C≤0,2% S55C • SS400 ~750 N/mm²		~30 HRC SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT		38~45 HRC - SUS SUS304 • X210CR12 • X40CRMOV51	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	4.200	585	4.200	585	3.700	370	2.900	230	2.650	210
8	3.150	565	3.150	565	2.750	350	2.150	230	1.950	210
10	2.500	500	2.500	500	2.200	350	1.750	230	1.550	210
12	2.100	500	2.100	500	1.850	330	1.450	230	1.300	210
16	1.550	400	1.550	400	1.350	320	1.050	230	995	210
20	1.250	375	1.250	375	1.100	320	875	240	795	220

Rowkowanie

	GG GG-GGG		C≤0,2% S55C • SS400 ~750 N/mm²		~30 HRC SKD • SKS • SNCM		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT		38~45 HRC - SUS SUS304 • X210CR12 • X40CRMOV51	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
6	3.150	315	3.150	315	2.650	265	2.300	180	2.100	165
8	2.350	300	2.350	300	1.950	250	1.750	175	1.550	155
10	1.900	300	1.900	300	1.550	245	1.400	165	1.250	150
12	1.550	280	1.550	280	1.300	235	1.150	160	1.050	145
16	1.150	280	1.150	280	995	235	875	140	795	125
20	955	280	955	280	795	235	700	140	635	125
25	700	245	700	245	640	225	510	125	460	115

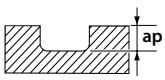
HYP-SB-EBD

Frezowanie centralne

	Cu						30~35 HRC					35~42 HRC					42~55 HRC				
Vc	300 (m/min)						280 (m/min)					260 (m/min)					240 (m/min)				
Ø	Z	fz (mm)	ap (mm)	ae (mm)	n (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	ap (mm)	ae (mm)	n (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	ap (mm)	ae (mm)	n (min⁻¹)	F (mm/min)	fz (mm)	ap (mm)	ae (mm)	n (min⁻¹)	F (mm/min)
3	2	0,045	0,15	0,6	31.847	2866	0,045	0,15	0,6	29.724	2675	0,045	0,15	0,6	27.601	2484	0,045	0,15	0,6	25.478	2293
4	2	0,06	0,2	0,8	23.885	2866	0,06	0,2	0,8	22.293	2675	0,06	0,2	0,8	20.701	2484	0,06	0,2	0,8	19.108	2293
5	2	0,075	0,25	1	19.108	2866	0,075	0,25	1	17.834	2675	0,075	0,25	1	16.561	2484	0,075	0,25	1	15.287	2293
6	2	0,09	0,3	1,2	15.924	2866	0,09	0,3	1,2	14.862	2675	0,09	0,3	1,2	13.800	2484	0,09	0,3	1,2	12.739	2293
8	2	0,12	0,4	1,6	11.943	2866	0,12	0,4	1,6	11.146	2675	0,12	0,4	1,6	10.350	2484	0,12	0,4	1,6	9.554	2293
10	2	0,15	0,5	2	9.554	2866	0,15	0,5	2	8.917	2675	0,15	0,5	2	8.280	2484	0,15	0,5	2	7.643	2293
12	2	0,18	0,6	2,4	7.962	2866	0,18	0,6	2,4	7.431	2675	0,18	0,6	2,4	6.900	2484	0,18	0,6	2,4	6.369	2293

HYP-ZDS

Pogłębianie otworów

	C≤0,2% - GG S55C • SS400 • GG25 ~750 N/mm2		~30 HRC SCM • SKS • SKT • SKD		30~38 HRC NAK55 • HPMI • SKT • SKD		38~45 HRC SUS SUS304 • SKD		Stop aluminium A7075		Stop aluminium Casting <Si 13%	
Vc	60~80 (m/min)		40~60 (m/min)		30~50 (m/min)		20~40 (m/min)		80~200 (m/min)		40~150 (m/min)	
Ø	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)	S (min⁻¹)	F (mm/min)
4	5.950	360	4.950	295	4.000	240	3.200	155	12.500	915	9.550	575
5	4.800	360	3.950	295	3.200	240	2.550	155	10.000	915	7.650	575
6	4.000	360	3.300	295	2.700	240	2.150	155	8.400	915	6.400	575
7	3.400	360	2.800	295	2.300	240	1.850	155	7.200	915	5.500	575
8	3.000	360	2.450	295	2.000	240	1.600	155	6.350	915	4.750	575
9	2.650	360	2.200	295	1.800	240	1.450	155	5.600	915	4.200	575
10	2.400	360	2.000	295	1.600	240	1.300	155	5.000	915	3.800	575
Maksymalna głębokość obróbki												
	ap 0,5D											

WARUNKI SKRAWANIA

HYP-F1

Rowkowanie

	AL		Plastic	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
3	40.000	2.500	20.000	2.000
4	35.000	2.500	20.000	2.000
5	30.000	3.000	20.000	3.000
6	25.000	3.000	20.000	3.000
8	25.000	3.000	20.000	3.000
10	22.300	3.000	16.000	2.400
12	18.600	3.000	13.500	2.400





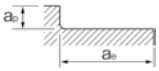


WARUNKI SKRAWANIA

PXHF-AM

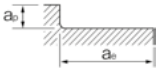
Dla trzpieni z chwytem prostym PXMZ oraz tulei PXMC

Frezowanie czołowe L/D ≤ 4

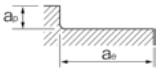
	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~62HRC		Stal hartowana ~70HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Cobalt Chromium Based Alloy (Stellite)		Stop tytanu		Stopy na bazie Ni (Inconel 718)	
Vc	110~130m/min		90~110m/min		65~85m/min		125~145m/min		110~130m/min		90~110m/min		30~50m/min	
DC	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	3.180	5.270	2.650	4.390	1.990	1.580	3.580	5.930	3.180	5.270	2.650	4.390	1.060	760
16	2.390	5.280	1.990	4.390	1.490	1.570	2.690	5.940	2.390	5.280	1.990	4.390	800	770
20	1.910	5.270	1.590	4.390	1.190	1.570	2.150	5.930	1.910	5.270	1.590	4.390	640	770
Głębokość obróbki							ae: Max: 0,5D	ap: Max: 0,04D						

Podczas obróbki należy zaprogramować ścieżki frezowania zgodnie z zalecaną symulacją R (rt) odpowiednią dla danej średnicy frezu końcowego.

Frezowanie czołowe 4<L/D ≤ 5

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~62HRC		Stal hartowana ~70HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Cobalt Chromium Based Alloy (Stellite)		Stop tytanu		Stopy na bazie Ni (Inconel 718)	
Vc	100~120m/min		80~100m/min		60~80m/min		115~135m/min		100~120m/min		80~100m/min		25~45m/min	
DC	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	2.920	3.780	2.390	3.100	1.860	1.210	3.320	4.300	2.920	3.780	2.390	3.100	930	540
16	2.190	3.780	1.790	3.090	1.390	1.200	2.490	4.300	2.190	3.780	1.790	3.090	700	540
20	1.750	3.780	1.430	3.090	1.110	1.200	1.990	4.300	1.750	3.780	1.430	3.090	560	540
Głębokość obróbki							ae: Max: 0,5D	ap: Max: 0,03D						

Frezowanie czołowe 5<L/D ≤ 6

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~62HRC		Stal hartowana ~70HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Cobalt Chromium Based Alloy (Stellite)		Stop tytanu		Stopy na bazie Ni (Inconel 718)	
Vc	90~110m/min		70~90m/min		50~70m/min		100~120m/min		90~110m/min		70~90m/min		20~40m/min	
DC	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	2.650	2.670	2.120	2.140	1.590	800	2.920	2.940	2.650	2.670	2.120	2.140	800	350
16	1.990	2.670	1.590	2.140	1.190	800	2.190	2.940	1.990	2.670	1.590	2.140	600	350
20	1.590	2.670	1.270	2.130	960	810	1.750	2.940	1.590	2.670	1.270	2.130	480	350
Głębokość obróbki							ae: Max: 0,5D	ap: Max: 0,02D						

PXHF-AM

Frezowanie boczne

	Stal wstępnie utwardzona • Stal hartowana ~45HRC		Stal hartowana ~62HRC		Stal hartowana ~70HRC		Stal nierdzewna ≤200HB		Cobalt Chromium Based Alloy (Stellite)		Stop tytanu		Stopy na bazie Ni (Inconel 718)	
Vc	80~100m/min		50~70m/min		50~70m/min		100~120m/min		90~110m/min		70~90m/min		30~50m/min	
DC	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	2.390	1.200	1.590	570	1.060	230	2.650	1.340	2.390	1.200	1.590	570	800	230
16	1.790	1.200	1.190	570	800	230	1.990	1.340	1.790	1.200	1.190	570	600	230
20	1.430	1.200	960	580	640	230	1.590	1.340	1.430	1.200	960	580	480	230
Głębokość obróbki	ae: Max: 0,05D	ap: Max: 0,5D	ae: Max: 0,02D	ap: Max: 0,5D			ae: Max: 0,05D	ap: Max: 0,5D			ae: Max: 0,02D	ap: Max: 0,5D		

1. To narzędzie jest zalecane do obróbki zgrubnej powierzchni w produkcji przyrostowej i nakładania form.
2. Należy używać sztywnych i bardzo dokładnych maszyn i oprawek.
3. Wartości podane powyżej mają charakter poglądowy. Należy ustawić warunki skrawania zgodnie z rzeczywistym środowiskiem obróbki.
4. Należy zmniejszyć prędkość posuwu, gdy głębokość skrawania jest większy od podanego.
5. Należy dostosować warunki skrawania, gdy długość wysięgu jest większa..
6. Proszę używać odpowiedniego płynu o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.
7. Podczas frezowania na sucho (bez płynu) należy używać nadmuchu powietrza, aby usunąć wióry z pola frezowania oraz wyeliminować gromadzenie wiórów.
8. Podczas obróbki stali nierdzewnej, stopów kobaltowo-chromowych, stopów tytanu i stopów na bazie Ni należy stosować chłodziwo rozpuszczalne w wodzie.
9. Bicie narzędzia powinno być ograniczone do minimum, aby uzyskać maksymalną dokładność.
10. Jeśli obciążenie skrawania zmienia się w takich miejscach, jak narożniki, należy zmniejszyć prędkość obrotową.
11. Jeśli wielkość frezu wynosi 0,5 x D lub więcej, na obrabianej powierzchni może wystąpić wypukłość.

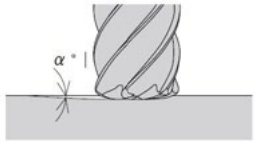
Podczas obróbki należy zaprogramować ścieżki frezowania zgodnie z zalecaną symulacją R (rt) odpowiednią dla danej średnicy frezu końcowego.

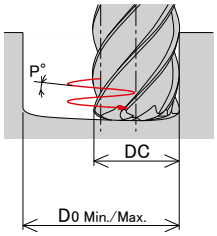
PXHF-AM

Dla trzpieni z chwytem prostym PXMZ oraz tulei PXMC

Maksymalny kąt pochylenia

Przeznaczenie	Kąt pochylenia E°	Frezowanie spiralne (mm)		Kąt spiralny P°
		D0 Min.	D0 Max.	
PXHF-AM120C12-06R150-O	3°	18	23	1,5°
PXHF-AM160C16-06R200-O	3°	24	31	1,5°
PXHF-AM200C20-06R250-O	3°	30	39	1,5°

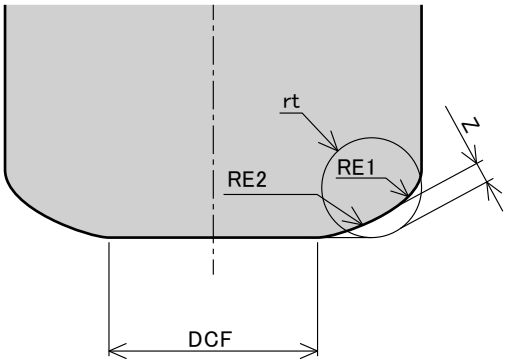




Definicje kształtu krawędzi dla potrzeb tworzenia programu

Przeznaczenie	R rt	Reszta Z
PXHF-AM120C12-06R150-O	R1,5	0,36
PXHF-AM160C16-06R200-O	R2	0,47
PXHF-AM200C20-06R250-O	R2,5	0,59

Podczas obróbki należy zaprogramować ścieżki frezowania zgodnie z zalecaną symulacją R (rt) odpowiednią dla danej średnicy frezu końcowego.



WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

V-XPM-WEDS / V-WEDS

Rowkowanie

		E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej			Inconel • Hastelloy 35 ~ 43 HRC Stopy stali, na bazie niklu			TA6V 900 ~ 1100 MPA Stop tytanu		
Vc		55 m/min			45 m/min			25 m/min			30 m/min			15 m/min			22 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
2	2	8.754	70	0,004	7.162	57	0,004	3.979	32	0,004	4.775	38	0,004	2.387	19	0,004	3.501	28	0,004
2	2,5	7.003	63	0,005	5.730	52	0,005	3.183	29	0,005	3.820	34	0,005	1.910	17	0,005	2.801	25	0,005
2	3	5.836	70	0,006	4.775	57	0,006	2.653	32	0,006	3.183	38	0,006	1.592	19	0,006	2.334	28	0,006
2	3,5	5.002	70	0,007	4.093	57	0,007	2.274	32	0,007	2.728	38	0,007	1.364	19	0,007	2.001	28	0,007
2	4	4.377	70	0,008	3.581	57	0,008	1.989	32	0,008	2.387	38	0,008	1.194	19	0,008	1.751	28	0,008
2	4,5	3.890	70	0,009	3.183	57	0,009	1.768	32	0,009	2.122	38	0,009	1.061	19	0,009	1.556	28	0,009
2	5	3.501	70	0,01	2.865	57	0,01	1.592	32	0,01	1.910	38	0,01	955	19	0,01	1.401	28	0,01
2	5,5	3.183	76	0,012	2.604	63	0,012	1.447	35	0,012	1.736	42	0,012	868	21	0,012	1.273	31	0,012
2	6	2.918	82	0,014	2.387	67	0,014	1.326	37	0,014	1.592	45	0,014	796	22	0,014	1.167	33	0,014
2	6,5	2.693	81	0,015	2.204	66	0,015	1.224	37	0,015	1.469	44	0,015	735	22	0,015	1.077	32	0,015
2	7	2.501	75	0,015	2.046	61	0,015	1.137	34	0,015	1.364	41	0,015	682	20	0,015	1.000	30	0,015
2	7,5	2.334	75	0,016	1.910	61	0,016	1.061	34	0,016	1.273	41	0,016	637	20	0,016	934	30	0,016
2	8	2.188	79	0,018	1.790	64	0,018	995	36	0,018	1.194	43	0,018	597	21	0,018	875	32	0,018
2	8,5	2.060	78	0,019	1.685	64	0,019	936	36	0,019	1.123	43	0,019	562	21	0,019	824	31	0,019
2	9	1.945	78	0,02	1.592	64	0,02	884	35	0,02	1.061	42	0,02	531	21	0,02	778	31	0,02
2	9,5	1.843	81	0,022	1.508	66	0,022	838	37	0,022	1.005	44	0,022	503	22	0,022	737	32	0,022
2	10	1.751	84	0,024	1.432	69	0,024	796	38	0,024	955	46	0,024	477	23	0,024	700	34	0,024
2	11	1.592	80	0,025	1.303	65	0,025	724	36	0,025	869	43	0,025	434	22	0,025	637	32	0,025
2	12	1.460	73	0,025	1.194	60	0,025	663	33	0,025	796	40	0,025	398	20	0,025	584	29	0,025
2	13	1.347	67	0,025	1.102	55	0,025	612	31	0,025	735	37	0,025	367	18	0,025	539	27	0,025
2	14	1.251	63	0,025	1.024	51	0,025	569	28	0,025	682	34	0,025	341	17	0,025	500	25	0,025
2	15	1.168	70	0,03	955	57	0,03	531	32	0,03	637	38	0,03	318	19	0,03	467	28	0,03
2	16	1.095	66	0,03	896	54	0,03	498	30	0,03	597	36	0,03	299	18	0,03	438	26	0,03
2	17	1.030	62	0,03	843	51	0,03	468	28	0,03	562	34	0,03	281	17	0,03	412	25	0,03
2	18	973	68	0,035	796	56	0,035	442	31	0,035	531	37	0,035	265	19	0,035	389	27	0,035
2	19	922	65	0,035	754	53	0,035	419	29	0,035	503	35	0,035	251	18	0,035	369	26	0,035
2	20	876	70	0,04	717	57	0,04	398	32	0,04	478	38	0,04	239	19	0,04	350	28	0,04
2	22	796	72	0,045	651	59	0,045	362	33	0,045	434	39	0,045	217	20	0,045	318	29	0,045
2	24	730	73	0,05	597	60	0,05	332	33	0,05	398	40	0,05	199	20	0,05	292	29	0,05
2	25	701	77	0,055	573	63	0,055	318	35	0,055	382	42	0,055	191	21	0,055	280	31	0,055
2	30	584	70	0,06	478	57	0,06	265	32	0,06	318	38	0,06	159	19	0,06	234	28	0,06

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 0,5 D i szerokości skrawania 1 D.
Dla stopów aluminium < 6% Si, należy użyć się posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - trzykrotność szybkości skrawania.
W przypadku stopów miedzi należy użyć posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - dwukrotność szybkości skrawania.
Dla V-WEDS, należy zmniejszyć Prędkość skrawania o 20%, a posuw o 10%.

V-XPM-WETS / V-WETS

Rowkowanie

		E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej			Inconel • Hastelloy 35 ~ 43 HRC Stopy stali, na bazie niklu			TA6V 900 ~ 1100 MPA Stop tytanu		
Vc		55 m/min			45 m/min			25 m/min			30 m/min			15 m/min			22 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
3	3	5.836	70	0,004	4.775	57	0,004	2.653	32	0,004	3.183	38	0,004	1.592	19	0,004	2.334	28	0,004
3	4	4.377	79	0,006	3.581	64	0,006	1.989	36	0,006	2.387	43	0,006	1.194	21	0,006	1.751	32	0,006
3	5	3.501	84	0,008	2.865	69	0,008	1.592	38	0,008	1.910	46	0,008	955	23	0,008	1.401	34	0,008
3	6	2.918	96	0,011	2.387	79	0,011	1.326	44	0,011	1.592	53	0,011	796	26	0,011	1.167	39	0,011
3	7	2.501	83	0,011	2.046	68	0,011	1.137	38	0,011	1.364	45	0,011	682	23	0,011	1.000	33	0,011
3	8	2.188	85	0,013	1.790	70	0,013	995	39	0,013	1.194	47	0,013	597	23	0,013	875	34	0,013
3	10	1.751	95	0,018	1.432	77	0,018	796	43	0,018	955	52	0,018	477	26	0,018	700	38	0,018
3	12	1.459	109	0,025	1.194	90	0,025	663	50	0,025	796	60	0,025	398	30	0,025	584	44	0,025
3	14	1.251	105	0,028	1.023	86	0,028	568	48	0,028	682	57	0,028	341	29	0,028	500	42	0,028
3	15	1.161	98	0,028	955	80	0,028	531	45	0,028	637	53	0,028	318	27	0,028	467	39	0,028
3	16	1.094	105	0,032	895	86	0,032	497	48	0,032	597	57	0,032	298	29	0,032	438	42	0,032
3	18	973	102	0,035	796	84	0,035	442	46	0,035	531	56	0,035	265	28	0,035	389	41	0,035
3	20	875	105	0,04	716	86	0,04	398	48	0,04	477	57	0,04	239	29	0,04	350	42	0,04
3	22	796	107	0,045	651	88	0,045	362	49	0,045	434	59	0,045	217	29	0,045	318	43	0,045
3	24	729	109	0,05	597	90	0,05	332	50	0,05	398	60	0,05	199	30	0,05	292	44	0,05
3	25	700	116	0,055	573	95	0,055	318	53	0,055	382	63	0,055	191	32	0,055	280	46	0,055
3	30	584	105	0,06	477	86	0,06	265	48	0,06	318	57	0,06	159	29	0,06	233	42	0,06

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 0,5 D i szerokości skrawania 1 D.
Dla stopów aluminium < 6% Si, należy użyć się posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - trzykrotność szybkości skrawania.
W przypadku stopów miedzi należy użyć posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - dwukrotność szybkości skrawania.
Dla V-WETS, należy zmniejszyć Prędkość skrawania o 20%, a posuw o 10%.

WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

V-XPM-WEMS / V-WEMS

Frezowanie boczne

	E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej			Inconel • Hastelloy 35 ~ 43 HRC Stopy stali, na bazie niklu			TA6V 900 ~ 1100 MPA Stop tytanu		
Vc	60 m/min			50 m/min			30 m/min			30 m/min			15 m/min			25 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
4	3	6.366	76	0,003	5.305	64	0,003	3.183	38	0,003	3.183	38	0,003	1.592	19	0,003	2.653	32	0,003
4	4	4.775	76	0,004	3.979	64	0,004	2.387	38	0,004	2.387	38	0,004	1.194	19	0,004	1.989	32	0,004
4	5	3.820	76	0,005	3.183	64	0,005	1.910	38	0,005	1.910	38	0,005	955	19	0,005	1.592	32	0,005
4	6	3.183	127	0,01	2.653	106	0,01	1.592	64	0,01	1.592	64	0,01	796	32	0,01	1.326	53	0,01
4	7	2.728	218	0,02	2.274	182	0,02	1.364	109	0,02	1.364	109	0,02	682	55	0,02	1.137	91	0,02
4	8	2.387	191	0,02	1.989	159	0,02	1.194	95	0,02	1.194	95	0,02	597	48	0,02	995	80	0,02
4	10	1.910	229	0,03	1.592	191	0,03	955	115	0,03	955	115	0,03	477	57	0,03	796	95	0,03
4	12	1.592	286	0,045	1.326	239	0,045	796	143	0,045	796	143	0,045	398	72	0,045	663	119	0,045
4	14	1.364	273	0,05	1.137	227	0,05	682	136	0,05	682	136	0,05	341	68	0,05	568	114	0,05
4	15	1.273	280	0,055	1.061	233	0,055	637	140	0,055	637	140	0,055	318	70	0,055	531	117	0,055
4	16	1.194	263	0,055	995	219	0,055	597	131	0,055	597	131	0,055	298	66	0,055	497	109	0,055
4	18	1.061	276	0,065	884	230	0,065	531	138	0,065	531	138	0,065	265	69	0,065	442	115	0,065
4	20	955	267	0,07	796	223	0,07	477	134	0,07	477	134	0,07	239	67	0,07	398	111	0,07
6	22	868	286	0,055	723	239	0,055	434	143	0,055	434	143	0,055	217	72	0,055	362	119	0,055
6	24	796	286	0,06	663	239	0,06	398	143	0,06	398	143	0,06	199	72	0,06	332	119	0,06
6	25	764	275	0,06	637	229	0,06	382	138	0,06	382	138	0,06	191	69	0,06	318	115	0,06
6	30	637	267	0,07	531	223	0,07	318	134	0,07	318	134	0,07	159	67	0,07	265	111	0,07

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 1,5 D i szerokości skrawania 1 D.
Dla stopów aluminium < 6 % Si, należy użyć się posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - trzykrotność szybkości skrawania.
W przypadku stopów miedzi należy użyć posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - dwukrotność szybkości skrawania.
Dla V-WEMS, należy zmniejszyć Prędkość skrawania o 20%, a posuw o 10%.

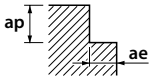
SI-WH-WRESF

Frezowanie boczne

	Żeliwo FC250		Stal miękkas • Stal węglowas SS400 - S50C		~ 30HRC SCM-SKT-SKS-SKD		~ 45 HRC SKD-NAK80		Stal nierdzewna SUS304		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	2.920	300	3.450	300	2.650	210	2.390	170	1.860	130	1.330	80
8	2.190	340	2.590	350	1.990	240	1.790	190	1.390	150	990	90
10	1.750	380	2.070	390	1.590	270	1.430	220	1.110	170	800	110
12	1.460	410	1.720	420	1.330	290	1.190	230	930	180	660	110
16	1.090	480	1.290	490	990	340	900	270	700	210	500	130
20	880	510	1.030	520	800	360	720	290	560	230	400	140
25	700	490	830	510	640	350	570	280	450	220	320	140

Maksymalna głębokość obróbki

ap	ae
≤15	≤0,5D



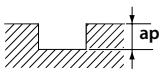
SI-WH-WRESF

Rowkowanie

	Żeliwo FC250		Stal miękkas • Stal węglowas SS400 - S50C		~ 30HRC SCM-SKT-SKS-SKD		~ 45 HRC SKD-NAK80		Stal nierdzewna SUS304		Stop tytanu Ti-6Al-4V	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
6	2.390	160	2.650	160	2.120	110	1.860	90	1.330	60	800	30
8	1.790	200	1.990	190	1.590	140	1.390	110	990	80	600	40
10	1.430	220	1.590	210	1.270	150	1.110	120	800	80	480	40
12	1.190	230	1.330	220	1.060	160	930	120	660	90	400	50
16	900	270	990	260	800	190	700	150	500	110	300	60
20	720	290	800	280	640	210	560	160	400	110	240	60
25	570	280	640	280	510	200	450	150	320	110	190	60

Stop tytanu

ap	≤1D
ap Max	20 mm



V-XPM-WRESF / V-WREES / V-WRESF

Rowkowanie



		E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej			Inconel • Hastelloy 35 ~ 43 HRC Stopy stali, na bazie niklu			TA6V 900 ~ 1100 MPA Stop tytanu		
Vc		55 m/min			45 m/min			25 m/min			30 m/min			15 m/min			22 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
4	6	2.918	233	0,02	2.387	191	0,02	1.326	106	0,02	1.592	127	0,02	796	64	0,02	1.167	93	0,02
4	7	2.501	250	0,025	2.046	205	0,025	1.137	114	0,025	1.364	136	0,025	682	68	0,025	1.000	100	0,025
4	8	2.188	263	0,03	1.790	215	0,03	995	119	0,03	1.194	143	0,03	597	72	0,03	875	105	0,03
4	10	1.751	280	0,04	1.432	229	0,04	796	127	0,04	955	153	0,04	477	76	0,04	700	112	0,04
4	12	1.459	350	0,06	1.194	286	0,06	663	159	0,06	796	191	0,06	398	95	0,06	584	140	0,06
4	14	1.251	325	0,065	1.023	266	0,065	568	148	0,065	682	177	0,065	341	89	0,065	500	130	0,065
4	15	1.167	327	0,07	955	267	0,07	531	149	0,07	637	178	0,07	318	89	0,07	467	131	0,07
4	16	1.094	328	0,075	895	269	0,075	497	149	0,075	597	179	0,075	298	90	0,075	438	131	0,075
4	18	973	331	0,085	796	271	0,085	442	150	0,085	531	180	0,085	265	90	0,085	389	132	0,085
4	20	875	350	0,1	716	286	0,1	398	159	0,1	477	191	0,1	239	95	0,1	350	140	0,1
5	22	796	438	0,11	651	358	0,11	362	199	0,11	434	239	0,11	217	119	0,11	318	175	0,11
5	25	700	438	0,125	573	358	0,125	318	199	0,125	382	239	0,125	191	119	0,125	280	175	0,125
5	28	625	391	0,125	512	320	0,125	284	178	0,125	341	213	0,125	171	107	0,125	250	156	0,125
6	30	584	438	0,125	477	358	0,125	265	199	0,125	318	239	0,125	159	119	0,125	233	175	0,125
6	32	547	410	0,125	448	336	0,125	249	187	0,125	298	224	0,125	149	112	0,125	219	164	0,125
6	35	500	375	0,125	409	307	0,125	227	171	0,125	273	205	0,125	136	102	0,125	200	150	0,125
6	36	486	365	0,125	398	298	0,125	221	166	0,125	265	199	0,125	133	99	0,125	195	146	0,125
6	40	438	328	0,125	358	269	0,125	199	149	0,125	239	179	0,125	119	90	0,125	175	131	0,125

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 1 D i szerokości skrawania 1 D.
Dla V-WREES, V-WRESF, należy zmniejszyć Prędkość skrawania o 20%, a posuw o 10%.

V-XPM-WRESF / V-WREES / V-WRESF

Frezowanie boczne



		E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej			Inconel • Hastelloy 35 ~ 43 HRC Stopy stali, na bazie niklu			TA6V 900 ~ 1100 MPA Stop tytanu		
Vc		55 m/min			45 m/min			25 m/min			30 m/min			15 m/min			22 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
4	6	2.918	292	0,025	2.387	239	0,025	1.326	133	0,025	1.592	159	0,025	796	80	0,025	1.167	117	0,025
4	7	2.501	300	0,03	2.046	246	0,03	1.137	136	0,03	1.364	164	0,03	682	82	0,03	1.000	120	0,03
4	8	2.188	394	0,045	1.790	322	0,045	995	179	0,045	1.194	215	0,045	597	107	0,045	875	158	0,045
4	10	1.751	385	0,055	1.432	315	0,055	796	175	0,055	955	210	0,055	477	105	0,055	700	154	0,055
4	12	1.459	467	0,08	1.194	382	0,08	663	212	0,08	796	255	0,08	398	127	0,08	584	187	0,08
4	14	1.251	425	0,085	1.023	348	0,085	568	193	0,085	682	232	0,085	341	116	0,085	500	170	0,085
4	15	1.167	397	0,085	955	325	0,085	531	180	0,085	637	216	0,085	318	108	0,085	467	159	0,085
4	16	1.094	438	0,1	895	358	0,1	497	199	0,1	597	239	0,1	298	119	0,1	438	175	0,1
4	18	973	428	0,11	796	350	0,11	442	195	0,11	531	233	0,11	265	117	0,11	389	171	0,11
4	20	875	455	0,13	716	372	0,13	398	207	0,13	477	248	0,13	239	124	0,13	350	182	0,13
5	22	796	557	0,14	651	456	0,14	362	253	0,14	434	304	0,14	217	152	0,14	318	223	0,14
5	25	700	560	0,16	573	458	0,16	318	255	0,16	382	306	0,16	191	153	0,16	280	224	0,16
5	28	625	438	0,14	512	358	0,14	284	199	0,14	341	239	0,14	171	119	0,14	250	175	0,14
6	30	584	490	0,14	477	401	0,14	265	223	0,14	318	267	0,14	159	134	0,14	233	196	0,14
6	32	547	460	0,14	448	376	0,14	249	209	0,14	298	251	0,14	149	125	0,14	219	184	0,14
6	35	500	420	0,14	409	344	0,14	227	191	0,14	273	229	0,14	136	115	0,14	200	168	0,14
6	36	486	408	0,14	398	334	0,14	221	186	0,14	265	223	0,14	133	111	0,14	195	163	0,14
6	40	438	368	0,14	358	301	0,14	199	167	0,14	239	201	0,14	119	100	0,14	175	147	0,14

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 1 D i szerokości skrawania 1 D.
Dla V-WREES, V-WRESF, należy zmniejszyć Prędkość skrawania o 20%, a posuw o 10%.

WARUNKI SKRAWANIA

Frezowanie | Frezy | Warunki skrawania

VP-RESF-SP

Rowkowanie



		E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej		
Vc		53 m/min			45 m/min			25 m/min			40 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
3	8	2.109	633	0,1	1.790	537	0,1	995	298	0,1	1.592	477	0,1
3	10	1.687	506	0,1	1.432	430	0,1	796	239	0,1	1.273	382	0,1
3	12	1.406	506	0,12	1.194	430	0,12	663	239	0,12	1.061	382	0,12
3	16	1.054	380	0,12	895	322	0,12	497	179	0,12	796	286	0,12
3	20	844	329	0,13	716	279	0,13	398	155	0,13	560	218	0,13
4	25	400	208	0,13	420	218	0,13	220	114	0,13	400	192	0,12

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 0,8 D i szerokości skrawania 1 D.
W przypadku frezów końcowych o średnicy 25 mm 4 ostrza, Głębokość obróbki nie powinna przekraczać 0,5 D.

V-XPM-WEHS

Rowkowanie



		E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej			Inconel • Hastelloy 35 ~ 43 HRC Stopy stali, na bazie niklu			TA6V 900 ~ 1100 MPA Stop tytanu		
Vc		55 m/min			45 m/min			25 m/min			30 m/min			15 m/min			22 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
2	2	8.754	70	0,004	7.162	57	0,004	3.979	32	0,004	4.775	38	0,004	2.387	19	0,004	3.501	28	0,004
2	3	5.836	70	0,006	4.775	57	0,006	2.653	32	0,006	3.183	38	0,006	1.592	19	0,006	2.334	28	0,006
2	4	4.377	70	0,008	3.581	57	0,008	1.989	32	0,008	2.387	38	0,008	1.194	19	0,008	1.751	28	0,008
2	5	3.501	70	0,01	2.865	57	0,01	1.592	32	0,01	1.910	38	0,01	955	19	0,01	1.401	28	0,01
3	6	2.918	96	0,011	2.387	79	0,011	1.326	44	0,011	1.592	53	0,011	796	26	0,011	1.167	39	0,011
3	7	2.501	90	0,012	2.046	74	0,012	1.137	41	0,012	1.364	49	0,012	682	25	0,012	1.000	36	0,012
3	8	2.188	85	0,013	1.790	70	0,013	995	39	0,013	1.194	47	0,013	597	23	0,013	875	34	0,013
3	9	1.945	82	0,014	1.592	67	0,014	884	37	0,014	1.061	45	0,014	531	22	0,014	778	33	0,014
3	10	1.751	95	0,018	1.432	77	0,018	796	43	0,018	955	52	0,018	477	26	0,018	700	38	0,018
3	11	1.592	95	0,02	1.302	78	0,02	723	43	0,02	868	52	0,02	434	26	0,02	637	38	0,02
3	12	1.459	109	0,025	1.194	90	0,025	663	50	0,025	796	60	0,025	398	30	0,025	584	44	0,025
3	13	1.347	105	0,026	1.102	86	0,026	612	48	0,026	735	57	0,026	367	29	0,026	539	42	0,026
3	14	1.251	105	0,028	1.023	86	0,028	568	48	0,028	682	57	0,028	341	29	0,028	500	42	0,028
3	15	1.167	105	0,03	955	86	0,03	531	48	0,03	637	57	0,03	318	29	0,03	467	42	0,03
3	16	1.094	105	0,032	895	86	0,032	497	48	0,032	597	57	0,032	298	29	0,032	438	42	0,032
3	18	973	102	0,035	796	84	0,035	442	46	0,035	531	56	0,035	265	28	0,035	389	41	0,035
3	20	875	105	0,04	716	86	0,04	398	48	0,04	477	57	0,04	239	29	0,04	350	42	0,04
4	22	796	111	0,035	651	91	0,035	362	51	0,035	434	61	0,035	217	30	0,035	318	45	0,035
4	24	729	117	0,04	597	95	0,04	332	53	0,04	398	64	0,04	199	32	0,04	292	47	0,04
4	25	700	126	0,045	573	103	0,045	318	57	0,045	382	69	0,045	191	34	0,045	280	50	0,045
4	28	625	125	0,05	512	102	0,05	284	57	0,05	341	68	0,05	171	34	0,05	250	50	0,05
4	30	584	128	0,055	477	105	0,055	265	58	0,055	318	70	0,055	159	35	0,055	233	51	0,055

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 0,5 D i szerokości skrawania 1 D dla frezów z 2 i 3 ostrzami.
Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 0,25 D i szerokości skrawania 1 D dla frezów z 4 ostrzami.
Dla stopów aluminium < 6% Si, należy użyć się posuw, jak wskazano w kolumnie X - trzykrotność szybkości skrawania.
Dla stopów miedzi należy użyć posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - dwukrotność szybkości skrawania.

V-XPM-WEHS

Frezowanie boczne



		E24 • XC48 Fonte GG25 490 ~ 750 MPA Stal o niskiej zawartości węgla, Żeliwo			35NCD16 • 40CMD8 750 ~ 1100 MPA Stal stopowa, stal narzędziowa			316 • 304 800 MPA Stal nierdzewna			Z38CDV5 • Z40CDV5 38 ~ 45 HRC Stal obrabiana i poddana obróbce wstępnej			Inconel • Hastelloy 35 ~ 43 HRC Stopy stali, na bazie niklu			TA6V 900 ~ 1100 MPA Stop tytanu		
Vc		55 m/min			45 m/min			25 m/min			30 m/min			15 m/min			22 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min^{-1})	F (mm/min)	AZ (mm)
2	2	8.754	70	0,004	7.162	57	0,004	3.979	32	0,004	4.775	38	0,004	2.387	19	0,004	3.501	28	0,004
2	3	5.836	70	0,006	4.775	57	0,006	2.653	32	0,006	3.183	38	0,006	1.592	19	0,006	2.334	28	0,006
2	4	4.377	70	0,008	3.581	57	0,008	1.989	32	0,008	2.387	38	0,008	1.194	19	0,008	1.751	28	0,008
2	5	3.501	70	0,01	2.865	57	0,01	1.592	32	0,01	1.910	38	0,01	955	19	0,01	1.401	28	0,01
3	6	2.918	105	0,012	2.387	86	0,012	1.326	48	0,012	1.592	57	0,012	796	29	0,012	1.167	42	0,012
3	7	2.501	105	0,014	2.046	86	0,014	1.137	48	0,014	1.364	57	0,014	682	29	0,014	1.000	42	0,014
3	8	2.188	131	0,02	1.790	107	0,02	995	60	0,02	1.194	72	0,02	597	36	0,02	875	53	0,02
3	9	1.945	117	0,02	1.592	95	0,02	884	53	0,02	1.061	64	0,02	531	32	0,02	778	47	0,02
3	10	1.751	131	0,025	1.432	107	0,025	796	60	0,025	955	72	0,025	477	36	0,025	700	53	0,025
3	11	1.592	119	0,025	1.302	98	0,025	723	54	0,025	868	65	0,025	434	33	0,025	637	48	0,025
3	12	1.459	153	0,035	1.194	125	0,035	663	70	0,035	796	84	0,035	398	42	0,035	584	61	0,035
3	13	1.347	141	0,035	1.102	116	0,035	612	64	0,035	735	77	0,035	367	39	0,035	539	57	0,035
3	14	1.251	150	0,04	1.023	123	0,04	568	68	0,04	682	82	0,04	341	41	0,04	500	60	0,04
3	15	1.167	140	0,04	955	115	0,04	531	64	0,04	637	76	0,04	318	38	0,04	467	56	0,04
3	16	1.094	148	0,045	895	121	0,045	497	67	0,045	597	81	0,045	298	40	0,045	438	59	0,045
3	18	973	146	0,05	796	119	0,05	442	66	0,05	531	80	0,05	265	40	0,05	389	58	0,05
3	20	875	158	0,06	716	129	0,06	398	72	0,06	477	86	0,06	239	43	0,06	350	63	0,06
4	22	796	223	0,07	651	182	0,07	362	101	0,07	434	122	0,07	217	61	0,07	318	89	0,07
4	24	729	219	0,075	597	179	0,075	332	99	0,075	398	119	0,075	199	60	0,075	292	88	0,075
4	25	700	224	0,08	573	183	0,08	318	102	0,08	382	122	0,08	191	61	0,08	280	90	0,08
4	28	625	225	0,09	512	184	0,09	284	102	0,09	341	123	0,09	171	61	0,09	250	90	0,09
4	30	584	233	0,1	477	191	0,1	265	106	0,1	318	127	0,1	159	64	0,1	233	93	0,1

Niniejsze parametry przeznaczone są do głębokości skrawania 0,5 D i szerokości skrawania 0,1 D.
Dla stopów aluminium < 6% Si, należy użyć się posuw, jak wskazano w kolumnie X - trzykrotność szybkości skrawania.
Dla stopów miedzi należy użyć posuwu/ostrzy, jak wskazano w kolumnie X - dwukrotność szybkości skrawania.

WARUNKI SKRAWANIA

PAS TYP OTWOROWY

Frezowanie czołowe 45°

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)	Gatunek
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (100~ 250)	0,18 (0,15 ~ 0,35)	3	XP3035 XC3025
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100 ~ 250)	0,18 (0,15 ~ 0,35)	3	XP3035 XC3025
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80 ~ 200)	0,15 (0,10 ~ 0,30)	3	XP3035 XC3025
M	Stal nierdzewna (Na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	120 (80~ 180)	0,12 (0,08 ~ 0,25)	3	XP2040
K	Żeliwo (FC250)	~300N/mm²	180 (100~ 350)	0,20 (0,15 ~ 0,35)	4	XC1015
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~600N/mm²	180 (100~270)	0,20 (0,10 ~ 0,30)	3	XC1015
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100 (60~ 150)	0,12 (0,08 ~ 0,20)	1,5	XP2040
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	80 (40 ~ 120)	0,10 (0,05 ~ 0,15)	0,5	XP2040
	Półwykańczająca (SKD11)	50~60HRC	60 (40 ~ 90)	0,08 (0,05 ~ 0,15)	0,5	XP2040

PAO TYP OTWOROWY

Frezowanie czołowe 45°

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)	Gatunek
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (100~ 250)	0,25 (0,20 ~ 0,50)	2	XP3035
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100 ~ 250)	0,25 (0,20 ~ 0,50)	2	XP3035
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80 ~ 200)	0,25 (0,15 ~ 0,40)	2	XP3035
M	Stal nierdzewna (Na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	120 (80~ 180)	0,20 (0,15 ~ 0,40)	2	XP2040
K	Żeliwo (FC250)	~300N/mm²	200 (100~ 350)	0,30 (0,20 ~ 0,50)	2	XC1015 XP1020
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~600N/mm²	180 (100~270)	0,28 (0,15 ~ 0,40)	2	XC1015 XP1020
S	Stopy żaroodporne (Inconel 718)	-	35 (25 ~ 60)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	1	XC5040
	Stop tytanu (Ti-Al-4V)	-	40 (30 ~ 120)	0,15 (0,1 ~ 0,25)	1,5	XC5040
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100 (60~ 150)	0,15 (0,10 ~ 0,25)	1,5	XP2040
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	80 (40 ~ 120)	0,12 (0,05 ~ 0,20)	0,5	XP2040
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	60 (40 ~ 90)	0,10 (0,05 ~ 0,20)	0,5	XP2040

PFAL TYP OTWOROWY

Frez do frezowania czołowego do aluminium

Materiał obrabiany		Składnik	Symbol materiału	Aplikacja	Prędkość frezowania Vc (m/min)		Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)
					BT30	BT40, BT50 HSK63		
N	Stop aluminium	~ 12% Si	A7075, A5052, A2017, ADC12	Półwykańczająca obróbka	1.000 (800 ~ 2.000)	2.000 (1.000 ~ 5.000)	0.08 (0.05 ~ 0.10)	1.5 (1.0 ~ 2.0)
				Wykańczanie			0.06 (0.05 ~ 0.08)	0.5 (0.3 ~ 1.0)
	Stop aluminium	~ 13% Si	AC9A, AC98	Półwykańczająca obróbka	600 (400 ~ 800)		0.08 (0.05 ~ 0.10)	1.5 (1.0 ~ 2.0)
				Wykańczanie			0.06 (0.05 ~ 0.08)	0.5 (0.3 ~ 1.0)

WARUNKI SKRAWANIA

PFDC

Ekonomiczne 4-krawędziowe płytki z kątem 90°

Materiał obrabiany		Składnik	Symbol materiału	Vc (m/min) Prędkość frezowania	fz(mm/t) Posuw na ząb	ap(mm) Głębokość obróbki
N	Stop aluminiums	~12%Si	A7075 • A5052 • A2017 etc ADC12 etc	200 ~ 2.500	0,15 (0,05 ~ 0,25)	3
		13%Si~	AC9A • AC98 etc	100 ~ 300	0,15 (0,05 ~ 0,25)	3
	Żywice termoplastyczne Rekomendowane XP4610	-	MC Nylon • PVC • POM • PTFE (dry)	2.700 (1.500 ~ 4.000)	0,1 (0,05 ~ 0,15)	2
		-	PP • 6 Nylon (dry)	3.800 (3.500 ~ 4.000)	0,1 (0,05 ~ 0,15)	2
		-	Acrylic • Transparent PVC (dry)	1.700 (1.000 ~ 2.500)	0,03 (0,02 ~ 0,05)	2
		-	Acrylic • Transparent PVC (wet)	2.000 (1.000 ~ 3.500)	0,03 (0,02 ~ 0,05)	2
	Żywice termoplastyczne Rekomendowane XP4610	-	Bakelite(dry)	1.600 (600 ~ 2.200)	0,1 (0,05 ~ 0,15)	2

PSTW TYP OTWOROWY

4 ostrzowe płytki

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Rozmiar płytki			
				TN*U09...		TN*U12...	
				Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (100~ 250)	0,12 (0,05~0,2)	2	0,15 (0,05~0,25)	3
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100 ~ 250)	0,12 (0,05~0,2)	2	0,15 (0,05~0,25)	3
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80 ~ 200)	0,1 (0,05~0,18)	2	0,12 (0,05~0,2)	3
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (80 ~ 200)	0,08 (0,05~0,16)	1,5	0,1 (0,05~0,18)	2
	Stal nierdzewna (Na mokro) (SUS304,SUS420)	~250HB	80 (60 ~ 120)	0,08 (0,05~0,16)	1,5	0,1 (0,05~0,18)	2
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200 (100~ 350)	0,15 (0,05~0,25)	2	0,2 (0,1~0,3)	3
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	180 (100~270)	0,12 (0,05~0,2)	2	0,15 (0,05~0,25)	3
N	Stop aluminium	~13%Si	300 (200~1.500)	0,12 (0,08~0,25)	2	0,15 (0,1~0,3)	3
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel*718)	-	35 (25 ~ 60)	0,06 (0,04~0,1)	0,8	0,08 (0,05~0,15)	1
	Stop tytanu (Ti-Al-4V)	-	40 (30 ~ 120)	0,06 (0,04~0,1)	1	0,08 (0,05~0,15)	1,5
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100 (50~ 150)	0,08 (0,06~0,15)	1	0,1 (0,08~0,2)	1,5
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	80 (40 ~ 120)	0,06 (0,05~0,13)	0,8	0,08 (0,06~0,15)	1
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	60 (40 ~ 90)	0,05 (0,04~0,08)	0,4	0,06 (0,05~0,1)	0,5

WARUNKI SKRAWANIA

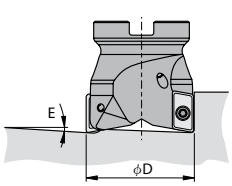
PSE

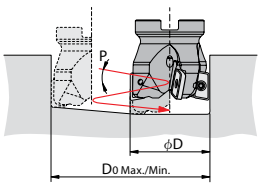
Głowica 90°

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Rozmiar płytki								Gatunek
			ZD-T11...				ZDKT15...				
			ap:10mm ae:0,2D		ap:3mm ae:1,0D		ap:14mm ae:0,2D		ap:5mm ae:1,0D		
			Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (100~ 250)	0,25 (0,2 ~ 0,5)	180 (100~ 250)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	180 (100~ 250)	0,3 (0,2 ~ 0,6)	180 (100~ 250)	0,15 (0,05 ~ 0,25)	XP3035
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100 ~ 250)	0,2 (0,15 ~ 0,4)	180 (100~ 250)	0,11 (0,05 ~ 0,2)	180 (100~ 250)	0,25 (0,15 ~ 0,5)	180 (100~ 250)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	XP3035
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80 ~ 200)	0,2 (0,15 ~ 0,4)	150 (80 ~ 200)	0,1 (0,05 ~ 0,18)	150 (80 ~ 200)	0,25 (0,15 ~ 0,5)	150 (80 ~ 200)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	XP3035
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (80 ~ 200)	0,18 (0,15 ~ 0,4)	150 (80 ~ 200)	0,1 (0,05 ~ 0,18)	150 (80 ~ 200)	0,2 (0,15 ~ 0,45)	150 (80 ~ 200)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	XC5035
	Stal nierdzewna (na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	80 (60 ~ 120)	0,18 (0,15 ~ 0,4)	80 (60 ~ 120)	0,1 (0,05 ~0,18)	80 (60 ~ 120)	0,2 (0,15 ~ 0,45)	80 (60 ~ 120)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	XP2040
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	180 (100 ~ 300)	0,25 (0,15 ~ 0,5)	180 (100 ~ 300)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	180 (100 ~ 300)	0,3 (0,2 ~ 0,6)	180 (100 ~ 300)	0,15 (0,05 ~ 0,25)	XC1015
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	180 (100~250)	0,15 (0,1 ~ 0,4)	180 (100~250)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	180 (100~250)	0,2 (0,15 ~ 0,5)	180 (100~250)	0,15 (0,05 ~ 0,25)	XC1015
N	Stop aluminiums	~13%Si	300 (200 ~1.500)	0,3 (0,2 ~ 0,5)	300 (200 ~1.500)	0,15 (0,1 ~ 0,25)	300 (200 ~1.500)	0,35 (0,2 ~ 0,6)	300 (200 ~1.500)	0,18 (0,1 ~ 0,3)	CK010
S	Stopy żaroodpornes (Na mokro) (Inconel 718)	–	35 (25 ~ 60)	0,15 (0,1 ~ 0,3)	35 (25 ~ 60)	0,1 (0,05 ~ 0,15)	35 (25 ~ 60)	0,2 (0,1 ~ 0,3)	35 (25 ~ 60)	0,12 (0,05 ~ 0,15)	XC5040
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	40 (30 ~ 120)	0,18 (0,1 ~ 0,35)	40 (30 ~ 120)	0,1 (0,08 ~ 0,25)	40 (30 ~ 120)	0,22 (0,1 ~ 0,35)	40 (30 ~ 120)	0,12 (0,08 ~0,25)	XC5040
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100 (40 ~ 150)	0,18 (0,1 ~ 0,3)	90 (40 ~ 150)	0,1 (0,08~0,2)	100 (40 ~ 150)	0,22 (0,1~0,35)	90 (40 ~ 150)	0,12 (0,08~0,25)	XP6015
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	80 (40 ~ 120)	0,12 (0,08~0,2)	70 (40 ~ 120)	0,08 (0,06~0,15)	80 (40 ~ 120)	0,15 (0,08~0,25)	70 (40 ~ 120)	0,1 (0,06~0,2)	XP6015
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	60 (40 ~90)	0,1 (0,05~0,2)	50 (40 ~90)	0,06 (0,05~0,1)	60 (40 ~90)	0,12 (0,05~0,2)	50 (40 ~90)	0,08 (0,05~0,12)	XP6015

Maksymalny kąt pochylenia (E) i kąt skrętu (P)

Rozmiar płytki	ZD-T11...				ZDKT15...			
D	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne (mm)		Kąt spiralny P°	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne (mm)		Kąt spiralny P°
		D Min.	D Max.			D Min.	D Max.	
16	10,8	18	29	9,8	-	-	-	-
17	9,8	22	31	7,0	-	-	-	-
18	9,8	22	33	7,0	-	-	-	-
20	9,8	30	37	7,0	-	-	-	-
21	8,5	32	39	4,5	-	-	-	-
22	7,5	34	41	4,5	-	-	-	-
25	7,5	40	47	4,5	9,5	37	48	7,5
26	6,8	42	49	4,2	8,3	38	50	6,0
28	6,3	46	53	3,9	8,3	39	54	5,6
30	5,5	50	57	3,4	7,4	43	58	5,3
32	4,8	53	61	3,2	6,8	47	62	5,0
33	4,5	56	63	3,0	6,3	49	64	4,2
35	3,2	60	67	2,5	5,9	53	68	3,8
40	2,9	72	77	2,2	5,1	63	78	3,2
50	2,2	93	98	1,7	2,5	86	98	2,5
63	1,8	118	123	1,5	2,5	111	124	1,5
80	1,4	152	157	1,0	2,0	147	158	1,3
100	-	-	-	-	1,5	190	198	1,1
125	-	-	-	-	0,9	240	248	0,9





WARUNKI SKRAWANIA

PSEL

Głowica 90°

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Rozmiar płytki				Gatunek
			ZD-T11...		ZDKT15...		
			Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	160 (100~ 200)	0,25 (0,2 ~ 0,4)	160 (100~ 200)	0,3 (0,2 ~ 0,4)	XP3035
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150 (100 ~ 200)	0,2 (0,15 ~ 0,3)	150 (100~ 200)	0,25 (0,15 ~ 0,3)	XP3035
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	130 (80 ~ 180)	0,2 (0,15 ~ 0,3)	130 (80 ~ 180)	0,25 (0,15 ~ 0,3)	XP3035
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (100 ~ 200)	0,12 (0,1 ~ 0,3)	150 (100 ~ 200)	0,15 (0,1 ~ 0,3)	XC5035
	Stal nierdzewna (na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	80 (60 ~ 120)	0,12 (0,1 ~ 0,3)	80 (60 ~ 120)	0,15 (0,1 ~ 0,3)	XP2040
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	160 (100 ~ 300)	0,2 (0,2 ~ 0,35)	160 (100 ~ 300)	0,25 (0,2 ~ 0,35)	XC1015
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160 (100 ~ 250)	0,15 (0,2 ~ 0,3)	160 (100 ~ 250)	0,2 (0,2 ~ 0,3)	XC1015
N	Stop aluminiums	~13%Si	300 (200 ~ 1.000)	0,25 (0,1 ~ 0,4)	300 (200 ~ 1.000)	0,3 (0,1 ~ 0,4)	CK010
S	Stopy żaroodpornes (Na mokro)(Inconel 718)	–	35 (25 ~ 60)	0,15 (0,1 ~ 0,3)	35 (25 ~ 60)	0,18 (0,1 ~ 0,3)	XC5040
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	40 (30 ~ 120)	0,15 (0,1 ~ 0,3)	40 (30 ~ 120)	0,18 (0,1 ~ 0,3)	XC5040
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100 (40 ~ 150)	0,15 (0,1 ~ 0,3)	100 (40 ~ 150)	0,18 (0,1 ~ 0,3)	XP6015
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	60 (40 ~ 120)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	60 (40 ~ 120)	0,15 (0,05 ~ 0,2)	XP6015

PSF

4 ostrzowe płytki

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)	Gatunek
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (100~ 250)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	3	XP3035 XP2040
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100 ~ 250)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	3	XP3035 XP2040
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80 ~ 200)	0,1 (0,05 ~ 0,18)	3	XP3035 XP2040
M	Stal nierdzewna (na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	80 (60~ 120)	0,1 (0,05 ~ 0,18)	2	XP2040
	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (80~ 200)	0,1 (0,05 ~ 0,18)	2	XC5035
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	180 (100~ 350)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	3	XC1015
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	180 (100~270)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	3	XC1015
N	Stop aluminium	~13%Si	300 (200~ 1.500)	0,15 (0,1 ~ 0,25)	3	CK010
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	-	35 (25~60)	0,1 (0,05 ~ 0,15)	1,5	XC5040
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	-	40 (30~120)	0,1 (0,05 ~ 0,18)	1,5	XC5040
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	90 (40~ 150)	0,1 (0,08 ~ 0,2)	1,5	XP2040
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	70 (40 ~ 120)	0,08 (0,06 ~ 0,15)	0,5	XP2040
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	50 (40 ~ 90)	0,06 (0,05 ~ 0,1)	0,5	XP2040

WARUNKI SKRAWANIA

PSFL

90-stopniowa głowica frezarska

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Rozmiar płytki			
			SD-T09...		SD-T12...	
			Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	160 (100~ 200)	0,25 (0,2 ~ 0,4)	160 (100~ 200)	0,3 (0,2 ~ 0,4)
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150 (100 ~ 200)	0,2 (0,15 ~ 0,3)	150 (100~ 200)	0,25 (0,15 ~ 0,3)
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	130 (80 ~ 180)	0,2 (0,15 ~ 0,3)	130 (80 ~ 180)	0,25 (0,15 ~ 0,3)
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (100 ~ 200)	0,12 (0,1 ~ 0,3)	150 (100 ~ 200)	0,15 (0,1 ~ 0,3)
	Stal nierdzewna (na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	80 (60 ~ 120)	0,12 (0,1 ~ 0,3)	80 (60 ~ 120)	0,15 (0,1 ~ 0,3)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	160 (100 ~ 300)	0,2 (0,2 ~ 0,35)	160 (100 ~ 300)	0,25 (0,2 ~ 0,4)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160 (100 ~ 250)	0,2 (0,15 ~ 0,3)	160 (100 ~ 250)	0,2 (0,15 ~ 0,35)
N	Stop aluminiums	~13%Si	300 (200 ~ 1.000)	0,25 (0,1 ~ 0,4)	300 (200 ~ 1.000)	0,3 (0,1 ~ 0,4)
S	Stopy żaroodpornes (Na mokro)(Inconel 718)	–	35 (25 ~ 60)	0,15 (0,08 ~ 0,3)	35 (25 ~ 60)	0,18 (0,1 ~ 0,3)
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	40 (30 ~ 120)	0,15 (0,08 ~ 0,3)	40 (30 ~ 120)	0,18 (0,1 ~ 0,3)
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100 (40 ~ 150)	0,15 (0,08 ~ 0,3)	100 (40 ~ 150)	0,18 (0,1 ~ 0,3)
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	60 (40 ~ 120)	0,12 (0,05 ~ 0,2)	60 (40 ~ 120)	0,15 (0,05 ~ 0,2)

Proporcje głębokości obróbki

Głębokość skrawania ap (mm)	Maksymalna szerokość skrawania ae (mm)	Współczynnik do regulacji prędkości skrawania vp	Współczynnik do regulacji prędkości posuwu fP
~ 0,2D	1D	0,8	0,5
0,2 ~ 0,3D	0,7D	0,8	0,6
0,4 ~ 0,5D	0,5D	0,9	0,7
0,6 ~ 0,7D	0,3D	0,9	0,8
0,8 ~ 1D	0,2D	1	0,9
1,1 ~ 1,5D	0,1D	1	1

WARUNKI SKRAWANIA

PMD

Frezowanie boczne - Frezowanie rowków

W przypadku frezowania poziomego należy obliczyć posuw na ząb.

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / Twardość	Frezowanie boczne ap: 10mm ae:0,2D		Frezowanie rowków ap: 3mm ae:1,0D	
			Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/t)
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (100~ 250)	0,25 (0,2~0,5)	180 (100~ 250)	0,12(0,05~0,2)
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100 ~ 250)	0,2(0,15~0,4)	180 (100 ~ 250)	0,11(0,05~0,2)
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80 ~ 200)	0,2(0,15~0,4)	150 (80 ~ 200)	0,1(0,05~0,18)
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	150 (80 ~ 200)	0,18(0,15~0,4)	150 (80 ~ 200)	0,1(0,05~0,18)
	Stal nierdzewna (Na mokro) (SUS304,SUS420)	~250HB	80 (60 ~ 120)	0,18(0,15~0,4)	80 (60 ~ 120)	0,1(0,05~0,18)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	180 (100~ 300)	0,25(0,15~0,5)	180 (100~ 300)	0,12(0,05~0,2)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	180 (100~ 250)	0,15(0,1~0,4)	180 (100~ 250)	0,12(0,05~0,2)
N	Stop aluminium	~13%Si	300 (200~1.500)	0,3(0,2~0,5)	300 (200~1.500)	0,15(0,1~0,25)
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel®718)	-	35 (25 ~ 60)	0,15 (0,1~0,3)	35 (25 ~ 60)	0,1(0,05~0,15)
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	-	40 (30 ~ 120)	0,18(0,1~0,35)	40 (30 ~ 120)	0,1(0,08~0,25)
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100 (40~ 150)	0,18(0,1~0,3)	90 (40~ 150)	0,1(0,08~0,2)
	Stal do pracy na gorąco (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	80 (40 ~ 120)	0,12(0,08~0,2)	70 (40 ~ 120)	0,08(0,06~0,15)
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	60 (40 ~ 90)	0,1(0,05~0,2)	50 (40 ~ 90)	0,06(0,05~0,1)

Wiercenie

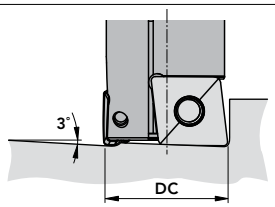
Do pogłębiania i frezowania wgłębnego

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Posuw Rate f (mm/rev)		
				Ø20	Ø25	Ø32
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	160(100~200)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	150(100~200)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	120(80~180)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	130(80~180)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200(150~180)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	160(100~220)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
N	Stop aluminium	~13%Si	200(100~800)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel®718)	-	50(30~60)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	-	60(30~100)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	100(60~120)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
	Stal do pracy na gorąco (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	80(40~100)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	60(40~80)	0,07(0,05~0,08)	0,08(0,06~0,1)	0,1(0,08~0,12)

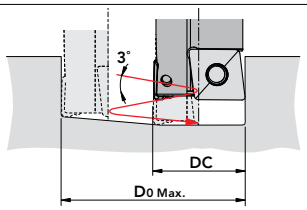
*Powyższa zalecana prędkość dotyczy krótkiego chwytu.
W przypadku długiego trzpienia należy stosować następujące warunki skrawania: prędkość skrawania = 80% powyższych ustawień.
1. Podane prędkości i posuwy dotyczą frezowania z chłodziwem rozpuszczalnym w wodzie.
2. Powyższe warunki skrawania należy traktować jako ogólne wytyczne. Może być konieczna korekta w zależności od rzeczywistych warunków skrawania.
3. Płytki powinny być mocno i dokładnie zamocowane w oprawce.
4. Zamocować materiał obrabiany, aby zmniejszyć możliwość deformacji obrabianej części, odchylenia obrabianej powierzchni lub wibracji..

Ustaw maksymalny kąt obróbki podczas rampingu i wiercenia spiralnego na mniej niż 3°.

Ramping



Wiercenie spiralne



Jednostka: mm

(DC)	(D0 Max.)
20	37
25	47
32	61

WARUNKI SKRAWANIA

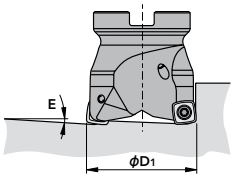
PHC

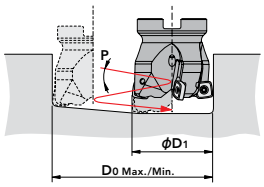
Frez z promieniem naroża do dużych posuwów

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Vc (m/min)	Rozmiar płytki												Gatunek
				SDMT07...				SDMT09...				SXMT12...				
				Posuw na ząb fz (mm/t)	ap (mm)			Posuw na ząb fz (mm/t)	ap (mm)			Posuw na ząb fz (mm/t)	ap (mm)			
					L/D=2	L/D=3	L/D=4		L/D=2	L/D=3	L/D=4		L/D=2	L/D=3	L/D=4	
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (60~250)	0,7 (0,3~1,5)	0,8	0,6	0,4	0,8 (0,3~1,8)	1	0,8	0,5	1,25 (0,5~3,2)	1,2	1,2	1	XP3035
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (60~250)	0,7 (0,3~1,3)	0,8	0,6	0,4	0,8 (0,3~1,5)	1	0,8	0,5	1,25 (0,5~3)	1,2	1,2	1	XP3035
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	180 (60~250)	0,7 (0,3~1,3)	0,6	0,5	0,3	0,8 (0,3~1,5)	0,8	0,6	0,4	1,25 (0,5~3)	1,2	1,2	1	XP3035
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	160 (80~200)	0,4 (0,3~1,2)	0,6	0,5	0,3	0,5 (0,3~1,5)	0,8	0,6	0,4	1 (0,5~2,5)	1,2	1	1	XC5035
	Stal nierdzewna (na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	120 (60 ~ 180)	0,4 (0,3~1,2)	0,6	0,5	0,3	0,5 (0,3~1,5)	0,8	0,6	0,4	1 (0,5~2,5)	1,2	1	1	XP2040
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	200 (100~300)	0,8 (0,4~1,5)	0,8	0,6	0,4	1 (0,5~1,8)	1	0,8	0,5	1,5 (0,5~3,5)	1,5	1,5	1	XC1015
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	180 (100~250)	0,7 (0,3~1,3)	0,8	0,6	0,4	0,9 (0,5~1,5)	1	0,8	0,5	1,35 (0,5~3)	1,2	1,2	0,9	XC1015
S	Stopy żaroodpornes (Na mokro) (Inconel 718)	–	30 (25~60)	0,3 (0,2~0,7)	0,4	0,4	0,3	0,4 (0,2~0,8)	0,5	0,5	0,4	0,5 (0,2~1)	1	1	0,8	XC5040
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-6Al-4V)	–	80 (50~120)	0,4 (0,3~0,8)	0,4	0,4	0,3	0,5 (0,3~1)	0,5	0,5	0,3	0,7 (0,3~1,2)	0,8	0,8	0,4	XC5040
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	120 (40~150)	0,4 (0,2~0,8)	0,4	0,4	0,3	0,5 (0,2~1)	0,5	0,5	0,3	0,8 (0,3~1,5)	1	1	0,5	XP2040
	Stal do pracy na gorąco (DAC5S-DH31)	43~48HRC	90 (40~120)	0,3 (0,2~0,6)	0,4	0,4	0,3	0,4 (0,2~0,8)	0,5	0,5	0,3	0,7 (0,3~1,2)	0,7	0,7	0,5	XP2040
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	60 (40~90)	0,2 (0,2~0,5)	0,3	0,3	0,2	0,3 (0,2~0,7)	0,3	0,3	0,2	0,5 (0,3~0,8)	0,5	0,5	0,4	XP2040

Maksymalny kąt pochylenia (E)

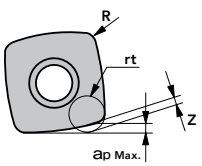
Rozmiar płytki	SPMT07...				SDMT09...				SXMT12...			
D	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne(mm)		Kąt spiralny P°	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne(mm)		Kąt spiralny P°	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne(mm)		Kąt spiralny P°
		D Min.	D Max.			D Min.	D Max.			D Min.	D Max.	
16	5,9	22	31	4,5	-	-	-	-	-	-	-	-
17	4,9	24	33	3,6	-	-	-	-	-	-	-	-
18	4,2	26	35	3,1	-	-	-	-	-	-	-	-
20	3,2	30	39	2,3	-	-	-	-	-	-	-	-
21	2,8	32	41	2,0	-	-	-	-	-	-	-	-
22	2,6	34	43	1,8	-	-	-	-	-	-	-	-
25	2,0	40	49	1,3	3,6	35	48	3,1	-	-	-	-
26	1,8	42	51	1,1	3,1	37	50	2,6	-	-	-	-
28	1,6	46	55	1,0	2,6	41	54	2,1	-	-	-	-
30	1,4	50	59	0,8	2,2	45	58	1,9	7,9	40	58	6,5
32	1,3	54	63	0,7	2,0	49	62	1,7	7,2	44	62	6,1
33	1,2	56	65	0,6	1,8	51	64	1,5	6,4	46	64	4,4
35	1,1	60	69	0,5	1,6	55	68	1,4	4,4	50	68	3,7
40	-	-	-	-	1,2	65	78	1,0	2,9	60	78	2,5
50	-	-	-	-	0,9	85	98	0,8	1,5	80	98	1,3
63	-	-	-	-	0,8	111	124	0,7	1,1	106	124	0,9
80	-	-	-	-	-	-	-	-	1,3	140	158	1,1
100	-	-	-	-	-	-	-	-	0,7	180	198	0,6





Wymiary ostrza (do programowania)

Wymiar płytki	R	ap max	R rt	Z
SPMT07···	0,5	0,8	1,2	0,35
SDMT09···	0,8	1	2	0,7
SXMT12···	1	2	3	1,15



Dla celów obróbki: należy stworzyć programy obróbki dla zalecanej symulacji R.

WARUNKI SKRAWANIA

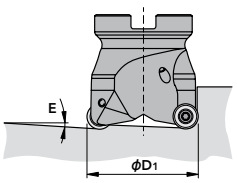
PRC

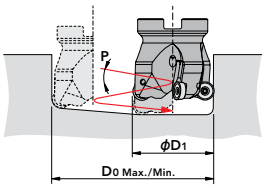
Frez promieniowy

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / twardość	Prędkość obróbki Vc (m/min)	Wymiar płytki						Gatunek
				RPH.10...		RPH.12...		RPH.16...		
				Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)	Głębokość obróbki ap (mm)	
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	200 (100 ~ 300)	0,25 (0,1 ~ 0,35)	2	0,3 (0,1 ~ 0,4)	2,4	0,35 (0,1 ~ 0,5)	3,2	XP3035
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (100 ~ 250)	0,2 (0,1 ~ 0,3)	2	0,25 (0,1 ~ 0,35)	2,4	0,3 (0,1 ~0,45)	3,2	XP3035
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (80 ~ 200)	0,2 (0,1 ~ 0,3)	2	0,25 (0,1 ~ 0,35)	2,4	0,3 (0,1 ~0,45)	3,2	XP3035
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	160 (80 ~ 200)	0,25 (0,1 ~ 0,35)	2	0,3 (0,1 ~ 0,4)	2,4	0,35 (0,1 ~ 0,5)	3,2	XC5035
	Stal nierdzewna (Na mokro) (SUS304-SUS420)	~250HB	120 (60 ~ 180)	0,25 (0,1 ~ 0,35)	2	0,3 (0,1 ~ 0,4)	2,4	0,35 (0,1 ~ 0,5)	3,2	XP2040
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	220 (100 ~ 350)	0,25 (0,05 ~ 0,4)	2	0,3 (0,1 ~ 0,5)	2,4	0,35 (0,1 ~ 0,6)	3,2	XC1015
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	150 (100 ~ 220)	0,2 (0,1 ~ 0,3)	2	0,25 (0,1 ~ 0,35)	2,4	0,3 (0,1 ~0,45)	3,2	XC1015
N	Stop aluminiums	~13%Si	600 (300 ~ 1.500)	0,4 (0,2 ~ 0,8)	2	0,6 (0,2 ~ 1)	2,4	0,8 (0,3 ~ 1,5)	3,2	CK010
S	Stopy żaroodporne (Inconel 718)	–	40 (25 ~ 60)	0,15 (0,05 ~0,25)	2	0,2 (0,05 ~ 0,3)	2,4	0,25 (0,05 ~0,4)	3,2	XC5040
	Stop tytanu (Ti-6Al-4V)	–	80 (50 ~ 120)	0,2 (0,1 ~ 0,3)	2	0,25 (0,1 ~ 0,35)	2,4	0,3 (0,1 ~0,45)	3,2	XC5040
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80)	40~43HRC	120 (40 ~ 150)	0,15 (0,05 ~ 0,25)	1,5	0,2 (0,05 ~ 0,3)	1,5	0,25 (0,05 ~0,4)	1,5	XP6015
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	80 (40 ~ 120)	0,15 (0,05 ~ 0,25)	1	0,2 (0,05 ~ 0,3)	1	0,25 (0,05 ~ 0,4)	1	XP6015
	Półwykańczająca (SKD11)	50~55HRC	60 (30~ 90)	0,15 (0,05 ~ 0,25)	0,5	0,2 (0,05 ~0,3)	0,5	0,25 (0,05 ~ 0,4)	0,5	XP6015

Maksymalny kąt pochylenia (E)

Rozmiar płytki	RPH*10...				RPH*12...				RPH*16...			
D	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne(mm)		Kąt spiralny P°	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne(mm)		Kąt spiralny P°	Kąt nachylenia E°	Frezowanie spiralne(mm)		Kąt spiralny P°
		D Min.	D Max.			D Min.	D Max.			D Min.	D Max.	
20	1,3	26	30	1,3	-	-	-	-	-	-	-	-
24	-	-	-	-	6,0	30	36	2,2	-	-	-	-
25	2,0	37	40	1,8	-	-	-	-	-	-	-	-
30	2,5	46	50	1,6	5,3	42	48	1,9	-	-	-	-
32	3,0	50	54	1,5	4,0	46	52	1,7	7,0	39	48	2,1
40	-	-	-	-	2,8	62	68	1,4	4,8	55	64	1,8
50	-	-	-	-	2,6	81	88	1,1	4,0	75	84	1,5
63	-	-	-	-	1,9	107	114	0,9	2,8	101	110	1,1
80	-	-	-	-	1,3	142	148	0,7	2,0	135	144	0,9
100	-	-	-	-	1,0	181	188	0,5	1,5	175	184	0,7





WARUNKI SKRAWANIA

PDR

Frez z promieniem naroża do dużych posuwów

Materiał obrabiany		Wytrzymałość na rozciąganie / Twardość	Prędkość obróbki Vc (m/min)	PDR SS/MT/CN			PDR OTWORU				
				Posuw na ząb fz (mm)	Głębokość obróbki ap (mm)		Posuw na ząb fz (mm)	Głębokość obróbki ap (mm)			
					120	170		100	200	300	400
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	180 (90~220)	0,7(0,3~1)	3	2	0,6(0,3~1)	3	3	2	2
P	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	180 (90~220)	0,7(0,3~1)	3	2	0,6(0,3~1)	3	3	2	2
P	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	150 (90~180)	0,6(0,3~1)	3	2	0,5(0,3~1)	3	2	2	2
K	Żeliwo (FC250)	~350N/mm²	180 (100~250)	0,8(0,3~1,5)	3	2	0,7(0,3~1,5)	3	3	2	2
K	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~800N/mm²	150 (100~250)	0,7(0,3~1,2)	3	2	0,6(0,3~1,2)	3	3	2	2

PFB-SP, PFB-SH, PFB-Q

Frez kulowy wykańczający

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)			
					D			
					Ø 6,8	Ø 10,12	Ø 16,20	Ø 25-30-32
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	300 (200~ 400)	0,02 D	0,1	0,12	0,14	0,18
P	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	300 (200~ 400)	0,02 D	0,07	0,1	0,12	0,14
P	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	250 (150 ~ 350)	0,02 D	0,07	0,1	0,12	0,14
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	250 (150 ~ 350)	0,02 D	0,07	0,12	0,14	0,17
K	Żeliwo (FC250)	~300N/mm²	400 (300~ 500)	0,02 D	0,12	0,14	0,18	0,22
K	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~600N/mm²	300 (200~ 400)	0,02 D	0,1	0,12	0,14	0,18
N	Stop aluminium	~13% Si	500 (400~ 600)	0,03 D	0,12	0,14	0,18	0,22
N	Copper Alloy (C1100)	-	300 (200 ~ 400)	0,03 D	0,11	0,13	0,17	0,22
S	Stopy żaroodpornes (Na mokro) (Inconel 718)	-	50 (25~ 80)	0,015 D	0,04	0,05	0,06	0,06
S	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	90 (40~120)	0,02 D	0,06	0,08	0,11	0,13
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40~43HRC	200 (100~ 300)	0,015 D	0,06	0,07	0,0,8	0,1
H	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	180 (90 ~ 200)	0,015 D	0,05	0,06	0,07	0,07
H	Półwykańczająca (SKD11)	50~60HRC	150 (100 ~ 250)	0,01 D	0,05	0,06	0,07	0,07

PFB-D

Frez kulowy wykańczający

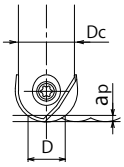
Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)			
					D			
					Ø 6,8	Ø 10,12	Ø 16,20	Ø 25-30-32
N	Grafit	-	500 (400~ 600)	0,03 D	0,14	0,17	0,21	0,25
N	CFRP Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknami węglowymi	-	300 (300 ~ 500)	0,03 D	0,11	0,13	0,17	0,20

PFB

Tabela głębokości skrawania i rzeczywista średnica frezowania

Głębokość obróbki		Rzeczywista średnica obróbki														
D	R	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,8	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5
6	3	1,5	2,2	2,6	3	3,3	4,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	3,5	1,6	2,3	2,8	3,3	3,6	4,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	4	1,8	2,5	3	3,5	3,9	4,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	5	2	2,8	3,4	3,9	4,4	5,4	6	7,1	-	-	-	-	-	-	-
12	6	2,2	3,1	3,7	4,3	4,8	6	6,6	7,9	8,9	-	-	-	-	-	-
16	8	2,5	3,6	4,3	5	5,6	7	7,7	9,3	10,6	11,6	-	-	-	-	-
20	10	2,8	4	4,9	5,6	6,2	7,8	8,7	10,5	12	13,2	14,3	15,2	-	-	
25	12,5	3,2	4,5	5,4	6,3	7	8,8	9,8	11,9	13,6	15	16,2	17,3	18,3	-	-
30	15	3,5	4,9	6	6,9	7,7	9,7	10,8	13,1	15	16,6	18	19,3	20,4	21,4	22,4
32	16	3,6	5	6,2	7,1	7,9	10	11,1	13,5	15,5	17,2	18,7	20	21,2	22,2	23,2

Jak obliczyć rzeczywistą średnicę frezowania



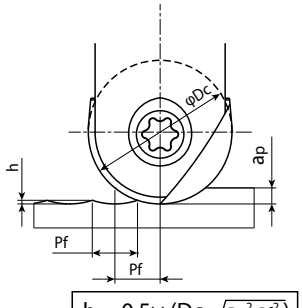
$$D=2\sqrt{ap(Dc-ap)}$$

Rekomendowany skok wierszowania a chropowatość powierzchni frezowanej

Jednostka: mm

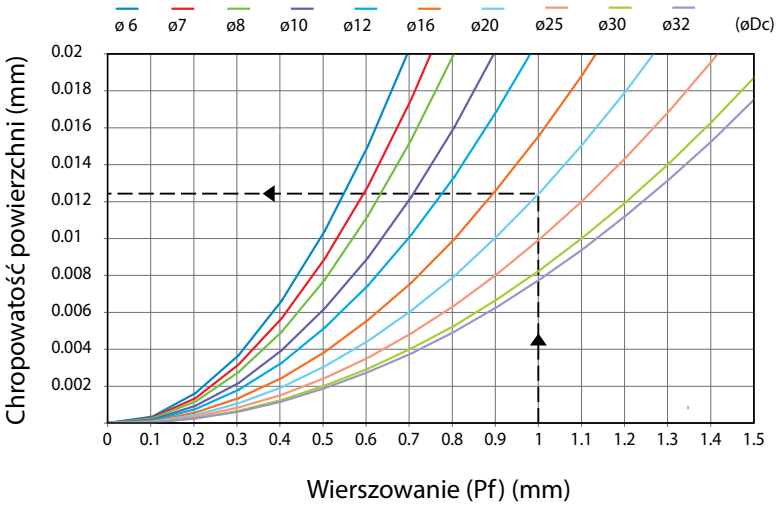
D	6	7	8	10	12	16	20	25	30	32
Pf	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,3	1,4
h	0,007	0,007	0,008	0,009	0,01	0,01	0,012	0,014	0,014	0,015

Teoretyczna chropowatość powierzchni frezowanej



$$h = 0.5\times (Dc-\sqrt{Dc^2-Pf^2})$$

Dc=20mm
Pf=1mm
→h=0.0125mm



WARUNKI SKRAWANIA

PFR-ST, PFR-SH

Warunki standardowe

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min) L/D			Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t) D			
			2,5D	5D	8D		Ø 6,7	Ø 8~11	Ø 12~17	Ø 20~32
P	Stal miękka·Stal węglowa SS400 - S10C	~180HB	200 (150~250)	80%	60%	0,05Dc	0,12	0,2	0,22	0,25
	Stal węglowa·stal stopowa S50C - SCM440	~280HB	180 (150~250)	80%	60%	0,05Dc	0,15	0,18	0,22	0,25
	Stal ciągliwo-twarda SKD11 - SKD61	~280HB	150 (120~200)	80%	60%	0,05Dc	0,1	0,15	0,18	0,2
M	Stal nierdzewna (SUS304 - SUS420)	~250HB	150 (100~200)	80%	60%	0,03Dc	0,08	0,12	0,15	0,18
K	Żeliwo FC250	~300N/mm²	200 (150~250)	80%	60%	0,05Dc	0,15	0,2	0,25	0,3
	Żeliwo sferoidalne FCD400	~600N/mm²	150 (100~200)	80%	60%	0,05Dc	0,12	0,15	0,2	0,25
N	Stop aluminium	~13%Si	300 (200~400)	80%	60%	0,05Dc	0,2	0,25	0,3	0,35
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	-	30 (20~40)	80%	60%	0,02Dc	0,04	0,05	0,08	0,12
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	50 (40~60)	80%	60%	0,02Dc	0,05	0,08	0,1	0,15
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40 ~ 43HRC	120 (100~150)	80%	60%	0,03Dc	0,08	0,1	0,12	0,18
	Staliwo (DAC55, DH31)	43 ~ 48HRC	80 (50~100)	80%	60%	0,025Dc	0,05	0,08	0,1	0,15
	Półwykańczająca (SKD11)	50 ~ 60HRC	60 (40~80)	80%	60%	0,02Dc	0,04	0,05	0,08	0,1

PFR-D

Warunki standardowe

Materiał obrabiany		Prędkość frezowania Vc (m/min) L/D			Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t) D			
		2,5D	5D	8D		Ø 6,7	Ø 8~11	Ø 12~17	Ø 20~32
N	Grafit	250 (150~350)	80%	60%	0,1Dc	0,25	0,4	0,5	0,5
	CFRP Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknami węglowymi	200 (150~250)	80%	60%	0,5Dc	0,05	0,1	0,15	0,2

PFR - Obróbka wykańczająca z wysokimi parametrami

Chwyt stalowy

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)			
					D			
					Ø 6~8	Ø 10~13	Ø 16~21	Ø 25~32
P	Stal miękka·Stal węglowa SS400 - S10C	~180HB	450	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
	Stal węglowa·stal stopowa S50C - SCM440	~280HB	450	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
	Stal ciągliwo-twarda SKD11 - SKD61	~280HB	375	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
M	Stal nierdzewna (SUS304 - SUS420)	~250HB	375	0,02Dc	0,07	0,12	0,14	0,17
K	Żeliwo FC250	~300N/mm²	600	0,02Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
	Żeliwo sferoidalne FCD400	~600N/mm²	450	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
N	Stop aluminium	~13%Si	750	0,03Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	-	70	0,015Dc	0,04	0,05	0,06	0,06
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	120	0,02Dc	0,06	0,08	0,11	0,13
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40 ~ 43HRC	300	0,015Dc	0,06	0,07	0,08	0,1
	Staliwo (DAC55, DH31)	43 ~ 48HRC	270	0,015Dc	0,05	0,06	0,07	0,07
	Półwykańczająca (SKD11)	50 ~ 60HRC	220	0,01Dc	0,05	0,06	0,07	0,07

PFR - Obróbka wykańczająca z wysokimi parametrami

Chwyt z węglika, krótka wersja

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)			
					D			
					Ø 6~8	Ø 10~13	Ø 16~21	Ø 25~32
P	Stal miękka·Stal węglowa SS400 - S10C	~180HB	540	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
	Stal węglowa·stal stopowa S50C - SCM440	~280HB	540	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
	Stal ciągliwo-twarda SKD11 - SKD61	~280HB	450	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
M	Stal nierdzewna (SUS304 - SUS420)	~250HB	450	0,02Dc	0,07	0,12	0,14	0,17
K	Żeliwo FC250	~300N/mm²	720	0,02Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
	Żeliwo sferoidalne FCD400	~600N/mm²	540	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
N	Stop aluminium	~13%Si	600	0,03Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	-	80	0,015Dc	0,04	0,05	0,06	0,06
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	150	0,02Dc	0,06	0,08	0,11	0,13
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40 ~ 43HRC	340	0,015Dc	0,06	0,07	0,08	0,1
	Staliwo (DAC55, DH31)	43 ~ 48HRC	290	0,015Dc	0,05	0,06	0,07	0,07
	Półwykańczająca (SKD11)	50 ~ 60HRC	260	0,01Dc	0,05	0,06	0,07	0,07

PFR - Obróbka wykańczająca z wysokimi parametrami

Chwyt z węglika, długa wersja

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)			
					D			
					Ø 6~8	Ø 10~13	Ø 16~21	Ø 25~32
P	Stal miękka·Stal węglowa SS400 - S10C	~180HB	480	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
	Stal węglowa·stal stopowa S50C - SCM440	~280HB	480	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
	Stal ciągliwo-twarda SKD11 - SKD61	~280HB	400	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
M	Stal nierdzewna (SUS304 - SUS420)	~250HB	400	0,02Dc	0,07	0,12	0,14	0,17
K	Żeliwo FC250	~300N/mm²	640	0,02Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
	Żeliwo sferoidalne FCD400	~600N/mm²	480	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
N	Stop aluminium	~13%Si	800	0,03Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	-	80	0,015Dc	0,04	0,05	0,06	0,06
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	144	0,02Dc	0,06	0,08	0,11	0,13
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40 ~ 43HRC	320	0,015Dc	0,06	0,07	0,08	0,1
	Staliwo (DAC55, DH31)	43 ~ 48HRC	288	0,015Dc	0,05	0,06	0,07	0,07
	Półwykańczająca (SKD11)	50 ~ 60HRC	240	0,01Dc	0,05	0,06	0,07	0,07

PFR - Obróbka wykańczająca z wysokimi parametrami

Chwyt z węglika, bardzo długa wersja

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	Posuw na ząb fz (mm/t)			
					D			
					Ø 6~8	Ø 10~13	Ø 16~21	Ø 25~32
P	Stal miękka·Stal węglowa SS400 - S10C	~180HB	360	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
	Stal węglowa·stal stopowa S50C - SCM440	~280HB	360	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
	Stal ciągliwo-twarda SKD11 - SKD61	~280HB	300	0,02Dc	0,07	0,1	0,12	0,14
M	Stal nierdzewna (SUS304 - SUS420)	~250HB	300	0,02Dc	0,07	0,12	0,14	0,17
K	Żeliwo FC250	~300N/mm²	480	0,02Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
	Żeliwo sferoidalne FCD400	~600N/mm²	360	0,02Dc	0,1	0,12	0,14	0,18
N	Stop aluminium	~13%Si	600	0,03Dc	0,12	0,14	0,18	0,22
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	-	60	0,015Dc	0,04	0,05	0,06	0,06
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	110	0,02Dc	0,06	0,08	0,11	0,13
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40 ~ 43HRC	240	0,015Dc	0,06	0,07	0,08	0,1
	Staliwo (DAC55, DH31)	43 ~ 48HRC	220	0,015Dc	0,05	0,06	0,07	0,07
	Półwykańczająca (SKD11)	50 ~ 60HRC	180	0,01Dc	0,05	0,06	0,07	0,07

PFB-BR

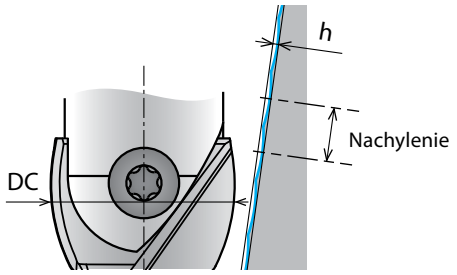
Narzędzie typu baryłkowego

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	fz (mm/t) DC		
					Ø 10,12	Ø 16,20	Ø 25-32
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	300 (200~ 400)	0,2 D	0,12	0,14	0,18
	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	300 (200~ 400)	0,2 D	0,1	0,12	0,14
	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	250 (150 ~ 350)	0,2 D	0,1	0,12	0,14
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	250 (150 ~ 350)	0,2 D	0,12	0,14	0,17
K	Żeliwo (FC250)	~300N/mm²	400 (300~ 500)	0,2 D	0,14	0,18	0,22
	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~600N/mm²	300 (200~ 400)	0,2 D	0,12	0,14	0,18
S	Stopy żaroodpornes (Na mokro) (Inconel 718)	-	50 (25~ 80)	0,15 D	0,05	0,06	0,06
	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	90 (40~120)	0,2 D	0,08	0,11	0,13
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40~43HRC	200 (100~ 300)	0,15 D	0,07	0,0,8	0,1
	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	180 (90 ~ 200)	0,15 D	0,06	0,07	0,07
	Półwykańczająca (SKD11)	50~60HRC	150 (100 ~ 250)	0,1 D	0,06	0,07	0,07

Powyższe warunki skrawania należy traktować jako ogólne wytyczne. W zależności od rzeczywistych warunków skrawania może być konieczna korekta.

Teoretyczna wysokość wierzchołka

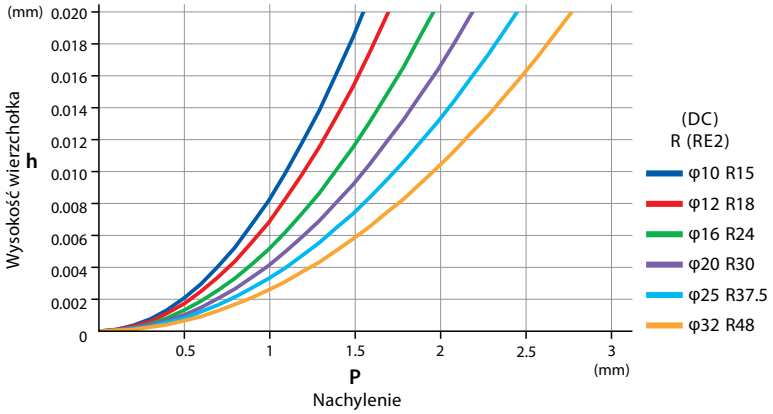
(PFB-BR) Narzędzie typu baryłkowego



$$h = 0.5 \times \left(2 \times RE2 - \sqrt{(2 \times RE2)^2 - P^2}\right)$$

h: Wysokość wierzchołka
P: Nachylenie
RE2: krawędź obwodowa R

Wysokość wierzchołka i skok



PFB-LZ

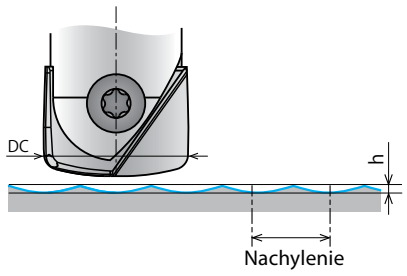
Narzędzie typu soczewkowego

Materiał obrabiany		Stal wytrzymała na rozciąganie / Twardość	Prędkość frezowania Vc (m/min)	Głębokość obróbki ap (mm)	fz (mm/t) DC		
					Ø 10,12	Ø 16,20	Ø 25-32
P	Stal miękka-Stal węglowa (SS400-S10C)	~180HB	300 (200~800)	0,2 D	0,12	0,14	0,18
P	Stal węglowa-Stal stopowa (S50C-SCM440)	~280HB	300 (200~800)	0,2 D	0,1	0,12	0,14
P	Stal ciągliwo-twarda (SKD11-SKD61)	~280HB	250 (150~600)	0,2 D	0,1	0,12	0,14
M	Stal nierdzewna (na sucho) (SUS304-SUS420)	~250HB	250 (150~650)	0,2 D	0,12	0,14	0,17
K	Żeliwo (FC250)	~300N/mm²	400 (300~800)	0,2 D	0,14	0,18	0,22
K	Żeliwo sferoidalne (FCD400)	~600N/mm²	300 (200~800)	0,2 D	0,12	0,14	0,18
S	Stopy żaroodporne (Na mokro) (Inconel 718)	-	50 (25~80)	0,15 D	0,05	0,06	0,06
S	Stop tytanu (Na mokro) (Ti-Al-4V)	-	90 (40~120)	0,2 D	0,08	0,11	0,13
H	Stal wstępnie utwardzana (NAK80, STAVAX)	40~43HRC	200 (100~350)	0,15 D	0,07	0,0,8	0,1
H	Stal do pracy na gorąco (DAC55-DH31)	43~48HRC	180 (90~350)	0,15 D	0,06	0,07	0,07
H	Półwykańczająca (SKD11)	50~60HRC	150 (100~300)	0,1 D	0,06	0,07	0,07

Powyższe warunki skrawania należy traktować jako ogólne wytyczne. W zależności od rzeczywistych warunków skrawania może być konieczna korekta.

Teoretyczna wysokość wierzchołka

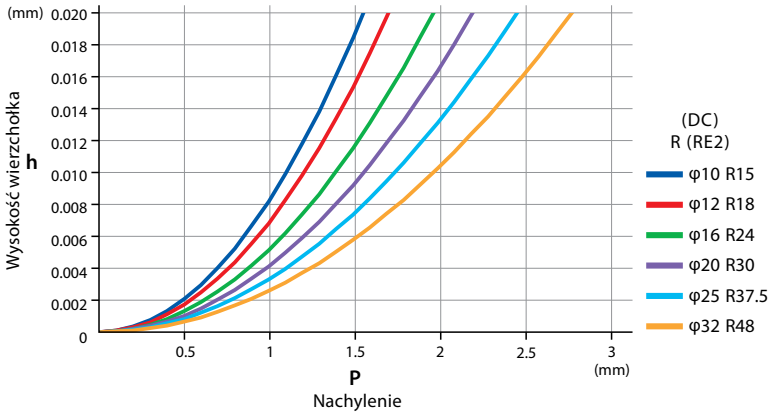
(PFB-LZ) Narzędzie typu soczewkowego



$$h = 0.5 \times \left(2 \times RE2 - \sqrt{(2 \times RE2)^2 - P^2}\right)$$

h: Wysokość wierzchołka
P: Nachylenie
RE2: krawędź obwodowa R

Wysokość wierzchołka i skok



PXNL / PXNH

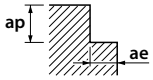
Frezowanie boczne **L/D≤3,5**

	Żeliwo FC250		Stal niestopowa		Stal stopowa		Stal nierdzewna Stal hartowana		Stal nierdzewna SUS304	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	2.860	720	3.820	840	3.180	520	2.860	350	2.550	280
12	2.390	600	3.180	700	2.650	440	2.390	290	2.120	230
16	1.790	620	2.390	720	1.990	450	1.790	300	1.590	240
20	1.430	660	1.910	760	1.590	480	1.430	310	1.270	250
25	890	450	1.270	560	1.020	340	890	220	760	170

Maks. głębokość skrawania

ap	ae
0,5 D	0,3 D

ap	ae
0,5 D	0,2 D



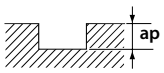
PXNL / PXNH

Rowkowanie **L/D≤3,5**

	Żeliwo FC250		Stal niestopowa		Stal stopowa		Stal nierdzewna Stal hartowana		Stal nierdzewna SUS304	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	2.230	360	3.180	450	2.550	270	2.230	170	1.910	130
12	1.860	300	2.650	370	2.120	220	1.860	140	1.590	110
16	1.390	320	1.990	400	1.590	240	1.390	150	1.190	120
20	1.110	360	1.590	450	1.270	270	1.110	170	950	130
25	760	280	1.150	370	890	210	760	130	640	100

Maks. głębokość skrawania

ap
0,5 D



WARUNKI SKRAWANIA

PXVC

Frezowanie boczne L/D≤5

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304 · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	4.780	1.150	3.820	920	3.190	770	2.550	620
12	3.980	960	3.190	770	2.660	640	2.130	520
14	3.420	830	2.730	660	2.280	550	1.820	440
16	2.990	720	2.390	580	1.990	480	1.600	390
18	2.660	640	2.130	520	1.770	430	1.420	350
20	2.390	580	1.910	460	1.600	390	1.280	310
22	2.180	530	1.740	420	1.450	350	1.160	280
25	1.910	460	1.530	370	1.280	310	1.020	250
32-5F	1.500	380	1.200	240	1.000	250	800	160
32-8F	1.500	480	1.200	390	1.000	320	800	260
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,5 D ae: 0,2 D		ap: 0,5 D ae: 0,1 D		ap: 0,5 D ae: 0,05 D	

PXVC

Frezowanie boczne 5<L/D≤6

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304 · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	4.300	1.040	3.510	850	2.870	690	2.230	540
12	3.590	870	2.920	710	2.390	580	1.860	450
14	3.070	740	2.510	610	2.050	500	1.600	390
16	2.690	650	2.190	530	1.800	440	1.400	340
18	2.390	580	1.950	470	1.600	390	1.240	300
20	2.150	520	1.760	430	1.440	350	1.120	270
22	1.960	480	1.600	390	1.310	320	1.020	250
25	1.720	420	1.410	340	1.150	280	900	220
32	Maksymalna długość L/D=5 w połączeniu ze standardowym uchwytem.							
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,5 D ae: 0,2 D		ap: 0,5 D ae: 0,1 D		ap: 0,5 D ae: 0,05 D	

1. Używaj stabilnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. W przypadku dużej głębokości skrawania lub korzystania z maszyn o niskiej stabilności należy dopasować prędkość i posuw.
3. Jeżeli długość wysięgu przewyższa podaną wartość, należy odpowiednio dostosować warunki skrawania.
4. Za długość wysięgu przyjmuje się całkowitą długość wymiennej głowicy i długość wysięgu uchwytu.

PXVC

Frezowanie boczne 6<L/D≤7

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304 · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	3.820	920	3.190	770	2.550	620	1.910	460
12	3.190	770	2.660	640	2.130	520	1.600	390
14	2.730	660	2.280	550	1.820	440	1.370	330
16	2.390	580	1.990	480	1.600	390	1.200	290
18	2.130	520	1.770	430	1.420	350	1.070	260
20	1.910	460	1.600	390	1.280	310	960	240
22	1.740	420	1.450	350	1.160	280	870	210
25	1.530	370	1.280	310	1.020	250	770	190
32	Maksymalna długość L/D=5 w połączeniu ze standardowym uchwytem.							
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,5 D ae: 0,2 D		ap: 0,5 D ae: 0,1 D		ap: 0,5 D ae: 0,05 D	

1. Używaj stabilnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. W przypadku dużej głębokości skrawania lub korzystania z maszyn o niskiej stabilności należy dopasować prędkość i posuw.
3. Jeżeli długość wysięgu przewyższa podaną wartość, należy odpowiednio dostosować warunki skrawania.
4. Za długość wysięgu przyjmuje się całkowitą długość wymiennej głowicy i długość wysięgu uchwytu.

WARUNKI SKRAWANIA

PXVC

Rowkowanie **L/D≤5**

	**Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo** SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		**Stal stopowa Stal narzędziowa** SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		**Stal nierdzewna Stal hartowana** SUS304 · SKD ~45 HRC		**Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro)** Ti-6AI-4V 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	4.780	960	3.820	770	3.180	640	2.390	480
12	3.980	800	3.180	640	2.650	530	1.990	400
14	3.410	680	2.730	550	2.270	450	1.710	340
16	2.980	600	2.390	480	1.990	400	1.490	300
18	2.650	530	2.120	420	1.770	350	1.330	270
20	2.390	480	1.910	380	1.590	320	1.190	240
22	2.170	430	1.740	350	1.450	290	1.090	220
25	1.910	380	1.530	310	1.270	250	950	190
32	Nie polecany (ze względu na dużą liczbę ostrzy)							
Maks. głębokość obróbki	ap ≤ 0,5 D		ap ≤ 0,4 D		ap ≤ 0,3 D		ap ≤ 0,3 D	

PXVC

Rowkowanie **5<L/D≤6**

	**Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo** SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		**Stal stopowa Stal narzędziowa** SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		**Stal nierdzewna Stal hartowana** SUS304 · SKD ~45 HRC		**Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro)** Ti-6AI-4V 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	3.820	770	3.190	640	2.550	510	2.070	420
12	3.190	640	2.660	540	2.130	430	1.730	350
14	2.730	550	2.280	460	1.820	370	1.480	300
16	2.390	480	1.990	400	1.600	320	1.300	260
18	2.130	430	1.770	360	1.420	290	1.150	230
20	1.910	390	1.600	320	1.280	260	1.040	210
22	1.740	350	1.450	290	1.160	240	950	190
25	1.530	310	1.280	260	1.020	210	830	170
32	Maksymalna długość L/D=5 w połączeniu ze standardowym uchwytem.							
Maks. głębokość obróbki	ap ≤ 0,5 D		ap ≤ 0,4 D		ap ≤ 0,3 D		ap ≤ 0,3 D	

1. Używaj stabilnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. W przypadku dużej głębokości skrawania lub korzystania z maszyn o niskiej stabilności należy dopasować prędkość i posuw.
3. Jeżeli długość wysięgu przewyższa podaną wartość, należy odpowiednio dostosować warunki skrawania.
4. Za długość wysięgu przyjmuje się całkowitą długość wymiennej głowicy i długość wysięgu uchwytu.

PXVC

Rowkowanie **6<L/D≤7**

	**Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo** SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		**Stal stopowa Stal narzędziowa** SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		**Stal nierdzewna Stal hartowana** SUS304 · SKD ~45 HRC		**Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro)** Ti-6AI-4V 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	3.190	640	2.550	510	2.230	450	1.910	390
12	2.660	540	2.130	430	1.860	380	1.600	320
14	2.280	460	1.820	370	1.600	320	1.370	280
16	1.990	400	1.600	320	1.400	280	1.200	240
18	1.770	360	1.420	290	1.240	250	1.070	220
20	1.600	320	1.280	260	1.120	230	960	200
22	1.450	290	1.160	240	1.020	210	870	180
25	1.280	260	1.020	210	900	180	770	160
32	Maksymalna długość L/D=5 w połączeniu ze standardowym uchwytem.							
Maks. głębokość obróbki	ap ≤ 0,3 D		ap ≤ 0,3 D		ap ≤ 0,25 D		ap ≤ 0,2 D	

1. Używaj stabilnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. W przypadku dużej głębokości skrawania lub korzystania z maszyn o niskiej stabilności należy dopasować prędkość i posuw.
3. Jeżeli długość wysięgu przewyższa podaną wartość, należy odpowiednio dostosować warunki skrawania.
4. Za długość wysięgu przyjmuje się całkowitą długość wymiennej głowicy i długość wysięgu uchwytu.

WARUNKI SKRAWANIA

PXSE

Frezowanie boczne **L/D≤3,5**



Ø	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304 · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Inconel	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	3.810	920	3.190	770	2.070	500	2.070	420	800	130
12	3.180	760	2.650	640	1.700	400	1.700	350	650	100
16	2.390	570	1.950	470	1.250	300	1.250	250	500	80
20	1.910	460	1.550	370	1.000	250	1.000	200	400	65
25	1.530	370	1.240	300	800	200	800	160	320	50
Maks. głębokość skrawania	ap 0,5 D	ae 0,15 D			ap 0,5 D	ae 0,1 D	ap 0,5 D	ae 0,05 D	ap 0,5 D	ae 0,05 D

PXSE

Rowkowanie **L/D≤3,5**



Ø	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304 · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Stal Inconel	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	3.030	610	3.030	610	1.600	320	1.600	260	800	130
12	2.500	500	1.550	300	1.300	250	1.300	250	650	100
16	1.850	350	1.150	250	1.000	200	1.000	200	500	80
20	1.500	300	950	200	750	160	750	160	400	65
25	1.200	240	760	160	600	130	600	130	320	50
Maks. głębokość skrawania	ap ≤ 0,35 D				ap ≤ 0,3 D		ap ≤ 0,2 D		ap 0,1 D	

PXSM

Frezowanie boczne **L/D≤3,5**



Ø	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304 · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Stal Iconel	
	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	5.730	2.070	4.780	1.440	3.820	1.150	3.190	960	1.910	420
12	4.780	1.730	3.980	1.200	3.190	960	2.660	800	1.600	350
16-6F	3.590	1.300	2.990	900	2.390	720	1.990	600	1.200	260
16-8F	3.590	1.730	2.990	1.200	2.390	960	1.990	800	1.200	350
20	2.870	1.730	2.390	1.200	1.910	960	1.600	800	960	350
25	2.300	1.380	1.910	960	1.530	770	1.280	640	770	280
Maks. głębokość skrawania	ap ≤ 0,5 D	ae ≤ 0,05 D			ap ≤ 0,5 D	ae ≤ 0,02 D			ap ≤ 0,3 D	ae ≤ 0,02 D

WARUNKI SKRAWANIA

PXRE

Typ z promieniem naroża **L/D≤3,5**

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal hartowana Stal twarda SKD · NAK80 · HPM50 (38~45 HRC)		Stal hartowana 45~55 HRC		Stal hartowana 55~60 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	6.370	12.800	4.800	7.800	3.900	6.000	3.300	4.100	2.800	2.700
12	5.800	10.600	4.000	6.500	3.200	4.900	2.700	3.300	2.300	2.200
16	4.000	11.900	3.000	7.700	2.400	5.900	2.000	3.900	1.700	2.700
20	3.200	9.550	2.400	6.500	1.900	4.900	1.600	3.300	1.400	2.200
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,1 x R	ae: 0,3 D					ap: 0,1 x R	ae: 0,3 D

PXDR-P

Typ z promieniem naroża **L/D≤5**

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304S · SKD ~45 HRC		Stal hartowana 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	4.770	3.580	4.770	2.860	4.770	2.150	4.770	1.430
12	3.980	2.980	3.980	2.390	3.980	1.790	3.980	1.190
16	2.980	2.240	2.980	1.790	2.980	1.340	2.980	900
20	2.390	1.790	2.390	1.430	2.390	1.070	2.390	720
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,05 D	ae: 0,25 D			ap: 0,03 D	ae: 0,25 D

PXDR-N

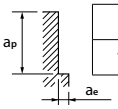
Typ z promieniem naroża **L/D≤5**

	Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304S · SKD ~45 HRC		Stal hartowana SUS304S · SKD 45~55 HRC		Stal hartowana 55~60 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	4.770	3.580	3.820	2.290	3.180	1.150	3.180	950
12	3.980	2.980	3.180	1.910	2.650	950	2.650	800
16	2.980	2.240	2.390	1.430	1.990	720	1.990	600
20	2.390	1.790	1.910	1.150	1.590	570	1.590	480
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,03 D	ae: 0,25 D			ap: 0,02 D	ae: 0,2 D

WARUNKI SKRAWANIA

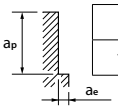
PXSH Dla obu typów PXMZ z chwytem cylindrycznym / PXMC na stożku

Frezowanie boczne L/D≤4

	Półwykańczająca - PrePółwykańczająca SCM • SKD61• NAK80		Półwykańczająca							
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC	
Cutting Speed	110 ~ 130		80 ~ 100		60 ~ 80		50 ~ 70		40 ~ 60	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
12	3.180	2.290	2.390	1.720	1.860	940	1.590	690	1.330	510
16	2.390	2.290	1.790	1.720	1.390	930	1.190	690	1.000	510
20	1.910	2.290	1.430	1.720	1.110	930	960	690	800	510
25	1.530	2.450	1.150	1.840	890	1.000	760	730	640	510
Głębokość obróbki										
	ap: 1 D; ae: 0,05 D	aeMax=1mm	ap: 1 D; ae: 0,03 D	aeMax=1mm	ap: 1 D; ae: 0,02 D	aeMax=0,5mm				

PXSH Dla obu typów PXMZ z chwytem cylindrycznym / PXMC na stożku

Frezowanie boczne 4<L/D≤5

	Półwykańczająca - PrePółwykańczająca SCM • SKD61• NAK80		Półwykańczająca							
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC	
Cutting Speed	75 ~ 95		55 ~ 75		40 ~ 60		35 ~ 55		25 ~ 45	
Ø	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)	S (min-1)	F (mm/min)
12	2.260	1.630	1.730	1.250	1.330	480	1.190	340	930	200
16	1.690	1.620	1.290	1.240	1.000	480	900	350	700	200
20	1.350	1.620	1.040	1.250	800	480	720	350	560	200
25	1.080	1.730	830	1.330	640	720	570	550	450	360
Głębokość obróbki										
	ap: 1 D; ae: 0,03 D	aeMax=1mm	ap: 1 D; ae: 0,02 D	aeMax=1mm	ap: 0,7 D; ae: 0,02 D	aeMax=0,5mm				

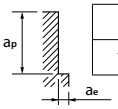
1. Należy używać sztywnej i precyzyjnej maszyny oraz uchwytu.
2. W przypadku wystąpienia drgań należy jednocześnie zmniejszyć prędkość i posuw.
gdy maszyna ma małą sztywność.
3. Należy dostosować parametry obróbki, gdy długość wysięgu jest większa.
4. Długość wysięgu należy traktować jako całkowitą długość wymiennej głowicy i wysięgu trzpienia.
długość wysięgu głowicy i trzpienia.
5. Należy stosować przedmuch powietrzem lub odpowiedni płyn chłodzący do obróbki o wysokich właściwościach opóźniających dymienie i zapłon.

WARUNKI SKRAWANIA

PXSH Dla obu typów PXMZ z chwytem cylindrycznym / PXMC na stożku

Frezowanie boczne z wysokimi prędkościami L/D≤4



	Półwykańczająca - PrePółwykańczająca SCM • SKD61• NAK80		Półwykańczająca							
			~55HRC		~62HRC		~66HRC		~70HRC	
Cutting Speed	160 ~ 180		140 ~ 160		95 ~ 115		80 ~ 100		60 ~ 80	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
12	4.510	2.600	3.980	2.290	2.790	1.130	2.390	860	1.860	600
16	3.380	2.600	2.990	2.300	2.090	1.130	1.790	860	1.390	600
20	2.710	2.600	2.390	2.290	1.670	1.130	1.430	860	1.110	600
25	2.170	2.780	1.910	2.440	1.340	1.210	1.150	920	890	640
Głębokość obróbki	 ap: 1 D, ae: 0,05 D; aeMax=1mm		ap: 1 D, ae: 0,03 D; aeMax=1mm		ap: 1 D, ae: 0,015 D; aeMax=0,5mm		ap: 1 D, ae: 0,01 D; aeMax=0,2mm			

1. Narzędzia mogą powodować iskrzenie. Nie używaj łatwopalnych płynów.
2. Używać sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
3. W przypadku wystąpienia drgań należy jednocześnie zmniejszyć prędkość i posuw.
4. Należy wziąć pod uwagę długość wysięgu jako całkowitą długość głowicy wymiennej i długości oprawki.
5. Stosować przedmuch powietrzem lub odpowiednie chłodziwo o wysokich właściwościach opóźniających dymienie.

Przestroga: Iskry powstające podczas pracy lub ciepło spowodowane pęknięciem narzędzia mogą spowodować pożar.
Należy stosować odpowiednie środki przeciwpożarowe.
Poniższe warunki dotyczą centrów obróbczych o wysokiej prędkości i precyzji.

WARUNKI SKRAWANIA

PXBE-P

Frez z pełnym promieniem **L/D≤5**

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304S · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	4.770	2.150	3.820	1.720	3.180	1.430	3.180	950
12	3.980	1.790	3.180	1.430	2.650	1.190	2.650	800
16	2.980	1.340	2.390	1.070	1.990	900	1.990	600
20	2.390	1.070	1.910	860	1.590	720	1.590	480
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,07D Pf: 0,15 D				ap: 0,04D Pf: 0,1 D	

PXBE-N

Frez z pełnym promieniem **L/D≤3,5**

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304S · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Stal hartowana 55~60 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	7.960	3.580	7.960	3.580	6.370	2.290	4.770	1.430	3.180	480
12	6.630	2.980	6.630	2.980	5.310	1.910	3.980	1.190	2.650	400
16	4.970	2.240	4.970	2.240	3.980	1.430	2.980	900	1.990	300
20	3.980	1.790	3.980	1.790	3.180	1.150	2.390	720	1.590	240
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,05D Pf: 0,15 D				ap: 0,04D Pf: 0,1 D		ap: 0,03D Pf: 0,05 D	

PXBM

Frez z pełnym promieniem **L/D≤3,5**

	Miękka stal - Stal niskowęglowa Żeliwo SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Stal stopowa Stal narzędziowa SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stal nierdzewna Stal hartowana SUS304S · SKD ~45 HRC		Stal hartowana Stal stopu tytanu (na mokro) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Stal hartowana 55~60 HRC	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	7.960	4.770	7.960	4.770	6.360	3.050	4.770	1.910	3.180	640
12	6.600	3.900	6.600	3.900	5.300	2.500	3.950	1.500	2.600	550
16	4.950	4.500	4.950	4.500	3.950	2.900	2.950	1.800	1.900	600
20	3.950	3.500	3.950	3.500	3.150	2.300	2.350	1.500	1.600	500
Maks. głębokość skrawania			ap: 0,02 D Pf: 0,05 D							

PXAL

Frezowanie boczne L/D≤3



Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
	Stop aluminiowy A5052 • A7075	
10	16.000	4.800
12	13.300	3.990
14	11.400	3.420
16	10.000	3.600
18	8.900	3.210
20	8.000	3.840
22	7.300	3.510
25	6.400	3.840

Głębokość obróbki	ap	ae
	0,7 D	0,2 D

PXAL

Frezowanie boczne 3<L/D≤5



Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
	Stop aluminiowy A5052 • A7075	
10	9.600	2.310
12	8.000	1.920
14	6.900	1.660
16	6.000	1.730
18	5.400	1.560
20	4.800	1.850
22	4.400	1.690
25	3.900	1.880

Głębokość obróbki	ap	ae
	0,7 D	0,08 D

PXAL

Frezowanie boczne 5<L/D≤7



Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
	Stop aluminiowy A5052 • A7075	
10	6.400	1.390
12	5.400	1.170
14	4.600	1.000
16	4.000	1.040
18	3.600	940
20	3.200	1.110
22	2.900	1.010
25	2.600	1.130

Głębokość obróbki	ap	ae
	0,7 D	0,04 D

WARUNKI SKRAWANIA

PXAL

Frezowanie rowków L/D≤3

	Stop aluminiowy A5052 • A7075	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	16.000	4.800
12	13.300	3.990
14	11.400	3.420
16	10.000	3.000
18	8.900	2.670
20	8.000	2.400
22	7.300	2.190
25	6.400	1.920
Głębokość obróbki	ap 0,5 D	

PXAL

Frezowanie rowków 3<L/D≤5

	Stop aluminiowy A5052 • A7075	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	9.600	2.160
12	8.000	1.800
14	6.900	1.560
16	6.000	1.350
18	5.400	1.220
20	4.800	1.080
22	4.400	990
25	3.900	880
Głębokość obróbki	ap 0,35 D	

PXAL

Frezowanie rowków 5<L/D≤7

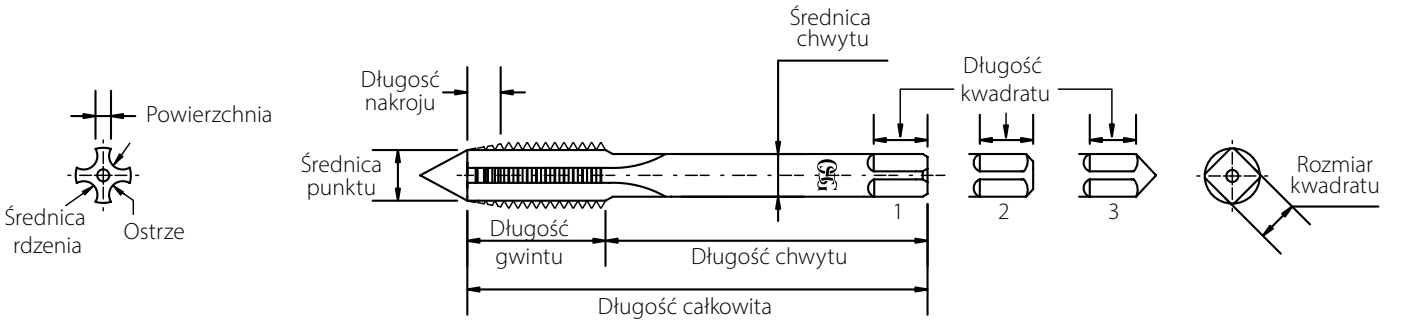
	Stop aluminiowy A5052 • A7075	
Ø	S (min^{-1})	F (mm/min)
10	6.400	960
12	5.400	810
14	4.600	690
16	4.000	600
18	3.600	540
20	3.200	480
22	2.900	440
25	2.600	390
Głębokość obróbki	ap 0,2 D	

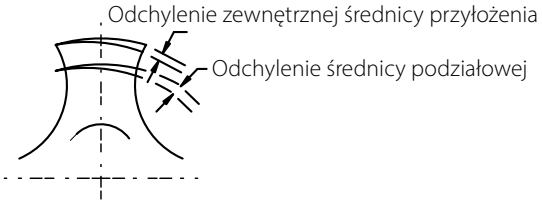
1. Używaj sztywnej i precyzyjnej maszyny i uchwytu.
2. Należy wyregulować prędkość i posuw, gdy głębokość skrawania jest duża lub gdy używane są maszyny o małej sztywności.
3. Należy dostosować warunki obróbki, im długość wysięgu jest większa.
4. Długość wysięgu należy rozumieć jako łączną długość głowicy wymiennej i długość wysięgu uchwytu trzpienia.
5. Podczas frezowania miedzi i stopów miedzi należy zmniejszyć prędkość obrotową o 20 do 40%, posuw o 50 do 80%, a głębokość skrawania o ok. 50 do 80% zgodnie z powyższą tabelą.
6. Podczas obróbki stopów magnezu należy zawsze stosować odpowiedni płyn do obróbki zalecany przez producenta płynu do obróbki. Zachowaj ostrożność przy stosowaniu wiórów, ponieważ są one wysoce łatwopalne i mogą stanowić poważne zagrożenie pożarowe, jeżeli nie będą odpowiednio traktowane.

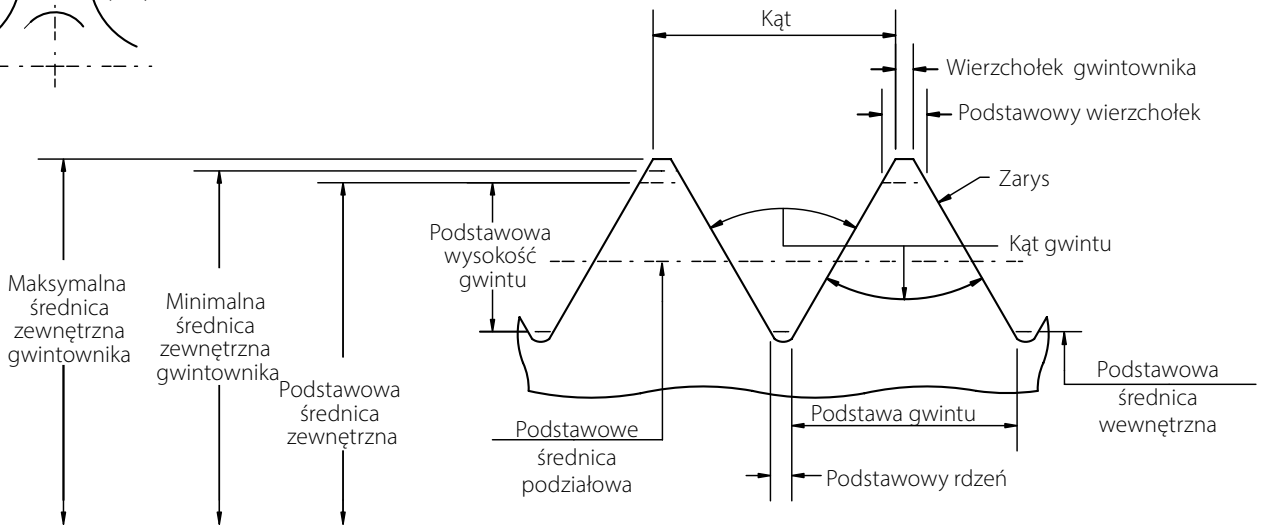
TECHNICZNE • GWINTOWANIE

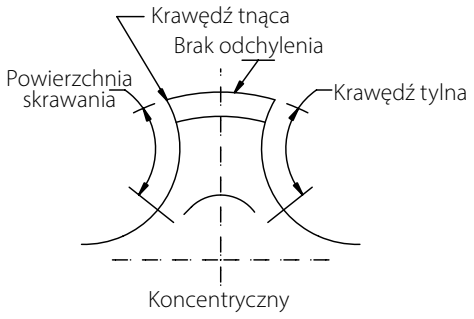


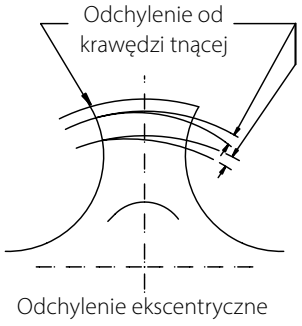
Ilustracje dla terminów związanych z gwintownikami

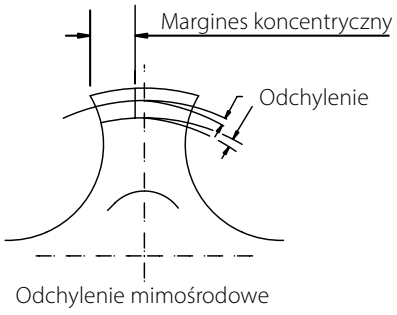


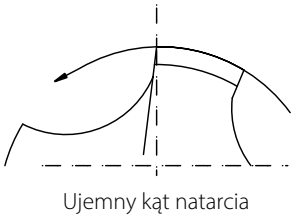


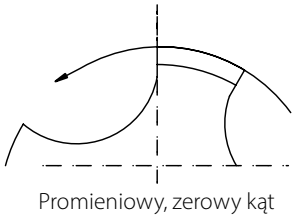


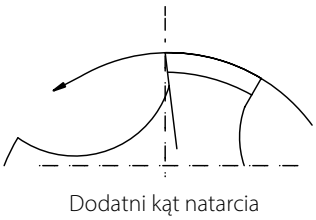


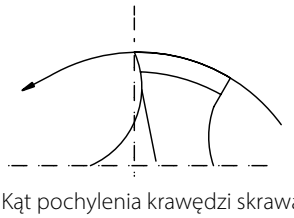





Ujemny kąt natarcia


Promieniowy, zerowy kąt


Dodatni kąt natarcia


Kąt pochylenia krawędzi skrawającej

NOMENKLATURA

Dotycząca gwintowników i śrub

Dopuszczalne odstępy: Minimalny luz lub maksymalna interferencja, która jest przewidziana pomiędzy współpracującymi częściami.

Kąt Gwintu: Kąt między flankami gwintu mierzony w płaszczyźnie osiowej.

Zbieżność narzędzia: Niewielkie zwężenie na gwintowanej części gwintownika, co powoduje, że średnica skoku w pobliżu oprawki jest mniejsza niż w fazie środkowej.

Podstawa: Teoretyczny lub nominalny rozmiar, z którego są wykonane wszystkie warianty.

Nakrój: zwężające się i odciążone zęby w przedniej części sekcji gwintownika. Typowe nakroje , długie na 8 do 10 zwojów, oraz od 3 do 5 zwojów,
średnie 2,5 - 3 gwinty i krótkie , 1-1/2 zwojów.

Grzbiet: górna powierzchnia łącząca dwie strony lub boki gwintu.

Krawędź skrawająca: czołowa strona powierzchni skrawającej.

Ostrza: Kanały wzdłużne utworzone na gwintowniku, w celu utworzenia krawędzi tnących na profilu gwintu.

Krawędź tylna: Następna strona powierzchni.

Wysokość gwintu: W profilu, odległość między grzbietem a dolnym odcinkiem gwintu mierzona do osi.

Powierzchnia krawędzi skrawającej: wklęsła powierzchnia skrawania. Może się różnić w zależności od materiału i warunków.

Przerwany gwint: Część ostrzy jest usuwana w spirali gwintu na gwintowniku posiadającym nieparzystą liczbę ostrzy.

Powierzchnia: sekcje gwintowane między ostrzami gwintownika.

Skok Gwintu: odległość, na jaką oś gwintu przemieszcza się osiowo.

Średnica Główna: największa średnica śruby lub nakrętki na prostym gwincie.

Średnica Minimalna: Najmniejsza średnica śruby lub nakrętki na prostym gwincie.

Szyjka: Zmniejszona średnica, na niektórych gwintownikach, między gwintowaną częścią a oprawką.

Skok: odległość od punktu na jednym zwoju do odpowiedniego punktu na następnym zwoju, mierzona równolegle do osi.

Średnica Podziałowa: na prostym gwincie, średnica umownego cylindra, gdzie szerokość gwintu i szerokość przestrzeni między gwintami jest równa.

Dopuszczalne odstępy: Minimalny luz lub maksymalna interferencja, która jest przewidziana pomiędzy współpracującymi częściami.

Promieniowy: prosta powierzchnia, której płaszczyzna przechodzi przez oś gwintownika.

Natarcie: Kąt powierzchni skrawania w stosunku do płaszczyzny osiowej przecinającej powierzchnię skrawającą o większej średnicy.

Odchylenie: Usunięcie częściowe materiału za krawędzią skrawającą w celu zapewnienia luzu między częścią gwintowaną a częścią gwintowanej powierzchni. Zobacz również zbieżność narzędzia.
- **Odchylenie fazy:** Stopniowe zmniejszanie wysokości od krawędzi skrawającej do przechyłu na sfazowanej części powierzchni gwintownika w celu zapewnienia luzu promieniowego dla krawędzi skrawającej.
- **Odchylenie mimośrodowe:** Odchylenie promieniowe w postaci gwintu, wychodzące z krawędzi koncentrycznej.
- **Ekscentryczne odchylenie gwintu:** Odchylenie promieniowe w kształcie gwintu zaczynające się od krawędzi skrawającej i idące dalej w stronę brzegu.

Rdzeń: dolna powierzchnia łącząca boki dwóch sąsiednich ostrzy narzędzia.

Flanka lub bok gwintu: powierzchnia gwintu łącząca brzeg z rdzeniem.

Chwyt: Część gwintownika, która jest trzymana w oprawce.

Punkt Spiralny: skośna powierzchnia natarcia, umożliwia obróbkę wzdłużną w części nakroju.

Kwadrat: Kwadratowy koniec chwytu gwintownika, za pomocą którego jest napędzany gwintownik.

Gwint: Ukształtowana spiralnie część gwintownika, która wytwarza skok w wcześniej istniejącym otworze.

Kąt wzniosu gwintu: Kąt utworzony przez spiralę gwintu przy średnicy podziałowej, z płaszczyzną prostopadłą do osi.

Zwoje na cal: liczba zwojów w jednym calu długości.
Gwint:
- **Pojedynczy:** gwint, w którym wznios jest równy wartości skoku.
- **Podwójny:** gwint, w którym wznios równy jest dwukrotnej wartości skoku.
- **Potrójny:** gwint, w którym gwint równy jest potrójnej wartości skoku.

TABELA KONWERSJI TWARDOŚCI

Przybliżone wartości konwersji twardości

Twardość				Wytrzymałość	
HRA	HRC	HV	HB	Kgf/mm2	N/mm2/Mpa
		120	114	42	410
		125	119	43	420
		130	123	45	440
		135	128	46	450
		140	133	48	470
		145	138	49	480
		150	142	51	500
		155	147	52	510
		160	152	54	530
		165	157	55	540
		170	161	56	550
		175	166	58	570
		180	171	59	580
		185	176	61	600
		190	180	62	610
		195	185	64,5	630
		200	190	66,5	650
		205	195	67,5	660
		210	199	69,5	680
		215	204	70,5	690
		220	209	72,5	710
		225	214	73,5	720
		230	218	75,5	740
		235	223	76,5	750
60,7	20,5	240	228	78,5	770
61,2	21,5	245	233	79,5	780
61,6	22	250	237	81,5	800
62,4	24	260	247	84,5	830
63,1	25,5	270	256	88	860
63,8	27	280	266	91	890
64,5	28,5	290	275	95	930
65,2	30	300	285	98	960
65,8	31	310	294	101	990
66,4	32	320	304	104	1020
67	33,5	330	313	108	1060
67,6	34,5	340	323	111	1090
68,1	35,5	350	332	114	1120
68,7	36,5	360	342	118	1160
69,2	37,5	370	351	121	1190
69,8	39	380	361	124	1220
70,3	40	390	370	129	1260
70,8	41	400	380	132	1290
71,4	42	410	389	136	1330
71,8	42,5	420	399	139	1360
72,3	43,5	430	408	143	1400
72,8	44,5	440	418	146	1430
73,3	45,5	450	427	150	1470
73,6	46	460	432	153	1500
74,1	47	470	442	157	1540
74,5	47,5	480	450	160	1570
74,9	48,5	490	456	164	1610
72,3	49	500	466	168	1650
75,7	50	510	475	171	1680
76,1	50,5	520	483	175	1720
76,4	51	530	492	180	1760
76,7	51,5	540	500	183	1790
77	52,5	550	509	187	1830
77,4	53	560	517	191	1870
77,8	53,5	570	526	195	1910
78	54	580	535	198	1940
78,4	54,5	590	543	202	1980
78,6	55	600	552	206	2020
79,2	56,5	620	569	214	2100
79,8	57,5	640	586	222	2180
80,3	58,5	660			
80,8	59	680			
81,3	60	700			
81,8	61	720			
82,2	62	740			
82,6	62,5	760			
83	63,5	780			
83,4	64	800			
83,8	64,5	820			
84,1	65,5	840			
84,4	66	860			
84,7	66,5	880			
85	67	900			
85,3	67,5	920			
85,6	68	940			

OBRÓBKA POWIERZCHNI - POWŁOKI

Ogólnie rzecz biorąc, odpowiednio zaprojektowany i używany gwintownik w idealnych warunkach, przyniesie rezultaty bez użycia zabiegów powierzchownych. Jednakże, w pewnych warunkach i rodzajach materiałów, podniesienia trwałości, poprawa powierzchni i lepsze pomiary zostaną odnotowane przez zastosowanie zabiegów powierzchniowych nakładanych na gotowy gwintownik.

Zastosowane zabiegi można podzielić na dwie grupy: te, które penetrują powierzchnię i te, które nakłada się na zewnętrzną powierzchnię.

Druga grupa obejmuje szerszy wybór opcji, w tym obróbkę zewnętrzną, taką jak wykończenie TiN, TiCN, TiAlN i tlenkami.

Oksydowanie, czernienie za pomocą pary:
Czarna utleniona powierzchnia (Fe3O4) wytwarzana na powierzchni gotowego gwintownika za pomocą pieca parowego. Ta utleniona powierzchnia jest porowata i pomaga utrzymywać ciecz skrawającą w części roboczej gwintownika. Materiały, na których waporyzacja pary wykazuje poprawę działania to stal nierdzewna, odkuwki stalowe, narzędzia i matryce, stale walcowane na gorąco i zimno oraz stopy o wysokiej zawartości niklu.

Azotowanie:
Twarda warstwa powierzchniowa, około 69 HRC, na powierzchni gotowego gwintownika, wytwarzanego za pomocą pieca jonowego. Zaletą azotowania jest zwiększenie odporności na zużycie ze względu na większą twardość powierzchni. Powłoka jest bardzo skuteczna zarówno w materiałach ściernych jak i twardych, takich jak żeliwo, tworzywa sztuczne i aluminium o dużej zawartości krzemu.
Uwaga: Przy wyborze zabiegu powierzchniowego z użyciem azotanów, konieczne jest zachowanie szczególnej ostrożności, ponieważ w przypadku szybkich gwintowników ze spiralnymi ostrzami i gwintowników mniejszych niż śruba maszynowa nr 2, zalecana jest większa twardość.

Azotek Tytanu (TiN):
Cienka powłoka (około 0.0001"") nanoszony na powierzchnię gotowego gwintownika z wykorzystaniem technologii powlekania PVD. Powłoka TiN zwiększa twardość powierzchni i odporność na ścieranie. Użycie powłoki TiN na stiardowych narzędziach pomoże zwiększyć żywotność narzędzi w trudniejszych materiałach (do 32 HRC), takich jak stal nierdzewna, odlewy stalowe, narzędzia i matryce oraz stal walcowana na gorąco i zimno. Powłoka TiN działa również bardzo dobrze z płynami do skrawania na bazie wody.

Azotek tytanu (TiCN):
Podobnie jak dla TiN, do TiCN używa się przy technologii powlekania PVD. Powłoka ta łączy w sobie wysoką twardość (ok. 2800 w skali Vickers'a) z właściwościami antyadhezyjnymi azotku. Niższy współczynnik tarcia pomaga zmniejszyć narosty o 75% w stosunku do narzędzi powleczonych TiN. Cechy te sprawiają, że TiCN jest szczególnie korzystny w materiałach nieżelaznych i utwardzonych. Specjalna powłoka TiCN firmy OSG jest zastosowana w wielu dostępnych pozycjach.

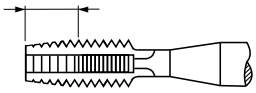
Azotek tytanu (TiAlN):
TiAlN wykonuje się przy zastosowaniu techniki powlekania PVD. Dodanie aluminium zmniejsza tarcie i zwiększa temperaturę utleniania powłoki. W rezultacie, TiAlN wykazuje zwiększoną odporność na zużycie, temperaturę i utlenianie. To sprawia, że TiAlN nadaje się do zastosowań przy wysokiej prędkości/temperaturze. Specjalna powłoka typu TiAlN firmy OSG jest zastosowana w wielu naszych narzędziach.

Azotek chromu (CrN):
Bardzo wysoka smarność powierzchni sprawia, że CrN jest właściwym wyborem powłok dla materiałów nieżelaznych. Aluminium (6061, 7075 itd.) oraz stopy miedzi (brąz, mosiądz itp.) są znane ze swojej tendencji do przyklejania się do narzędzia, gdy wytwarzane jest ciepło. Powłoka ta neutralizuje efekty ciepła przez redukcję ilości tarcia powodowanego podczas obróbki tych materiałów, przy jednoczesnym zwiększeniu twardości.

Diament:
Opatentowana przez firmę OSG powłoka diamentowa Ultra-Fine jest stosowana na narzędziach w naszych laboratoriach. Jest idealna do materiałów takich jak grafit, aluminium i stopy miedzi. Zwykle mylone z powłoką ""diamentową"" ze względu na błyszczącą i gładką powierzchnię, narzędzie to sprzyja lepszemu wykańczaniu powierzchni w porównaniu z powłoką diamentową firmy konkurencyjnej oraz pozwala uzyskać znacznie większą trwałość niż narzędzia z powłoką PVD. Specjalne procesy pozwalają na dużą przyczepność do narzędzia i zapobiegają odwarstwianiu się. Diament nie jest przeznaczony do obróbki stali.

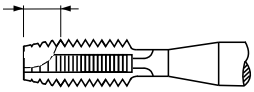
FORMY NAKROJU

FORM A



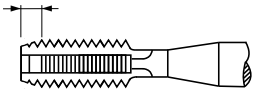
- Długa
- 6 - 8 skoków
- Dla krótkich otworów przelotowych
- Zwiększa moment obrotowy, a tym samym możliwość uszkodzenia

FORM B



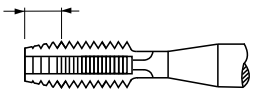
- Średnia
- 3,5 - 5,5 skoków
- Z skośna powierzchnią natarcia, przydatną do otworów przelotowych
- Do wszystkich otworów przelotowych i głębokich otworów gwintowanych
- Wydajny w przypadku trudnych i twardych materiałów

FORM C



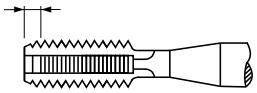
- Standard
- 2 - 3 skoków
- Dla otworów nieprzelotowych

FORM D



- Średnia
- 3,5 - 5 skoków
- Do otworów przelotowych i nieprzelotowych

FORM E



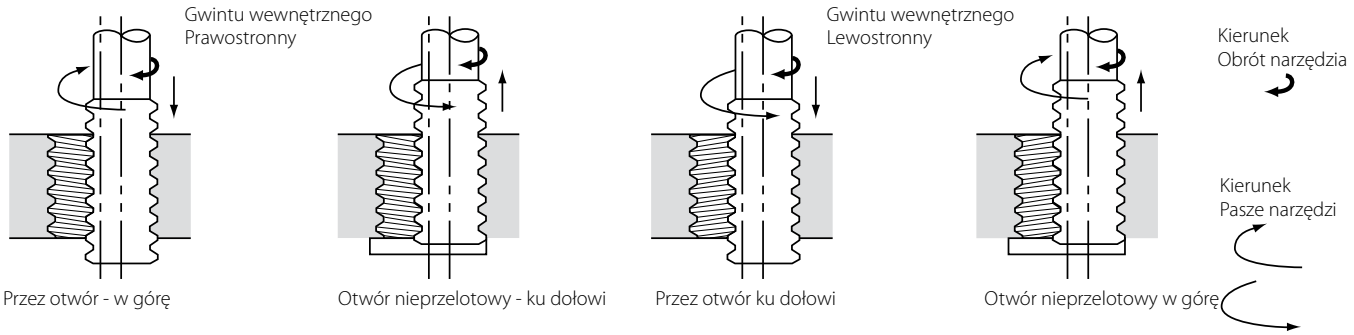
- Bardzo krótki
- 1,5 - 2 skoków
- Do otworów nieprzelotowych

Typy gwintowników i cechy

Typ	Cecha	Użytkowanie
Gwintowniki ze spiralnym ostrzem 	• Spiralne ostrze • Odprowadzanie wiórów w kierunku przeciwnym do kierunku gwintowania (wyrzucane z otworów) • Niższy moment obrotowy gwintowania odpowiedni do docierania do dolnej części otworów • Dobre działanie skrawania	• Do otworów nieprzelotowych • Materiały, z których wióry wychodzą w sposób ciągły w kształcie spirali
Gwintowniki ze skośną powierzchnia natarcia 	• Punkt spiralny, skośna powierzchnia natarcia • Przesuwa wióry do przodu z małym momentem skrawania • Płytki i niepowtarzalny kształt ostrza zapewnia silną strukturę • Dobre działanie skrawania	• Dla otworów przelotowych • Materiały, z których wióry są stale wysuwane w kształcie spiralnym • Gwintowanie o wysokiej prędkości
Wygniataki formowanie gwintów 	• Wygniataki nie produkują wiórów • Precyzyjna jednorodność wykonywanego gwintu • Doskonała sztywność	• Do otworów zarówno przelotowych i nieprzelotowych • Dla materiałów nadających się do formowania
Proste ostrza, gwintowniki maszynowe i ręczne 	• Proste ostrza • Silne krawędzie tnące • Do stosowania w różnych warunkach skrawania • Łatwy do ponownego szlifowania	• Do otworów zarówno przelotowych i nieprzelotowych (tylko krótka głębokość gwintu) • Materiały, w których wióry wysuwane są w formie proszkowej • Twarde materiały

Dla maszyn 3-osiowych CNC

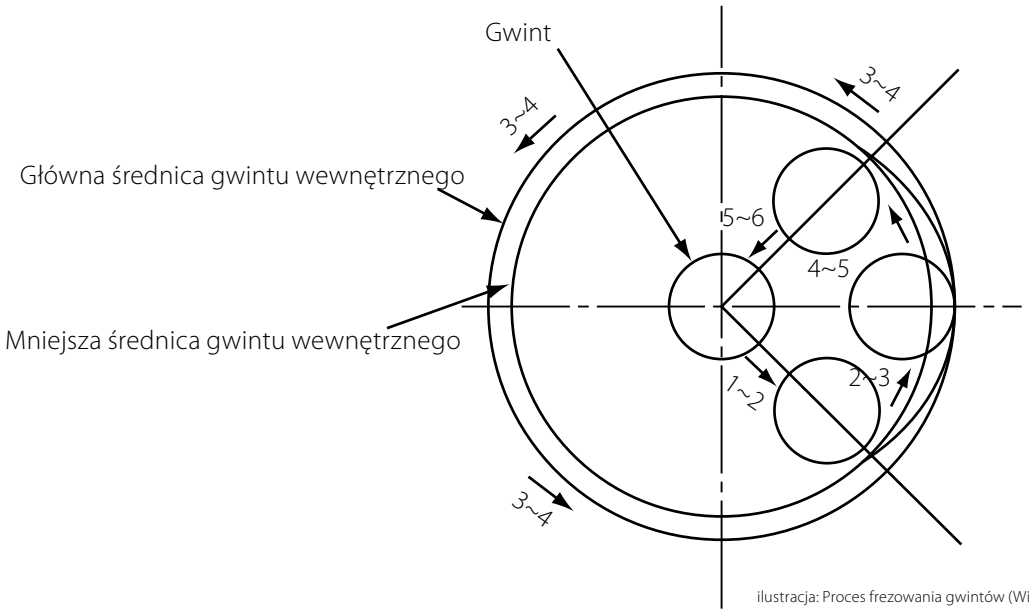
Frezy do gwintów OSG przeznaczone są do frezowania gwintu za pomocą 3-osiowych maszyn CNC. Gwinty są wytwarzane przez przesuwanie jednego skoku gwintu na każdy obrót w kierunku osiowym, wykorzystując planetopodobne ruchy obrotowe i obrotowe ruchy narzędzia. Wewnętrzne/zewnętrzne i prawostronne/lewostronne gwinty mogą być produkowane za pomocą tego jednego narzędzia, przez zmianę kierunku obrotów i/lub posuwu.



Proces gwintowania

1-2 Należy przesunąć do krawędzi (należy zachować prześwit)
2-3 Należy skrawać za pomocą frezowania spiralnego
3-4 Należy frezować obwód koła
4-5 Należy odsunąć się od krawędzi
5-6 Należy usunąć narzędzie

Przejście między rozpoczęciem i zakończeniem frezowania musi być sprawne, a odpowiednia wartość posuwu jest niezbędna dla minimalizacji oporów frezowania. Istnieje wiele różnych metod wykorzystywania tego narzędzia, ale nasze badania wykazały, że ta technika zapewnia najbardziej precyzyjne i skuteczne działanie.



ilustracja: Proces frezowania gwintów (Widok z góry)

PRZEWODNIK PO ROZMIARACH WIERTEŁ GWINTOWNIKÓW

Zalecane rozmiary wierteł do gwintowników

M

Według DIN 13
i DIN-ISO 965-1

Dia	P	
M 1	0,25	0,75
M 1,1	0,25	0,85
M 1,2	0,25	0,95
M 1,4	0,3	1,10
M 1,6	0,35	1,25
M 1,7	0,35	1,35
M 1,8	0,35	1,45
M 2	0,4	1,60
M 2,2	0,45	1,75
M 2,3	0,4	1,90
M 2,5	0,45	2,05
M 2,6	0,45	2,15
M 3	0,5	2,50
M 3,5	0,6	2,90
M 4	0,7	3,30
M 4,5	0,75	3,70
M 5	0,8	4,20
M 5,5	0,9	4,60
M 6	1	5,00
M 7	1	6,00
M 8	1,25	6,80
M 9	1,25	7,80
M 10	1,5	8,50
M 11	1,5	9,50
M 12	1,75	10,20
M 14	2	12,00
M 16	2	14,00
M 18	2,5	15,50
M 20	2,5	17,50
M 22	2,5	19,50
M 24	3	21,00
M 27	3	24,00
M 30	3,5	26,50
M 33	3,5	29,50
M 36	4	32,00
M 39	4	35,00
M 42	4,5	37,50
M 45	4,5	40,50
M 48	5	43,00
M 52	5	47,00
M 56	5,5	50,50
M 60	5,5	54,50
M 64	6	58,00
M 68	6	62,00

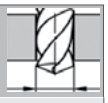
MF

Według DIN 13
i DIN-ISO 965-1

Dia	P	
M 2	0,25	1,75
M 2,2	0,25	1,95
M 2,3	0,25	2,05
M 2,5	0,35	2,15
M 3	0,25	2,75
M 3	0,35	2,65
M 3,5	0,35	3,15
M 4	0,35	3,65
M 4	0,5	3,50
M 4,5	0,5	4,00
M 5	0,35	4,65
M 5	0,5	4,50
M 5	0,75	4,20
M 6	0,5	5,50
M 6	0,75	5,25
M 7	0,5	6,50
M 7	0,75	6,25
M 8	0,5	7,50
M 8	0,75	7,25
M 8	1	7,00
M 9	0,75	8,20
M 9	1	8,00
M 10	0,5	9,50
M 10	0,75	9,25
M 10	1	9,00
M 10	1,25	8,80
M 11	1	10,00
M 12	0,5	11,50
M 12	1	11,00
M 12	1,25	10,80
M 12	1,5	10,50
M 13	1	12,00
M 14	0,75	13,20
M 14	1	13,00
M 14	1,25	12,75
M 14	1,5	12,50
M 15	1	14,00
M 15	1,5	13,50
M 16	0,75	15,20
M 16	1	15,00
M 16	1,25	14,80
M 16	1,5	14,50
M 17	1	16,00
M 18	1	17,00
M 18	1,5	16,50
M 18	2	16,00
M 20	1	19,00
M 20	1,5	18,50
M 20	2	18,00
M 22	1	21,00
M 22	1,5	20,50
M 22	2	20,00

MF

Według DIN 13
i DIN-ISO 965-1

Dia	P	
M 24	1	23,00
M 24	1,5	22,50
M 24	2	22,00
M 25	1	24,00
M 25	1,5	23,50
M 26	1,5	24,50
M 27	1	26,00
M 27	1,5	25,50
M 27	2	25,00
M 28	1,5	26,50
M 28	2	26,00
M 30	1	29,00
M 30	1,5	28,50
M 30	2	28,00
M 32	1,5	30,50
M 32	2	30,00
M 33	1,5	31,50
M 33	2	31,00
M 34	1,5	32,50
M 35	1,5	33,50
M 36	1,5	34,50
M 36	2	34,00
M 36	3	33,00
M 38	1,5	36,50
M 39	1,5	37,50
M 39	2	37,00
M 39	3	36,00
M 40	1,5	38,50
M 40	2	38,00
M 40	3	37,00
M 42	1,5	40,50
M 42	2	40,00
M 42	3	39,00
M 45	1,5	43,50
M 45	2	43,00
M 45	3	42,00
M 48	1,5	46,50
M 48	2	46,00
M 48	3	45,00
M 50	1,5	48,50
M 50	2	48,00
M 50	3	47,00
M 52	1,5	50,50
M 52	2	50,00
M 52	3	49,00
M 56	1,5	54,50
M 56	2	54,00
M 56	3	53,00
M 58	1,5	56,50
M 60	1,5	58,50
M 60	2	58,00
M 60	3	57,00

MJ

Według
DIN-ISO 5855

Dia	P	
MJ 3	0,5	2,60
MJ 4	0,7	3,40
MJ 5	0,8	4,30
MJ 6	1	5,10
MJ 8	1,25	6,90
MJ 10	1,5	8,70
MJ 12	1,75	10,50
MJ 16	2	14,30

PRZEWODNIK PO ROZMIARACH WIERTEŁ GWINTOWNIKÓW

Zalecane rozmiary wierteł do gwintowników

UN

Według ASME
B 1.1

Dia	P	
1 ⅛	8	25,40
1 ¼	8	28,60
1 ⅜	8	32,00
1 ½	8	35,00
1 ⅝	8	38,10
1 ¾	8	41,50
1 ⅞	8	44,50
2	8	47,70
2 ¼	8	54,00

UNC

Według ASME
B 1.1

Dia	P	
Nr. 1	64	1,50
Nr. 2	56	1,80
Nr. 3	48	2,00
Nr. 4	40	2,30
Nr. 5	40	2,60
Nr. 6	32	2,80
Nr. 8	32	3,40
Nr. 10	24	3,80
Nr. 12	24	4,50
¼	20	5,10
5/16	18	6,60
⅜	16	8,00
7/16	14	9,40
½	13	10,80
9/16	12	12,30
⅝	11	13,60
¾	10	16,50
⅞	9	19,50
1	8	22,30
1 ⅛	7	25,00
1 ¼	7	28,00
1 ½	6	34,00
1 ¾	5	39,50
2	4,5	45,00

UNJC

Według ASME
B 1.1 i ISO 3161

Dia	P	
Nr. 1	64	1,53
Nr. 2	56	1,81
Nr. 3	48	2,10
Nr. 4	40	2,30
Nr. 5	40	2,65
Nr. 6	32	2,85
Nr. 8	32	3,50
Nr. 10	24	3,90
Nr. 12	24	4,60
¼	20	5,25
5/16	18	6,70
⅜	16	8,10
7/16	14	9,50
½	13	11,00
9/16	12	12,30
⅝	11	13,80
¾	10	16,75

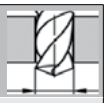
UNF

Według ASME
B 1.1

Dia	P	
Nr. 0	80	1,25
Nr. 1	72	1,55
Nr. 2	64	1,85
Nr. 3	56	2,15
Nr. 4	48	2,40
Nr. 5	44	2,70
Nr. 6	40	2,95
Nr. 8	36	3,50
Nr. 10	32	4,10
Nr. 12	28	4,60
¼	28	5,50
5/16	24	6,90
⅜	24	8,50
7/16	20	9,90
½	20	11,50
9/16	18	13,00
⅝	18	14,50
¾	16	17,50
⅞	14	20,50
1	12	23,30
1 ⅛	12	26,50
1 ¼	12	29,75
1 ⅜	12	33,00
1 ½	12	36,00

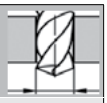
UNJF

Według ASME
B1.15 i ISO 3161

Dia	P	
Nr, 0	80	1,25
Nr, 1	72	1,55
Nr. 2	64	1,85
Nr. 3	56	2,15
Nr. 4	48	2,40
Nr. 5	44	2,70
Nr. 6	40	2,95
Nr. 8	36	3,60
Nr. 10	32	4,10
Nr. 12	28	4,70
¼	28	5,60
5/16	24	7,00
⅜	24	8,60
7/16	20	10,00
½	20	11,60
9/16	18	13,00
⅝	18	14,50

UNEF

Według ASME
B 1.1

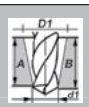
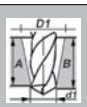
Dia	P	
¼	32	5,55
5/16	32	7,20
⅜	32	8,80
7/16	28	10,20
½	28	11,80
9/16	24	13,20
⅝	24	14,80

NPSF

Dia	P	
1/16	27	6,15
⅛	27	8,4
¼	18	11,1
⅜	18	14,3
½	14	17,9
¾	14	23,3
1	11,5	29

NPT

Według ASME
B1.20.1 taper 1:16

Dia	P	 D	 d1	 D1	Depth
1/16	27	6,15	5,95	6,39	10,70
⅛	27	8,40	8,31	8,74	10,80
¼	18	11,10	10,73	11,36	15,60
⅜	18	14,30	14,15	14,80	16,00
½	14	17,90	17,47	19,32	20,80
¾	14	23,30	22,79	23,67	21,30
1	11 ½	29,00	28,64	29,69	25,60
1 ¼	11 ½	37,70	37,37	38,45	26,10
1 ½	11 ½	43,70	43,44	44,52	26,10
2	11 ½	55,60	55,45	56,56	26,50
2 ½	8	66,30	66,14	67,62	36,30
3	8	82,30	81,90	83,52	38,50

PRZEWODNIK PO ROZMIARACH WIERTEŁ GWINTOWNIKÓW

Zalecane rozmiary wierteł do gwintowników

Pg
Według
DIN 40430

Dia	P	
7	20	11,4
9	18	14
11	18	17,25
13,5	18	19
16	18	21,25
21	16	27
29	16	35,5
36	16	45,5
42	16	52,5
48	16	58

Tr
Według ISO

Dia	P	
8	1,5	6,6
9	2	7,2
10	2	8,2
11	3	8,25
12	3	9,25
14	3	11,25
16	4	12,25
18	4	14,25
20	4	16,25
22	5	17,25
24	5	19,25
26	5	21,25
28	5	23,25
30	6	24,25
32	6	26,25
34	6	28,25
36	6	30,25
38	7	31,5
40	7	33,5
42	7	35,5
44	7	37,5
46	8	38,5
48	8	40,5
50	8	42,5

G
Według
DIN EN ISO 228

Dia	P	
1/16	28	6,80
1/8	28	8,70
1/4	19	11,80
3/8	19	15,25
1/2	14	19,00
5/8	14	21,00
3/4	14	24,50
7/8	14	28,25
1	11	30,75
1 1/8	11	35,50
1 1/4	11	39,50
1 3/8	11	41,90
1 1/2	11	45,25
1 3/4	11	51,00
2	11	57,00
2 1/4	11	63,00
2 1/2	11	72,60
3	11	85,00

BSW
Według BS 84

Dia	P	
1/16	60	1,20
3/32	48	1,90
1/8	40	2,50
5/32	32	3,20
3/16	24	3,60
7/32	24	4,60
1/4	20	5,10
5/16	18	6,50
3/8	16	7,90
7/16	14	9,20
1/2	12	10,50
9/16	12	12,00
5/8	11	13,40
3/4	10	16,40
7/8	9	19,25
1	8	22,00
1 1/8	7	24,75
1 1/4	7	27,50
1 3/8	6	30,00
1 1/2	6	33,50
1 5/8	5	35,50
1 3/4	5	39,00
1 7/8	4 1/2	41,50
2	4 1/2	44,50

BSF
Według BS 84

Dia	P	
3/16	32	4,00
7/32	28	4,60
1/4	26	5,30
5/16	22	6,80
3/8	20	8,30
7/16	18	9,70
1/2	16	11,00
9/16	16	12,70
5/8	14	14,00
3/4	12	16,80
7/8	12	19,80
1	10	22,70
1 1/8	9	25,50
1 1/4	9	28,50
1 3/8	8	31,50
1 1/2	8	34,50
1 5/8	8	38,00

Rp
Według
DIN EN 10226-2

Dia	P	
1/16	28	6,55
1/8	28	8,60
1/4	19	11,50
3/8	19	15,00
1/2	14	18,50
5/8	14	20,50
3/4	14	24,00
1	11	30,25
1 1/4	11	39,00
1 1/2	11	45,00
2	11	56,50
2 1/2	11	72,20
3	11	85,00

BA
Według
BS 949 part 2

Dia	P	
0	1	5,00
1	0,9	4,40
2	0,81	3,90
3	0,73	3,40
4	0,66	3,00
5	0,59	2,60
6	0,53	2,30
7	0,48	2,00
8	0,43	1,80
9	0,39	1,50
10	0,35	1,30
11	0,31	1,20
12	0,28	1,00
13	0,25	0,95
14	0,23	0,75

Rc
Według DIN EN 10226-2
taper 1/16

Dia	P	d1	D1	A	B min
1/16	28	6,30	6,49	8,31	10,00
1/8	28	8,30	8,50	8,31	10,10
1/4	19	11,00	11,35	12,37	15,00
3/8	19	14,50	14,85	12,77	15,40
1/2	14	18,10	18,49	16,83	20,50
3/4	14	23,50	23,98	18,13	21,80
1	11	29,60	30,11	21,42	26,00
1 1/4	11	38,10	38,78	23,72	28,30
1 1/2	11	44,00	44,67	23,72	28,30
2	11	55,60	56,48	28,02	32,60
2 1/2	11	71,10	72,00	31,32	37,10
3	11	83,60	84,71	34,42	40,20

PRZEWODNIK PO ROZMIARACH WIERTEŁ GWINTOWNIKÓW

Zalecane rozmiary wierteł do wygniataków

M

Według DIN 13
i DIN-ISO 965-1

		 6 HX		 6 GX		 7 GX	
Dia	P	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
1	0,25	0,87	0,89	-	-	-	-
1,2	0,25	1,07	1,09	-	-	-	-
1,4	0,3	1,244	1,263	-	-	-	-
2	0,4	1,82	1,84	1,85	1,88	-	-
2,2	0,45	2,01	2,04	2,02	2,06	-	-
2,5	0,45	2,31	2,34	2,32	2,36	-	-
3	0,5	2,77	2,81	2,79	2,84	2,81	2,85
3,5	0,6	3,23	3,27	3,24	3,3	-	-
4	0,7	3,66	3,72	3,69	3,73	3,71	3,77
5	0,8	4,61	4,68	4,65	4,71	4,66	4,73
6	1	5,51	5,59	5,55	5,63	5,56	5,64
8	1,25	7,37	7,45	7,4	7,47	7,42	7,5
10	1,5	9,24	9,33	9,26	9,35	9,3	9,39
12	1,75	11,1	11,2	11,14	11,24	11,17	11,28
14	2	12,96	13,08	13	13,12	13,04	13,16
16	2	14,96	15,08	15	15,12	15,04	15,16
18	2,5	16,66	16,81				
20	2,5	18,66	18,81				
22	2,5	20,66	20,81				
24	3	22,39	22,56				
27	3	25,39	25,56				
30	3,5	28,09	28,28				
33	3,5	31,09	31,28				
36	4	33,8	34,01				
39	4	36,8	37,01				
42	4,5	39,52	39,73				
45	4,5	42,52	42,73				

MF

Według DIN 13
i DIN-ISO 965-1

		 6 HX	
Dia	P	Min.	Max.
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
8	1	7,50	7,56
10	1	9,50	9,56
10	1,25	9,35	9,43
12	1	11,50	11,56
12	1,25	11,35	11,43
12	1,5	11,21	11,30
14	1,5	13,25	13,34
16	1,5	15,25	15,34
18	1,5	17,25	17,34
20	1,5	19,25	19,34

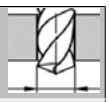
Zalecane rozmiary wierteł do gwintowników pod wkładki naprawcze

EG M

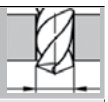
Według DIN 8140

Dia	P	
2	0,4	2,10
2,5	0,45	2,65
3	0,5	3,15
4	0,7	4,20
5	0,8	5,25
6	1	6,30
8	1,25	8,40
10	1,5	10,50
12	1,75	12,50
16	2	16,60
20	2,5	20,70

EG UNC

Dia	P	
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
Nr. 4	40	3,10
Nr. 6	32	3,80
Nr. 8	32	4,40

EG UNF

Dia	P	
-	-	-
-	-	-
Nr. 10	32	5,10
¼	28	6,60
5⁄16	24	8,25
⅜	24	9,80
7⁄16	20	11,50
½	20	13,10



ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Gwintowanie

Dokładność wymiarowa		
Konkretny problem	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Nadmierny rozmiar skoku lub średnic	**Niepoprawny Gwintownik**	• Należy zastosować odpowiednie granice skoku gwintowników • Należy wykorzystać dłuższe sfazowane gwintowniki
	Gromadzenie Wiórów	• Należy użyć gwintowników ze skośną powierzchnią natarcia lub ze spiralnym ostrzem • Należy zmniejszyć liczbę rowków, aby zapewnić dodatkowe miejsce na wióry • Należy używać otworów o większych rozmiarach • Przy gwintowaniu otworu nieprzelotowego, należy, tam gdzie to możliwe, pozwolić na skrócenie długość gwintu w detalu • Należy zastosować właściwy olej
	Zacieranie	• Należy zastosować odpowiednią powłokę, taką jak tlenek pary lub TiN • Należy zastosować odpowiedni środek smarny • Należy zmniejszyć prędkość gwintowania • Należy zastosować odpowiedni kąt skrawania (przyłożenia) zgodnie z gwintowanym materiałem • Należy zastosować otwór o większym rozmiarze
	Warunki Pracy	• Należy zastosować właściwą prędkość gwintowania • Należy prawidłowo ustawić gwintownik i wiercony otwór • Należy zastosować właściwą prędkość gwintowania w celu uniknięcia rozerwanych lub szorstkich gwintów • Należy zastosować stożek wprowadzający • Należy użyć właściwej maszyny gwintującej o odpowiedniej mocy • Należy unikać przesunięcia gwintownika i wywierconego otworu zbyt luźnym wrzecionem lub zużytym uchwytem
	Warunki Narzędziowe	• Należy uzyskać prawidłowy kąt indeksujący do ostrzy na krawędzi skrawającej • Należy szlifować przy odpowiednim kącie natarcia i kącie nakroju • Należy unikać zbyt wąskiej szerokości powierzchni • Należy usunąć zadziory z obróbki wtórnej
Za duża średnica wewnętrzna	**Rozmiar Otworu**	• Należy zastosować minimalną wielkość otworu • Należy unikać stożkowych otworów • Należy użyć narzędzi z odpowiednim stożkiem i nakrojem
	Zacieranie	Sposoby na zacieranie od 1 do 4 w sekcji „Warunki Narzędziowe" mogą być stosowane do tego konkretnego problemu

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Gwintowanie

Dokładność wymiarowa		
Konkretny problem	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Zbyt mała średnica podziałowa	**Niepoprawny Gwintownik**	• Należy użyć gwintowników nadwymiarowych: a. Należy użyć do materiałów , takich jak stop miedzi, stop aluminium i żeliwa. b. Należy użyć do obróbki tuleji, rurek, u których może wystąpić działanie „rozprężania" po gwintowaniu • Należy zastosować odpowiedni kąt nakroju • Należy zwiększyć kąt przystawienia
	Uszkodzony Gwint	Należy zastosować odpowiednią prędkość cofania, aby uniknąć zniszczenia wykonanego gwintu przy wyjściu z otworu
	Pozostałe Wióry	• Należy zwiększyć szybkość obróbki, aby uniknąć pozostałości wiórów w otworze • Należy resztki wiórów usunąć z otworu do pomiarów kontrolnych
Zbyt mała średnica wewnętrzna	**Rozmiar Otworu**	Należy użyć maksymalnego rozmiaru wiertła

Żywotność Narzędzia		
Konkretny problem	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Zbyt mała średnica podziałowa	**Zbyt krótki nakrój**	Należy zwiększyć długość nakroju
	Zły kąt przyłożenia	Należy zastosować odpowiedni kąt przyłożenia
	Zacieranie	• Należy użyć odciążonych gwintowników • Należy zmniejszyć szerokości powierzchni narzędzia (szerokość ostrzy) • Należy zastosować powłokę taką jak tlenek pary lub TiN • Należy zastosować właściwy środek smarny • Należy zmniejszyć prędkość gwintowania • Należy użyć otworu o większym rozmiarze • Należy uzyskać odpowiednie ułożenie pomiędzy gwintownikiem i otworem
	Gromadzenie Wiórów	• Należy użyć gwintowników ze spiralną końcówką lub spiralnym ostrzem • Należy użyć większego rozmiaru wiertła
Wibracje na wykonywanym gwincie	**Narzędzie jest luźno osadzone w materiale**	• Należy zmniejszyć kąt skrawania/przyłożenia • Należy zmniejszyć zatoczenie gwintownika
Zbyt mała średnica wewnętrzna	**Rozmiar Otworu**	• Należy unikać zbyt wąskich powierzchni • Nie należy szlifować dolnej części ostrza

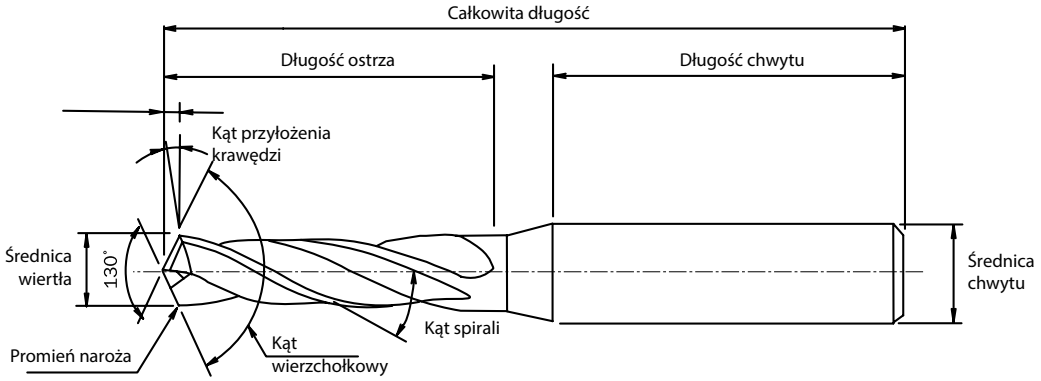
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

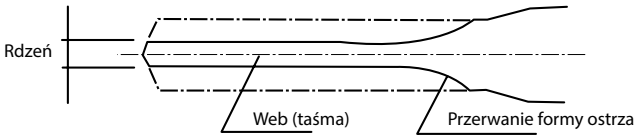
Gwintowanie

Żywotność Narzędzia		
Konkretny problem	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Uszkodzenie	**Niepoprawny Gwintownik Ponownie dobrać gwintownik**	• Należy unikać gromadzenia wiórów w ostrzach lub dolnej części otworu. Należy użyć gwintowników zakończonych spiralą lub ze spiralnym ostrzem, lub gwintowników bez ostrzy - wygniataków • Należy zastosować prawidłową obróbkę powierzchniową taką jak tlenek pary lub TiN
	Nadmierny Moment Obrotowy	• Należy użyć wiertła o większym rozmiarze • Należy spróbować skrócić długość gwintu • Należy zwiększyć kąty narzędzia • Należy użyć gwintownika z większym odchyleniem gwintu i zmniejszoną szerokości powierzchni • Należy użyć gwintownika zakończonego spiralą, lub spiralnym ostrzem
	Warunki Pracy	• Należy zmniejszyć prędkość gwintowania • Należy unikać przesunięć między gwintownikiem a otworem • Należy użyć uchwyt do gwintowania o konstrukcji pływającej • Należy użyć uchwytu do gwintowania z regulacją momentu obrotowego • Należy unikać dotykania dolnej części otworu gwintownikiem
	Stan Narzędzia	• Nie należy szlifować dolnej części gwintownika • Należy unikać zbyt wąskiej szerokości powierzchni • Należy usunąć wszystkie zużyte sekcje ponownej obróbce • Należy częściej poddawać narzędzie ponownej obróbce
Wykruszenia	**Niepoprawny Gwintownik Selekcja**	• Należy zmniejszyć kąt przyłożenia • Należy użyć innego rodzaju gwintownika stalowego np. HSSE, HSSE-PM • Należy zmniejszyć twardość gwintownika • Należy zwiększyć długość nakroju • Należy unikać gromadzenia się wiórów w ostrzach lub w dolnej części otworu za pomocą gwintowników zakończonych spiralnie lub o spiralnych ostrzach
	Warunki Pracy	• Należy zmniejszyć prędkość gwintowania • Należy unikać przesunięcia pomiędzy gwintownikiem, a otworem • Należy unikać gwałtownego powrotu wstecznego w gwintowaniu otworu nieprzelotowego • Należy unikać zacierania • Należy użyć otworu o dużym rozmiarze
Zużycie	**Niepoprawny Gwintownik Selekcja**	• Należy wykorzystać specjalnie zaprojektowane gwintowniki do gwintowania materiału poddanego obróbce termicznej • Należy dokonać zmiany na rodzaj gwintownika stalowego HSSE, który zawiera wanad • Należy zastosować narzędzie z powłoką, taką jak tlenek pary lub TiN • Należy zwiększyć długość nakroju
	Warunki Pracy	• Należy zmniejszyć prędkość gwintowania • Należy zastosować odpowiednie środki smarujące • Należy unikać utwardzania w czasie obróbki • Należy użyć otworu o większym rozmiarze
	Stan Narzędzia	• Należy szlifować pod odpowiednimi kątami • Należy unikać redukcji twardości w procesie szlifowania

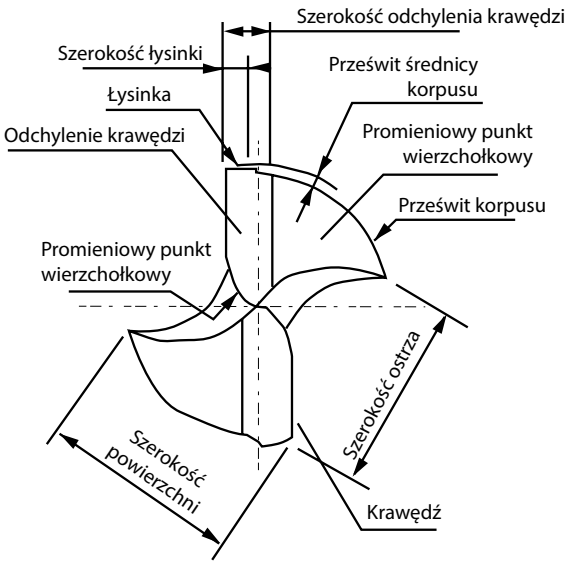
TECHNICZNE • WIERCENIE



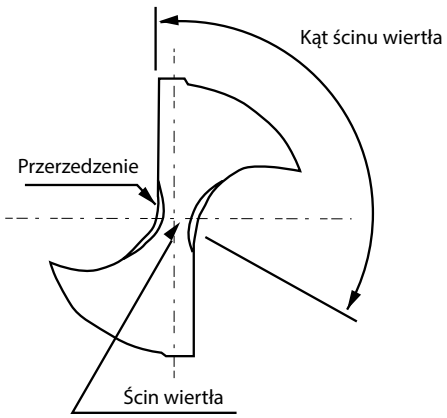




Wiertła OSG



Konwencjonalne wiertło

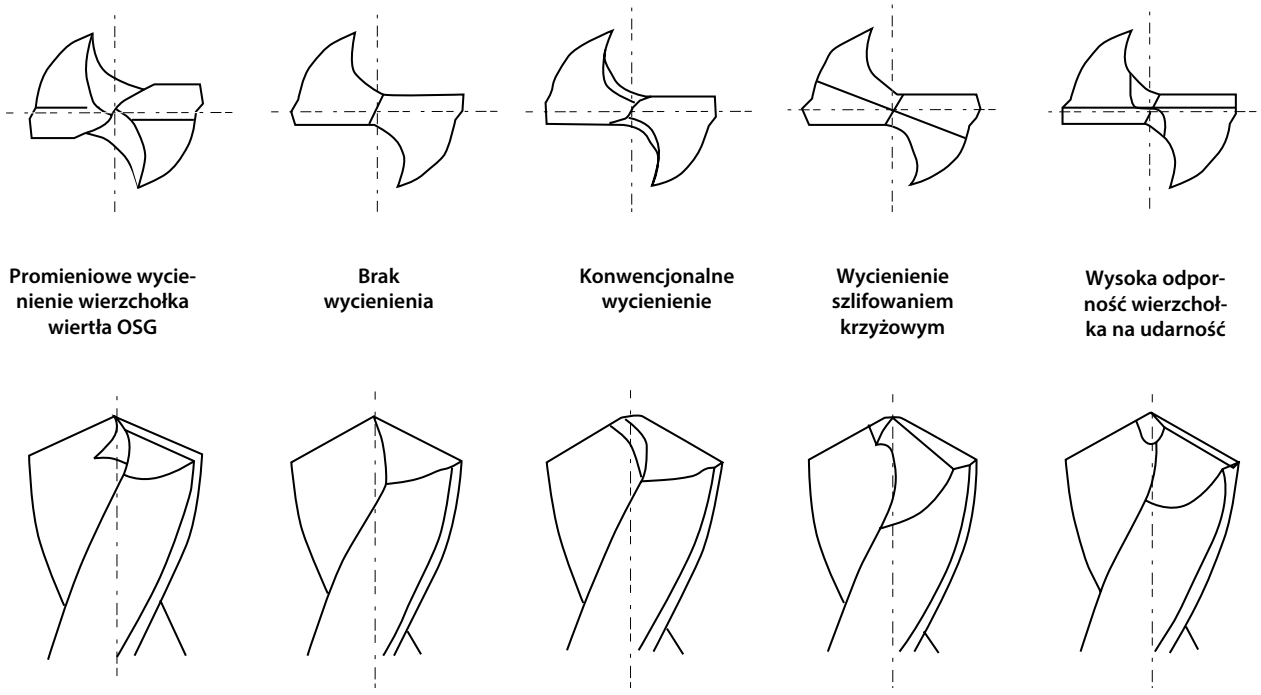


B. Charakterystyka wiertła OSG

1. Unikalna konstrukcja wierzchołka
Wiertła OSG eliminują, krawędź ścinu wiertła w środkowej sekcji tradycyjnego wiertła. Zamiast tego jest promień ostrza. Zapewnia to lepsze skrawanie niż konwencjonalne wiertło, w którym krawędź ścinu jest podatna na wykruszenia przy pracy w twardym materiale.

Wiertła OSG posiadają przestrzeń na wióry, zapewniającą płynny spływ wiórów wzdłuż krawędzi tnącej . Również kąt wynosi 130 ° zamiast konwencjonalnego 118 °. Powoduje to łamanie wióra zamiast tworzenia długich wiórów wytwarzanych przez konwencjonalne wiertło.

Wycienienie punktowe



Promieniowe wycienienie wierzchołka wiertła OSG | **Brak wycienienia** | **Konwencjonalne wycienienie** | **Wycienienie szlifowaniem krzyżowym** | **Wysoka odporność wierzchołka na udarność**

WARUNKI SKRAWANIA

Dla uzyskania doskonałych rezultatów, najlepiej stosować się do ustalonego kryterium dla maksymalizacji efektywności narzędzia. Posuw wg tabeli, wyrażony jako F (mm/min) pokazuje skuteczność skrawania wierteł. Mimo iż prędkość obrotowa znacznie wpływa na żywotność wiertła HSS, to tempo posuwu już nie. Dlatego zwiększenie posuwu pomoże poprawić wydajność obróbki. Jednakże, jeśli posuw jest zbyt wysoki, wióry mogą być zbyt grube. Użytkownicy powinni zachować ostrożność w sprawdzaniu odpowiedniej prędkości posuwu dla danej operacji.

Zakres odpowiednich posuwów dla wierteł z węglików spiekanych jest mniejszy niż w przypadku wierteł HSS, ponieważ wiertła z węglików spiekanych mają ujemną krawędź skrawającą. Jeśli stosuje się posuw poza zalecanym zakresem, żywotność narzędzia znacznie spada. Wiertła z węglika mają jednak wyższą odporność cieplną niż narzędzia HSS. Co więcej, można poprawić skuteczność skrawania stosując wyższą prędkość skrawania (tj. zwiększenie liczby obrotów na minutę).

Podobnie jak w przypadku prędkości obróbki, posuwu i cieczy chłodzącej, długość ostrza jest czynnikiem decydującym o trwałości narzędzia. Biorąc pod uwagę głębokość wiercenia, wymagania dotyczące tulei wiertarskich i ponownego ostrzenia, długość ostrza powinna być jak najkrótsza. Zbytecznie wielka długość ostrza może powodować niestabilność ze względu na niższą sztywność i możliwe skręcanie i/lub ugięcie (w zależności od uchwytu). W przypadku większości operacji, odpowiednią długość ostrza można obliczyć za pomocą następującego wzoru.

Wzory

$$N = \frac{1{,}000V}{\pi Dc}$$

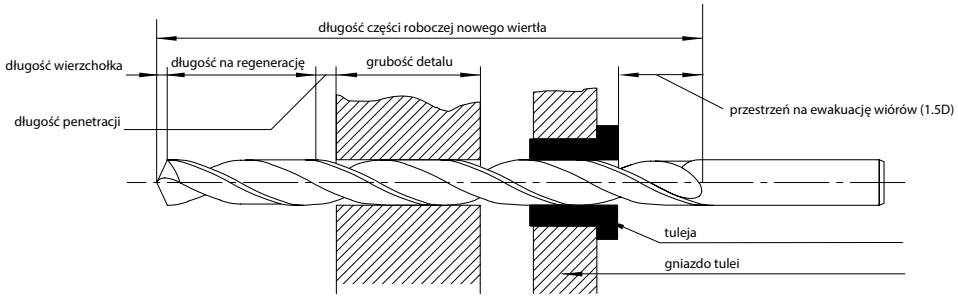
$$V = \frac{\pi Dc N}{1.000}$$

$$F = f \cdot N$$

V : **Prędkość skrawania** (m/min)
F : **Posuw** (mm/rev)
Dc : **Średnica wiertła** (mm)
N : **Prędkość** (min-1)
π : **Stosunek obwodu okręgu do jego średnicy, często przybliżany jako 3.14159**
f : **Posuw** (mm/obr)

Głębokość otworu* + 1,5xDc** + Długość ponownego ostrzenia + Długość Wyjścia

*(Uwzględnia długość i odległość między tuleją i częścią roboczą) **(D = średnica wiertła)



Rekomendowane chłodziwa. Tabela bazuje na obrabianych materiałach.

Rodzaj narzędzia	Wiertło powlekane HSS						Wiertło węglikowe powlekane			Wiertło węglikowe powlekane			Wiertło węglikowe powlekane diamentem					
Rodzaj pracy	Na mokro				Na sucho		Na mokro			Na mokro	Na sucho		Na mokro				Na sucho	
Typ chłodziwa	Nierozpuszczalny w wodzie	Rozpuszczalny w wodzie			Na sucho	Na pół sucho	Nierozpuszczalny w wodzie	Rozpuszczalny w wodzie		Rozpuszczalny w wodzie	Na sucho	Na pół sucho	Nierozpuszczalny w wodzie	Rozpuszczalny w wodzie			Na sucho	Na pół sucho
Materiał obrabiany	JIS N (JIS N)	JIS A1 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 Rozwiązanie (JIS A-3)	Podmuch powietrza	Mgła	JIS N (JIS N)	JIS A1 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 Rozwiązanie (JIS A-3)	Podmuch powietrza	Mgła	JIS N (JIS N)	JIS A1 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 Rozwiązanie (JIS A-3)	Podmuch powietrza	Mgła
Stal węglowa		o			o	o		o			o	o		x	x	x	x	x
Żeliwo		o	o		o	o		o	o		o	o					x	x
Wysoko hartowana stal		o				o		o				o		x	x	x	x	x
Stal nierdzewna		o			x	o		o						x	x	x	x	x
Stop tytanu		o			x			o			x			x	x	x	x	x
Stopżaroodporny (z wył. Inconel)		o			x			o						x	x	x	x	x
Stop aluminium		o	o					o	o					o	o		x	o
Miedź	o						o				x		o				x	o

TRUDNE DO OBRÓBKI MATERIAŁY, OSTRA KRAWĘDŹ TNĄCA

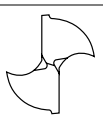
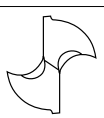
Wiercenie

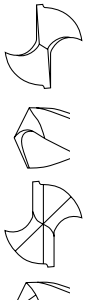
Niektóre materiały mają specjalne właściwości (wymienione poniżej), które utrudniają wiercenie. Aby móc w nich wiercić, istotne jest, aby używać odpowiednich warunków obróbki na podstawie informacji o materiale i narzędziu oraz zrozumieć, w jaki sposób różnice tych właściwości mogą mieć wpływ na końcowy wynik.

Charakterystyka problemów w zależności od materiału narzędzia

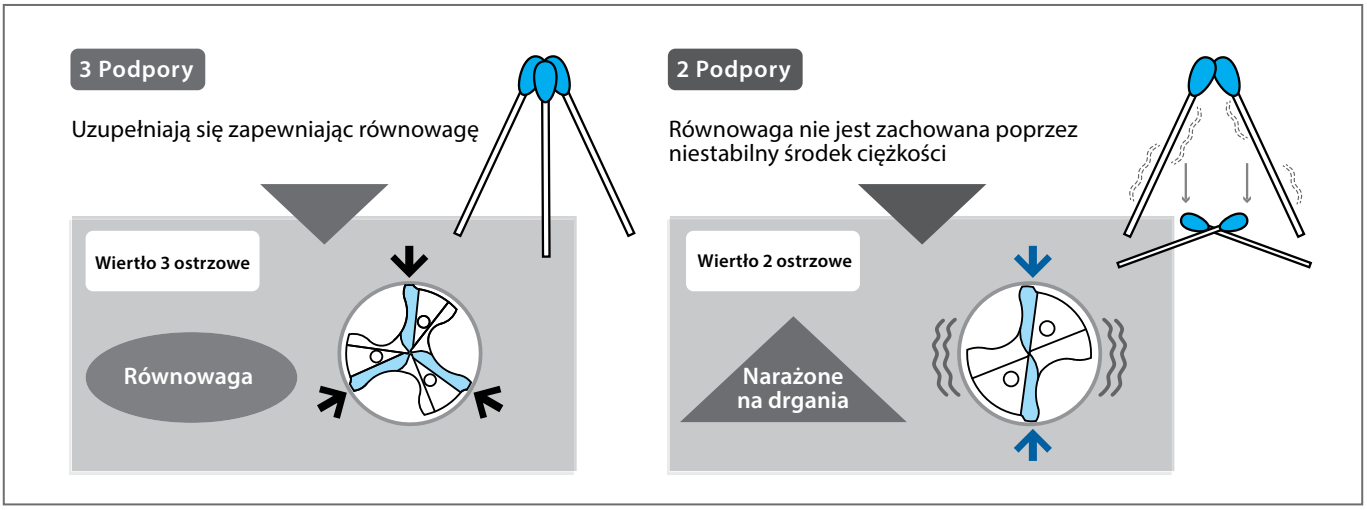
Charakterystyka	Efekt(y)
Wysoka twardość	Odprysk krawędzi tnącej
Wysoka wytrzymałość na rozciąganie	Zużycie narzędzia
Niska przewodność cieplna	Wysoka temperatura na krawędzi tnącej
Wysokie tempo utwardzania	Wysoka siła nacisku i moment obrotowy
Zawiera utwardzone wtrącenia	Problemy z wiórami (usuwanie, kształt)
Wysoka ciągliwość	Złe wykończenie powierzchni
Wysokie powinowactwo	

Materiał obrabiany	Charakterystyka	Zalecenia dotyczące obróbki	Zalecane wiertła	
Austenityczny Stal nierdzewna SUS304-SUS316	• Wysokie utwardzanie • Wysoka wytrzymałość na rozciąganie w wysokich temperaturach • Niska przewodność cieplna • Wysoka ciągliwość. Łatwość do nadbudowania na krawędzi. => odprysk => Wykruszenia	• Należy użyć twardego materiału wiertarskiego z ostrymi krawędziami i powłoką • Wysoka prędkość posuwu • Duże zaopatrzenie chłodziwa	ADO-SUS-3D ADO-SUS-5D EX-SUS-GDS EX-SUS-GDR	ADO-3D NEXUS-GDS NEXUS-GDR EX-SUS-GDN VP-HO-GDR
Stal stopowa SKD11	• Wykonane z twardego ziarna węglika (poniżej 0,4% C => ziarno węglika jest stopione)	• Należy użyć sztywnych narzędzi HSS powlekanych • Należy użyć niższej prędkości obrotowej i większej szybkości posuwu	AD-2D ADO-3D	ADO-3D AD-4D ADO-5D VPH-GDS
Stal z wysoką zawartością manganu, SCMnH	• Wysoka wytrzymałość na rozciąganie i duża twardość • Wysokie utwardzenie	• Należy użyć sztywnych narzędzi, urządzenia i zacisku roboczego		VPH-GDS
Stop tytanu Ti-6Al-4V	• Wysoka wytrzymałość na rozciąganie • Niska przewodność cieplna • Chemicznie aktywne wysokie powinowactwo z narzędziami obróbkowymi	• Aby utrzymać niską temperaturę skrawania, należy użyć dostatecznej ilości chłodzenia i niskiej prędkości skrawania.	EX-SUS-GDS	ADO-SUS-3D ADO-SUS-5D VP-HO-GDR
Stop aluminium odporny na działanie ciepła Inconel-Hastelloy	• Wysoka twardość • Wysokie utwardzanie trudne do obróbki	• Należy poprawić sztywność narzędzi i maszyn • Należy użyć krótszego wiertła z powłoką i szywno mocowanego	AD-2D VPH-GDS	WH55-5D AD-4D
Wysoko hartowany Hartowana oraz Ulepszona Cieplnie Stal	• Wysoka twardość wysoka odporność na ścinanie wysoka odporność na skrawanie	• Użyj wiertła wykonanego z materiału o wysokiej twardości i sztywności, jeśli materiał roboczy przekracza 45 HRC, należy użyć wiertła z węglików spiekanych.	AD-2D	VPH-GDS ADO-15D/ 20D/30D
Wysoka zawartość krzemu Stop aluminium AC9A-A390	• Wysoce hartowane ziarno powoduje duże zużycie narzędzi	• Należy użyć wiertła wykonanego z wysokogatunkowego materiału • Należy zapewnić wystarczającą ilość płynu chłodzącego	D-GDN	
Kovar Fe-Ni-Co	• Materiał wydłużający sie w niskich tempeatyrach • Skłonność do narostu, łatwe w obróbce	• Należy użyć wiertła o mocnej spirali i ostrej krawędzi	WX-MS-GDS EX-SUS-GDS EX-SUS-GDR	NEXUS-GDS NEXUS-GDR
Stop Co-Cr	• Lepsza ochrona przed rdzą, Lepsza sztywność • Harmonizacja z organizmem	• Łatwość w łamaniu wiórów, jednakże zaleca się stosowanie lepszych wierteł aby uzyskać odporność na ścieranie	ADO-3D AD-4D	ADO-3D ADO-5D
Kompozyt C-FRP - G-FRP	• Twarde włókno powoduje bardzo duże zużycie • Tendencja do odklejania	• Należy użyć ostrych narzędzi i odpornych na zużycie • Należy zaprojektować narzędzie w taki sposób, ale zapobiec złuszczaniu	D-STAD	

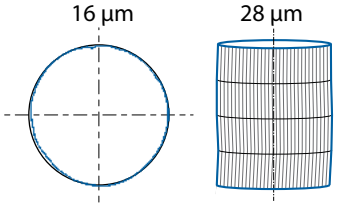
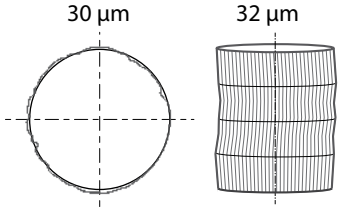
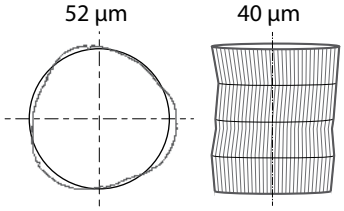
Typ	Konstrukcja	Charakterystyka i Użytkowanie
Wersja R		• Do ciężkich odwiertów • Dobre fazowanie • Tworzy małe wióry • Zmniejsza siłę nacisku
Wersja X		• Dobre fazowanie • Do wierteł z dużą średnicą rdzenia • Zmniejsza siłę nacisku
Wersja N		• Do wierteł o małej średnicy rdzenia i/lub o małym kącie ostrza • Duża przestrzeń na wióry • Wysoka wytrzymałość w punkcie
Wersja S		• Do wierteł o małej średnicy rdzenia i/lub o małym kącie ostrza • Wysoka wytrzymałość w punkcie • Łatwy do ostrzenia

Typ	Konstrukcja	Charakterystyka i Użytkowanie
W+R W wycienienie, wycienienie W + R		• Do ciężkich odwiertów • Zapobiega odpryskowi na krawędzi tnącej • Do wysoko hartowanych materiałów • Zapobiega wykruszeniom, które mogą tworzyć się podczas wiercenia w wysoce hartowanych materiałach stalowych • Wysoka wytrzymałość na krawędzi tnącej • Zmniejsza siłę nacisku
3 rzędowe wycienienie		• Dokładność w tolerancji krawędzi tnącej •Lepsza kontrola wielkości otworów nie jest dobre dla wysokiego tempa posuwu

ADO-TRS



Równowaga ma wpływ na jakość otworu

		ADO-TRS	Konkurent (3FL)	Konkurent (2FL)
Porównanie Powiększenia Otworu	Wejście	0,005mm	0,051mm	0,025mm
	Środek	0,002mm	0,039mm	0,022mm
	Wyjście	0,003mm	0,05mm	0,018mm
Okrągłość Walcowatość				

Narzędzie	ADO-TRS	**Prędkość**	90m/min (1.791min^{-1})	**Chłodziwo**	Rozpuszczalne w wodzie 3MPa
Materiał obrabiany	SCM420H	**Posuw**	3FL 1,075mm/min (0.6mm/rev) / 2FL 537mm/min (0.3mm/rev)	**Maszyna**	Poziome Centrum Obróbcze

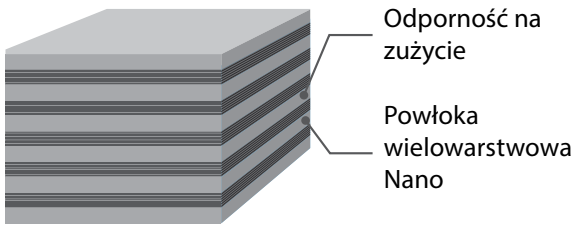
Jakość otworu przed gwintowaniem ma wpływ na wydajność następnego procesu, np. gwintowania.

Powłoka EgiAs

Powłoka EgiAs zapewnia wysoką sztywność i odporność na zużycie

Zaprojektowana z doskonałą sztywnością, dużą odpornością na zużycie i ciepło gwarantuje stabilną i dużą żywotność narzędzia.

EgiAs



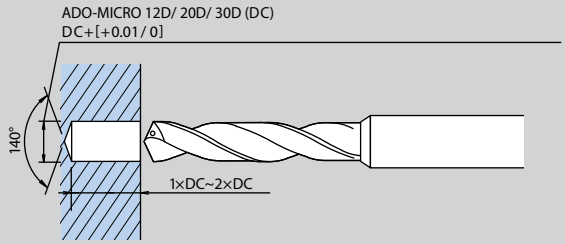
Kolor Powłoki	Struktura Powłoki	Twardość (Hv)	Temperatura Utleniania (C°)	Odporność Cieplna	Siła tarcia	Odporność na zużycie	Odporność na spawanie	Sztywność
Poziom Odniesienia	Powłoka wielowarstwowa Nano	40	1.100	◎	◎	◎	◎	◎

ADO-MICRO 12D/15D/20D/25D/30D

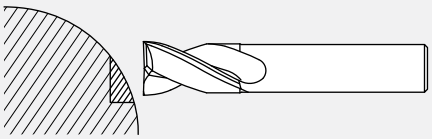
Rekomendowana metoda wiercenia głębokich otworów

1 ADO-MICRO 2D
Zrób otwór wstępny wiertłem ADO-MICRO 2D.

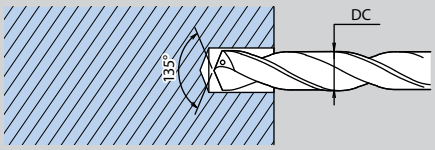
ADO-MICRO 2D (kąt wierzchołkowy 140°) - rekomendowane wiertło do otworu wstępnego dla wierteł ADO-MICRO 12D/20D/30D



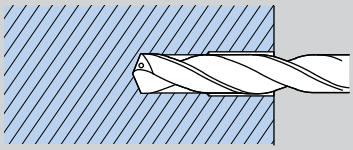
Kiedy otwór leży na zakrzywionej powierzchni, użyj FX-ZDS (frez do pogłębiania) lub ADF (wiertło z płaskim czołem) do obrobienia płaskiej powierzchni przed wierceniem wstępnym.



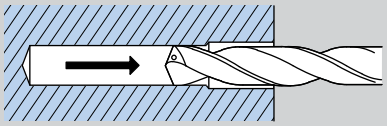
2 Wprowadź długie wiertło do otworu wstępnego z niskimi obrotami 500 do 1,000 min-1 (n).



3 Podnieś obroty do docelowych parametrów i zacznij wiercić.



4 Po wywierceniu odsuń wiertło od dna otworu; następnie zmniejsz obroty do 500 ~ 1,000 min-1 (n) podczas wyjazdu z otworu.



Upewnij się, że używasz chłodzenia wewnętrznego podczas pracy wiertła.

Dla aplikacji wiercenia przekraczających Ø2

Wiertła węglikowe

AD & ADO



Wiertła węglikowe do stali nierdzewnej oraz stopów tytanu.

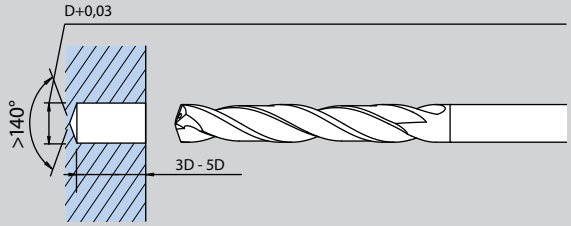
ADO-SUS



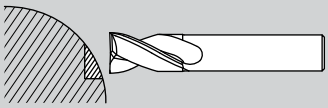
WYTYCZNE DLA WIERCENIA 40/50D

1 ADO-5D/ADO-TRS-5D

Wykonaj otwór wstępny wiertłem ADO-5D lub ADO-TRS-5D.
ADO-40D /ADO-50D ADO-5D/ADO-TRS-5D (140°).
ADO- 5D i ADO-TRS-5D (kąt wierzchołkowy 140°) są rekomendowanymi pilotami dla ADO-40D/50D.



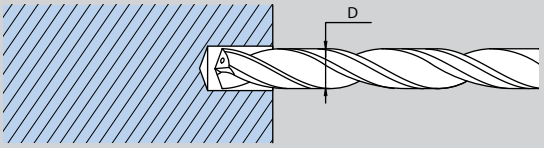
Kiedy otwór leży na zakrzywionej powierzchni, użyj ADF (wiertło z płaskim czołem) do obrobienia płaskiej powierzchni przed wierceniem wstępnym.



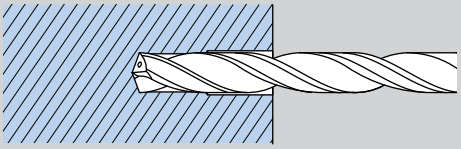
W przypadku trudności w obróbce lub konieczności poprawienia prostoliniowości otworu należy użyć wiertła ADO-20/30D po wywierceniu otworu pilotażowego, a następnie użyć wiertła ADO-40/50D.
Podczas obróbki z użyciem 3 narzędzi, ADO-40/50D może być używane przy bardziej bardziej agresywnych warunkach skrawania niż te wymienione w tabeli.

2 (n)300~500min-1

Wprowadź długie wiertło do otworu wstępnego z niskimi lewymi obrotami rzędu 300 do 500 min-1 (n).

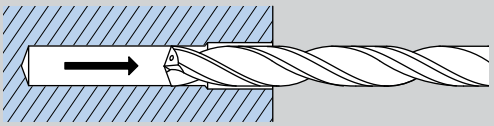


3 Podnieś obroty do docelowych parametrów i zacznij wiercić.



4 (n)300~500min-1

Po wywierceniu odsuń wiertło od dna otworu; następnie zmniejsz obroty do 300 ~ 500 min-1 (n) podczas wyjazdu z otworu.



Upewnij się, że używasz chłodzenia wewnętrznego podczas pracy wiertła

Matryca możliwych do wyprodukowania długości specjalnych

Zakres średnic	Max długość całkowita	Max długość robocza	Maksymalna głębokość otworu								
			50	100	150	200	250	300	350	400	450
3	209	159			150						
~4	262	212				200					
~5	315	265					250				
~6	428	378							360		
~7	456	406								380	
~8	500	450									430
~9	500	450								420	
~10	500	450								420	
~11	500	450								420	
~12	500	450								420	
~13	500	450								410	
~14	500	450								410	
~15	500	450								410	
~16	500	450								410	

Powyższa tabela pokazuje maksymalną długość całkowitą oraz maksymalną długość roboczą dla zakresu średnic.
Dla wymiarów i długości nieujętych w tabeli, proszę o kontakt z Twoim przedstawicielstwem OSG.

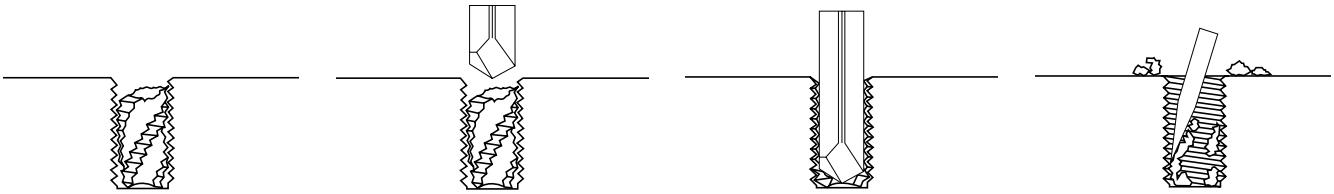
Możliwość produkcji

INSTRUKCJE WIERCENIA

Procedura robocza usuwania uszkodzonego gwintownika w otworze



EX-H-DRL



Należy umieść wiertło w środku uszkodzonego gwintownika, mocując zarówno obrabiany przedmiot, jak i wiertło. Gdy głowa uszkodzonego gwintownika wystaje, należy obrobić uszkodzoną powierzchnię na płasko, aby ułatwić wiercenie środka uszkodzonego gwintownika.

Należy dokonać wstępnego, wyśrodkowanego podejścia, lekko wiercąc, a następnie szybko wycofując wiertło. W tym celu nie należy używać smarowania.

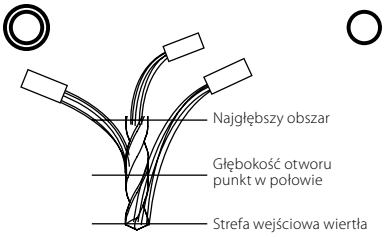
Wybrać odpowiednie wiertło, z wykorzystaniem tabeli. Należy wywiercić otwór z ustalonym posuwem, zatrzymując operację od czasu do czasu – aby usunąć wióry. Ponadto, należy używać dużej ilości chłodziwa.

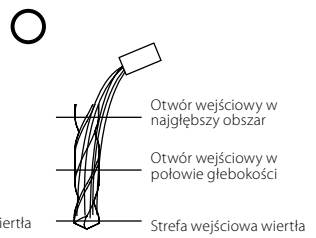
Gdy otwór zostanie usunięty, można z łatwością wyjąć obwodowe pozostałości z gwintownika. Gdy otwór zostanie oczyszczony, można ponownie wznowić gwintowanie.

Warunki Skrawania i Procedury do Zapamiętania.

1. Należy użyć prędkości wiercenia 20-25 m/min.
2. Praca z posuwem ręcznym 0,01 mm - 0,05 mm/obr. jest normą.
3. Należy użyć sztywnego uchwytu.
4. Należy wybrać wysokiej jakości olej do obróbki i zastosować odpowiednie ilości.
5. Narzędzie to nie powinno być używane do wiercenia stali miękkich, stopów aluminium lub innych miękkich materiałów.
6. Ponowne ostrzenie należy przeprowadzać okresowo.
7. W przypadku obróbki otworów przelotowych w stali poddanej obróbce cieplnej itd, użyć podkładki - umieszczonej pod materiałem roboczym - aby zapobiec uszkodzeniu spowodowanemu przez nagłą zmianę momentu obrotowego.

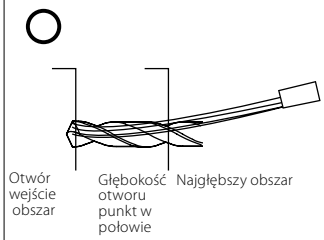
Pionowa Maszyna



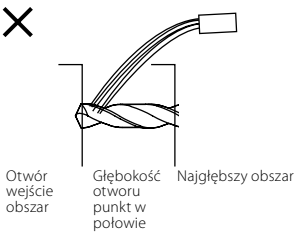


Pozwól chłodziwu do poruszania się wzdłuż wiertła jeśli szybkość przepływu środka jest niska lub liczba dysz jest zbyt mała

Pozioma Maszyna



Jeśli jest zbyt mało płynu chłodzącego i są małe dysze, należy zwiększyć ilość środka chłodzącego i jego ciśnienie oraz pozwolić na poruszanie się jego wzdłuż wiertła tak, że kieruje się ono stale do wejścia.



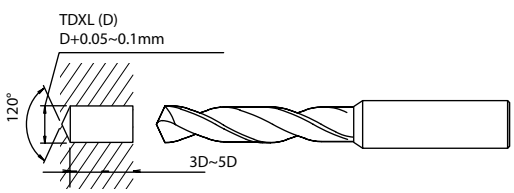
Jeśli jest zbyt mało płynu chłodzącego i są małe dysze, środek chłodzący który jest podawany na wejściu do otworu będzie oddalać się od otworu.

1. Zrób otwór wstępny

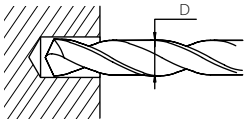
Rekomendowane wiertło: EX-SUS-GDS
• Do otworu wstępnego, wybierz wiertło od 0.05mm do 0.1mm większe niż wymiar wiertła TDXL. Do głębokiego otworu, zalecamy, aby wywiercić głębszy otwór wstępny

• Dla pionowego centrum obróbczego. Podczas wiercenia wielu otworów na małym obszarze na pionowym centrum obróbczym. Zalecamy tylko nawiercanie 130 stopniowym wiertłem aby uniknąć nabudowywanie się wiórów w otworach wstępnych, które mogą spowodować odpryski wiertła lub jego uszkodzenie. Przy wierceniu otworu wstępnego zaleca się, aby otwór miał głębokość 3xD, przy równej wartości posuwu (wiertło φx 0,01) na obrót. Prostoliniowość będzie mniej dokładna niż przy porównywalnej pracy na poziomym centrum obróbczym.

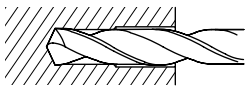
• Zalecamy używanie wiertła wstępnego z kątem 120 i powyżej



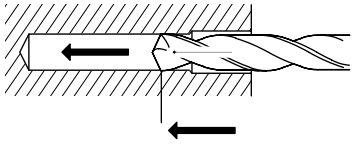
2. Wprowadzić wiertło TDXL do otworu wstępnego z małymi obrotami (~ 500 min^{-1})



3. Zacząć doprowadzanie chłodziwa.

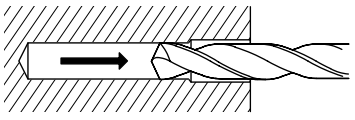


4. Zwiększyć obroty do wyznaczonej prędkości i rozpocząć wiercenie. Na początku wiercenia, ustawić posuw do 1% średnicy wiertła i zwiększyć posuw gdy zostanie osiągnięta głębokość między 3xD i 5XD.



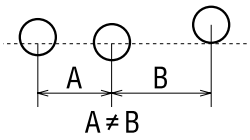
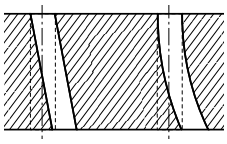
Zwiększyć wartośc posuwu między 1 a 2%.
Ustaw go do 1% D pomiędzy 3xD i 5XD.

5. Po wywierceniu odsunąć wiertło od dna otworu; następnie zmniejszyć prędkość przy wyjmowaniu go z otworu.

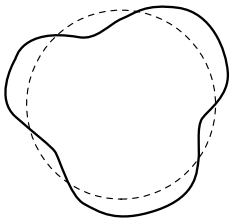
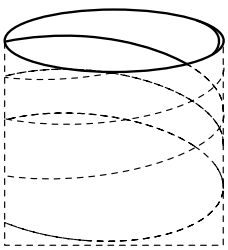


ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Wiercenie

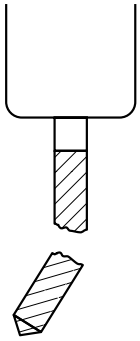
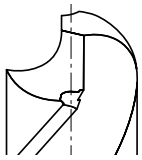
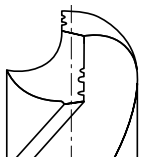
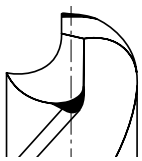
Dokładności wymiarowej		
Konkretnego problemu	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Powiększanie otworu	**Duże bicie po zamocowaniu w oprawce na maszynie** **Duże bicie wrzeciona**	• Należy sprawdzić uchwyt i/lub wybrać inny. • Należy sprawdzić wrzeciono • Należy sprawdzić bicie, po ponownym mocowaniu
	Niesymetryczny kąt ostrza **Duża wysokość krawędzi** **Przerwanie formy krawędzi ścinu**	• Należy ponownie dokonać prawidłowej obróbki • Należy sprawdzić dokładność po ponownym szlifowaniu
Nieregularny Rozmiar Otworu	**Niesymetryczny kąt ostrza** **Duża wysokość krawędzi** **Przerwanie formy krawędzi ścinu** **Duże zużycie łysinki**	• Należy ponownie noostrzyć wiertło • Należy sprawdzić dokładność po ponownym szlifowaniu
	Duże bicie po przymocowaniu do maszyny **Luźny chwyt** **Niska sztywność robocza**	• Należy sprawdzić uchwyt i/lub wybrać inny • Należy sprawdzić wrzeciono • Należy sprawdzić bicie po zamontowaniu uchwytu
	Zbyt wysokie tempo posuwu	Należy zmniejszyć tempo posuwu
	Nie wystarczająco ilość chłodziwa	Należy zmienić metodę dostarczania chłodziwa lub zwiększyć objętość
Niska dokładność **Nieregularny skok** 	**Duże bicie po przyłączeniu do maszyny** **Duże biciewrzeciona**	• Należy sprawdzić uchwyt i/lub wybrać inny • Należy sprawdzić wrzeciono • Należy sprawdzić bicie po zamontowaniu uchwytu
	Bicie podczas skrawania	• Należy zwiększyć sztywność narzędzi i maszyn • Należy zwiększyć sztywność zacisków roboczych • Należy zastosować wycienienie dla uzyskania niskich oporach skrawania • Należy zastosować centrowanie • Należy sprawdzić, czy przedmiot jest w pozycji poziomej • Należy użyć tulei wiertarskiej
	Słaba dokładność ustawienia	Sprawdzić wyrównanie przed rozpoczęciem pracy
Niepoprawna prostopadłość otworu 	**Zbyt duże zużycie narzędzia**	Należy dokonać poprawne ostrzenie
	Niepoprawna dokładność pozycji	Należy zwiększyć dokładność pozycji
	Niesymetryczny kąt ostrza **Duża wysokość krawędzi** **Przerwanie formy krawędzi ścinu**	• Należy dokonać poprawne ostrzenie • Należy sprawdzić dokładność po ponownej obróbce
	Niewystarczająca sztywność wiertła	Niewystarczająca sztywność wiertła
	Powierzchnia wiercenia nie jest pozioma **Słaba dokładność ustawienia (tokarka)**	• Element roboczy musi być poziomy lub wstępnie wywiercony • Należy zastosować centrowanie

Wiercenie

Dokładności wymiarowej		
Konkretnego problemu	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Niepoprawna precyzja cylindryczna 	**Niesymetryczny kąt ostrza** **Duża wysokość krawędzi** **Przerwanie formy krawędzi ścinu**	• Należy wykonać poprawne ostrzenie • Należy sprawdzić dokładność po ponownej obróbce
	Wysokie przerwanie formy po przyłączeniu do maszyny **Wysokie przerwanie formy trzpienia** **Luźny zacisk materiału roboczego**	• Należy sprawdzić uchwyt i/lub wybrać inny • Należy sprawdzić wrzeciono • Należy sprawdzić zacisk po zamocowaniu do maszyny
	Zbyt duży kąt przyłożenia	Należy wykonać poprawne szlifowanie
	Niska sztywność wiertła	Należy użyć bardziej sztywnego wiertła
Niepoprawne wykończenie powierzchni	**Niepoprawna ponowne szlifowanie**	Należy wykonać poprawne ostrzenie
	Niewłaściwy płyn chłodzący do materiału lub za mało płynu chłodzącego	Należy zmienić metodę dostarczania chłodziwa lub zwiększyć objętość Należy wybrać płyn chłodzący o wyższej jakości
	Wysokie bicie po przyłączeniu do maszyny **Wysokie bicie uchwytu**	• Należy sprawdzić uchwyt i/lub wybrać inny • Należy sprawdzić wrzeciono
	Zbyt duża prędkość posuwu	Należy zmniejszyć prędkość posuwu
	Zbyt duże zużycie na krawędzi tnącej **Narost na łysince jest za duży**	• Należy wykonać poprawne ostrzenie • Należy użyć powlekanego narzędzia
	Gromadzenie wiórów	• Należy użyć najbardziej odpowiedniego wiertła (należy rozważyć kształt ostrza i kąt spirali) • Należy zmienić warunki skrawania (posuw, spróbować posuw przerywany)
Niepoprawny kształt cylindryczny 	**Nieparametryczny kąt ostrza** **Duża wysokość krawędzi** **Przerwanie formy krawędzi ścinu** **Duże zużycie łysinki**	• Należy wykonać poprawny szlif • Należy sprawdzić precyzje po ponownej obróbce
	Zbyt niska prędkość posuwu	Należy zwiększyć prędkość posuwu

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Wiercenie

Precyzji wymiarowej		
Konkretnego problemu	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Zniszczenie 	**Odchylenie i zagłębienie w maszynę i materiału roboczego**	Należy zwiększyć sztywność maszyny, wiercenia i mocowania
	Kąt przyłożenia jest zbyt mały	Należy wykonać dokładne szlifowanie
	Tempo posuwu jest zbyt wysokie	Należy zmniejszyć tempo posuwu
	Zbyt duże zużycie narzędzia	Ponowne szlifowanie
	Gromadzenie Wiórów	Należy użyć najbardziej odpowiedniego wiertła (należy rozważyć kształt ostrza i kąt helisy) Należy zmienić warunki obróbki (posuw, spróbować posuwu przerywanego)"
	Trudność w wejściu w materiał	• Należy użyć bardzo sztywnego narzędzia i maszyny • Należy zwiększyć sztywność zacisków roboczych • Należy wybrać kształt wycienienia dla zmniejszenia oporów skrawania • Należy zastosować centrowanie • Część obrabiana powinna mieć poziome położenie • Należy użyć tulei wiertarskiej
Odprysk krawędzi narożnej 	**Niepoprawny materiał narzędziowy**	Należy użyć najbardziej odpowiedniego materiału
	Nierównomierny rozkład twardości na materiale roboczym	• Należy wybrać odpowiedni materiał narzędzia • Należy zmienić warunki skrawania (posuw, prędkość wiercenia) lub metodę obróbki
	Zbyt wysoka prędkość wiercenia lub posuwu	Należy zmniejszyć prędkość posuwu lub wiercenia
	Zbyt mała ilość chłodziwa	Należy zmienić metodę chłodziwa i zwiększyć objętość
Odprysk krawędzi tnącej 	**Wysokie bicie po przyłączeniu do maszyny Wysokie bicie wrzeciona**	• Należy sprawdzić uchwyt i/lub wybrać inny. • Należy sprawdzić wrzeciono • Należy sprawdzić przerwanie formy, po zamontowaniu uchwytu
	Prędkość wiercenia lub tempo posuwu	Należy zmniejszyć prędkość wiercenia lub tempo posuwu
	Kąt przyłożenia jest zbyt mały	Należy wykonać poprawne ostrzenie
	Narzędzie nie jest odpowiednie do materiału roboczego	Należy użyć najbardziej odpowiedniego materiału narzędziowego
Niewłaściwe zużycie w części narożnej 	**Ponowne szlifowanie wiertła powinno nastapić wcześniej**	Należy dokonać szybszej ponownej regeneracji
	Słaba dokładność ustawienia (tokarki)	Sprawdzić /dostosować położenie przed wierceniem
	Zbyt wysoka prędkość wiercenia lub posuwu	Należy zmniejszyć prędkość wiercenia
	Kształt wierzchołka jest niewłaściwy	Należy wybrać poprawne wymiary wierzchołka
	Narzędzie nie nadaje się do danego materiału obrabianego	Należy wybrać odpowiedni materiał narzędzia
	Niewłaściwy typ chłodziwa	Należy zmienić chłodziwo

Wiercenie

Precyzji wymiarowej		
Konkretnego problemu	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Zużycie, wykruszenia i zgniatanie krawędzi wiertła	**Zbyt wysoka prędkość posuwu**	Należy zmniejszyć tempo posuwu
	Nieprawidłowy kształt wierzchołka	Należy wybrać poprawne wymiary wierzchołka
	Narzędzie nie nadaje się do materiału roboczego	Należy wybrać odpowiedni materiał narzędzia
	Zbyt mały kąt przyłożenia	Należy dokonać dokładnej ponownej obróbki
Wykruszenie łysinki	**Zbyt duży rozmiar tulei**	Należy skorygować rozmiar tulei
Narost na łysince	**Wysokie wytwarzanie ciepła z powodu dużego zużycia na krawędzi tnącej**	Należy wykonać poprawne ostrzenie
	Płyn chłodzący nie jest wystarczający	Należy zmienić metodę chłodziwa i zwiększyć objętość
	Płyn chłodzący nie jest odpowiedni	Należy zmienić chłodziwo
	Niepoprawne odprowadzanie wiórów Materiał ciągliwy	Należy zmień wiertła lub zmienić warunki skrawania
Uszkodzenie trzpienia	**Poślizg oprawki w związku z defektem**	Należy usunąć defekt
	Uszkodzona wewnętrzna powierzchnia uchwytu stożkowego Morse'a	Należy zmienić uchwyty lub poprawić powierzchnię uchwytu stożkowego Morse'a
	Niepoprawne ostrzenie wiertła	Należy wykonać poprawne ostrzenie
Dźwięki wibrowania	**Zbyt duży kąt przyłożenia**	Należy wykonać poprawne ostrzenie
	Zbyt mała sztywność	Należy użyć bardziej sztywnego wiertła
Wióry wałkują się wokół wiertła	**Długie wióry Wióry są zablokowane w ostrzu**	Należy zmienić wiertło i warunki skrawania
Jednostronne zużycie	**Słaba dokładność ustawienia (tokarka)**	Sprawdź/wyreguluj ustawienia
	Wysokie bicie po przyłączeniu do maszyny	Należy ustawić narzędzie z minimalnym możliwym biciem

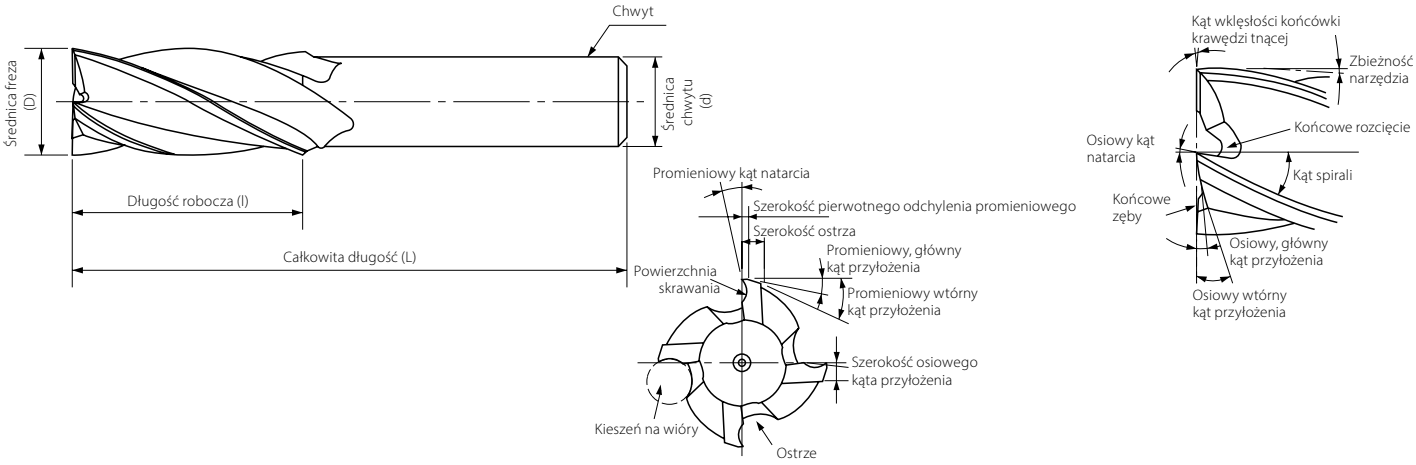
TECHNICZNE • FREZOWANIE



INFORMACJA

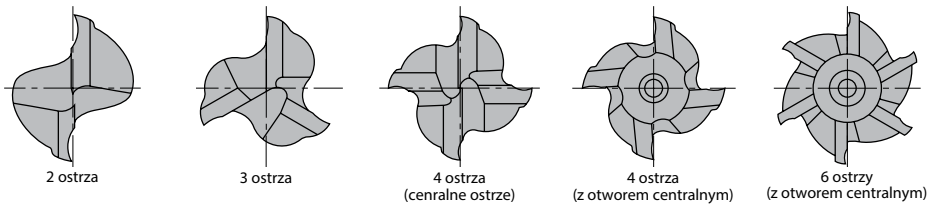
Techniczne | Frezy

Terminologia



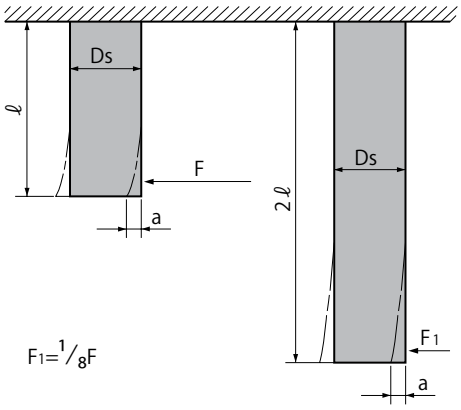
Liczba ostrzy

Liczba ostrzy powinna być określona przez materiał roboczy, wymiary obrabianego przedmiotu i warunki frezowania. Ogólnie rzecz biorąc, do obróbki zgróbnej stosuje się frez z małą liczbą ostrzy i dużą przestrzenią na wióry, natomiast do wykańczania wykorzystuje się frez z dużą liczbą ostrzy.



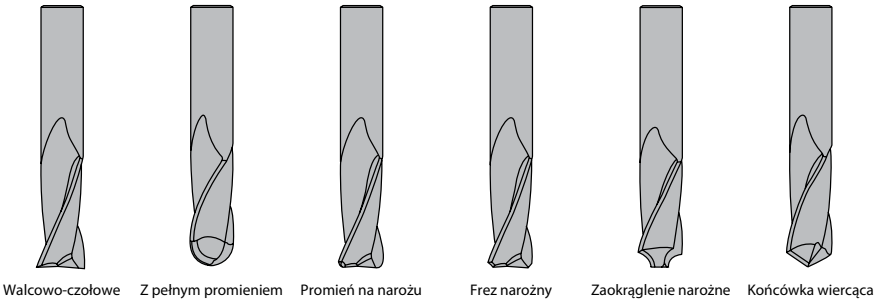
Długość robocza

Im krótszy frez, tym mniejsze odchylenie i większa sztywność. Ponieważ sztywność zmienia się proporcjonalnie do długości skrawania przez współczynnik mocy wynoszący 3 (na przykład, gdy długość robocza podwaja się, sztywność zmniejsza się do 1/8), należy zachować długość roboczą tak krótką, jak to możliwe.



Profil końcowy

Profile końcowe narzędzi to zwykle kulista powierzchnia czołowa o zakończeniu kwadratowym, promień naroża, naroże z fazą, narożne zaokrąglanie, walcowo czołowe profile wiercące. Wszystkie mogą być dostarczane na zamówienie specjalne.



ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Frezowanie

Precyzji wymiarowej		
Konkretnego problemu	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Gromadzenie Wiórów	**Za duża wielkość skrawania** **Niewystarczająca przestrzeń na wióry** **Niewystarczające ciśnienie chłodziwa**	• Należy dostosować posuw lub prędkość • Należy użyć freza z mniejszą ilością ostrzy • Należy zastosować więcej płynu chłodzącego. Należy użyć powietrza
Szorstkie wykończenie powierzchni	**Zbyt szybki posuw** **Mała prędkość** **Zbyt duże zużycie** **Brak wklęsłości końcowej ostrza (zaszlif)**	• Należy zwolnić w celu korekty posuwu • Należy użyć wyższej prędkości • Należy ponownie wykonać poprzedni etap • Należy skrawać mniejszą ilość na przejście • Należy dodać łysinkę (dotykać przede wszystkim osełkami)
Grat	**Zbyt dużo zużycia przy pierwotnym odchyleniu** **Niewłaściwe warunki** **Niewłaściwy kąt przyłożenia**	• Należy szybciej dokonać ponownego ostrzenia • Należy skorygować warunki frezowania • Należy zmienić na poprawne ostrze skrawające
Brak precyzji wymiarowej	**Zbyt trudne warunki** **Brak dokładności (maszyna i uchwyt)** **Niewystarczająca sztywność (maszyna i uchwyt)** **Niewystarczająca liczba ostrzy**	• Należy dokonać zmian na łatwiejsze warunki • Należy dokonać naprawy maszyny lub uchwytu • Należy zmienić maszynę lub uchwyt lub warunek • Należy użyć freza z większą liczbą ostrzy
Brak prostopadłości	**Zbyt szybki posuw** **Zbyt duża ilość obróbki** **Zbyt duża długość ostrzy lub duża długość całkowita** **Niewystarczająca liczba ostrzy**	• Należy zwolnić, aby poprawić posuw • Należy zmniejszyć ilość do obróbki na jedno przejście • Należy użyć właściwej długości narzędzia. Należy głębiej mocować narzędzie • Należy użyć freza z większą liczbą ostrzy



ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Frezowanie

Precyzji wymiarowej		
Konkretnego problemu	**Przyczyna**	**Rozwiązanie**
Wykruszenia	**Zbyt szybki posuw** **Posuw jest zbyt szybki podczas pierwszego przejścia** **Niewystarczająca sztywność obrabiarki i uchwytu** **Luźny uchwyt narzędziowy** **Luźne mocowanie (obrabiany przedmiot)** **Brak sztywności (narzędzie)** **Zęby zbyt ostre**	• Należy zwolnić do prawidłowego posuwu • Należy zwolnić przy pierwszym przejściu • Należy zmienić na sztywne narzędzie lub uchwyt • Należy dokręcić uchwyt narzędziowy • Należy dokręcić element obrabiany • Należy korzystać z najkrótszego dostępnego freza. Należy głębiej mocować narzedzie. Należy spróbować frezowania w dół • Należy dokonać zmiany na dolnej krawędzi skrawającej, Główny kąt przyłożenia
Zużycie	**Za wysoka prędkość** **Twardy materiał** **Odłamki wiórów** **Niewłaściwa prędkość posuwu (zbyt powolna)** **Niewłaściwy kąt przyłożenia** **Zbyt mały główny kąt przyłożenia**	• Należy zwolnić, użyj więcej płynu chłodzącego • Należy użyć wysokiej jakości materiału narzędziowego, cofać obróbkę powierzchni • Należy zmienić prędkość posuwu, aby zmienić rozmiar wiórów lub wyczyścić wióry za pomocą chłodzenia lub ciśnienia powietrza • Należy zwiększyć prędkość posuwu. Spróbuj skrócic frez • Należy dokonać zmiany na poprawny kąt przyłożenia • Należy dokonać zmiany na większy kąt przyłożenia
Uszkodzenie	**Zbyt duży posuw** **Zbyt duża ilość obróbki w jednym przejściu** **Zbyt długa długość ostrza lub wysoka długość całkowita** **Zbyt duże zużycie**	• Należy spowolnić posuw • Należy dokonać regulacji obniżając posuw na ząb • Należy trzymać oprawę głębiej, użyć krótszej frezarki • Należy ponownie zmienić narzędzie we wcześniejszej fazie
Szczękanie/Chałas	**Za wysoka prędkość oraz posuw** **Zbyt mała sztywność** **Zbyt duży kąt przyłożenia** **Luźny uchwyt (obrabianego materiału)** **Zbyt głęboka obróbka** **Zbyt wysoka długość całkowita ostrza lub wysoka długość całkowita**	• Należy skorygować posuw i prędkość • Należy użyć lepszej obrabiarki maszyn lub uchwytu, bądź zmienić warunki • Należy dokonać zmiany na mniejszy kąt przyłożenia. Należy powiększyć łysinkę za pomocą osełki • Należy ściślej trzymać obrabiany przedmiot • Należy dokonać zmiany i zmniejszyć głębokość skrawania • Należy użyć krótszą oprawkę, użyć krótszego freza lub spróbuj skrócić frez
Krótka żywotność narzędzia (tępe zęby)	**Zbyt wysokie tarcie** **Twardy materiał obrabiany** **Niewłaściwy kąt**	• Należy ponownie frezować na wcześniejszym etapie • Należy wybrać narzędzie premium • Należy zmienić kąt obróbki oraz podstawowe kąty narzędzia

INDEKS

Indeks alfabetyczny

Seria produktu	Strony
A-CHT OIL Centre (M)	A.183
A-CHT OIL Centre (MF)	A.253
A-CHT OIL FORM E (M)	A.255
A-CHT OIL FORM E (MF)	A.185
A-CHT OIL Side (M)	A.184
A-CHT OIL Side (MF)	A.254
A-CSF OIL (M)	A.136
A-CSF OIL (MF)	A.236
A-CSF OIL FORM E (M)	A.137
A-CSF OIL FORM E (MF)	A.237
AD-2D	B.484
AD-4D	B.486
ADF-2D	B.478
ADFLS-2D	B.481
ADFO-3D	B.482
AD-LDS	B.593
AD-LS-LDS	B.594
ADO-10D	B.506
ADO-15D	B.508
ADO-20D	B.510
ADO-25D	B.512
ADO-30D	B.513
ADO-3D	B.495
ADO-40D	B.514
ADO-50D	B.515
ADO-5D	B.497
ADO-MICRO-12D	B.469
ADO-MICRO-15D	B.470
ADO-MICRO-20D	B.471
ADO-MICRO-25D	B.472
ADO-MICRO-2D	B.467
ADO-MICRO-30D	B.473
ADO-MICRO-5D	B.468
ADO-PLT	B.505
ADO-SUS-3D	B.488
ADO-SUS-5D	B.490
ADO-SUS-8D	B.493
ADO-TRS-3D	B.500
ADO-TRS-5D	B.502
AE-BD-H	C.741
AE-BM-H	C.740
AE-CPR2-H	C.757
AE-CPR4-H	C.750
AE-CPR-N	C.852
AE-CRE-H	C.748
AE-HFE-H	C.749
AE-LNBD-H	C.742
AE-LNBD-N	C.850
AE-ML-H	C.739
AE-MS-H	C.738
AE-MSS-H	C.737
AERO-ETL	C.861
AERO-ETS	C.858
AERO-EXTL	C.862
AERO-LN-EDS	C.857
AERO-LN-ETS	C.859
AERO-O-ETS	C.860
AE-TL-N	C.845
AE-TL-N SP	C.846
AE-TS-N	C.843
AE-TS-N SP	C.844
AE-VMFE	C.736
AE-VML	C.733
AE-VMS	C.726
AE-VMS RA	C.728
AE-VMSS	C.729
AE-VMSS RA	C.731
AE-VTFE-N	C.849
AE-VTS-N	C.847
AE-VTS-N SP	C.848
AE-VTSS	C.817
AL-POT (M)	A.119
AL-SFT (M)	A.168
AL-SFT (MF)	A.248
A-LT-POT (M)	A.098
A-LT-SFT (M)	A.133
AM-CRE	C.809
AM-EBT	C.811
AM-HFC	C.810
A-OIL-POT (M)	A.094
A-OIL-POT (MF)	A.223
A-OIL-SFT (M)	A.128
A-OIL-SFT (MF)	A.233
A-OIL-XPF (M)	A.195
A-OIL-XPF (MF)	A.258
A-POT (BA)	A.346
A-POT (BSF)	A.342
A-POT (BSW)	A.338
A-POT (G)	A.350
A-POT (M)	A.093
A-POT (MF)	A.222
A-POT (UNC)	A.274
A-POT (UNF)	A.287
A-POT +0.1 (M)	A.097
A-POT 6GX (M)	A.095
A-POT 6GX (MF)	A.224
A-POT 7GX (M)	A.096
A-POT-HB Weldon	A.100
A-POT-LH (M)	A.099
A-SFT (BA)	A.348
A-SFT (BSF)	A.344
A-SFT (BSW)	A.340
A-SFT (G)	A.353
A-SFT (M)	A.127
A-SFT (MF)	A.232
A-SFT (UNC)	A.277
A-SFT (UNF)	A.290
A-SFT +0.1 (M)	A.131
A-SFT 6GX (M)	A.129
A-SFT 6GX (MF)	A.234
A-SFT 7GX (M)	A.130
A-SFT Form E (NPSF)	A.370
A-SFT FORM E (M)	A.132
A-SFT FORM E (MF)	A.235
A-SFT NPT (NPT)	A.371
A-SFT RC (Rc)	A.367
A-SFT-HB Weldon	A.135
A-SFT-LH (M)	A.134
AT-1 (UNC-UNJC-UNF-UNJF)	A.387
AT-1 (M-MF-MJ)	A.378
AT-1 (NPT)	A.398
AT-1 (Rc,PT-R,PT)	A.394
AT-1 (Rp,PS-G,PF)	A.397
AT-2 (UNC-UNJC-UNF-UNJF)	A.388
AT-2 (M)	A.379
AT-2 (NPT)	A.399
AT-2 (Rc,PT)	A.395
AT-2 R-SPEC (M)	A.380
A-TPT (Rc)	A.368
A-XPF (M)	A.194
A-XPF (MF)	A.257
CA-ETS	C.880
CA-MFE	C.883
CAO-GDXL	B.516
CAP-EBD	C.881
CA-PKE	C.882
CA-RG-EDL	C.879
CA-RG-EDS	C.878
CBN-SXB	C.824
CC-HL-SFT (EG-M)	A.324
CC-HL-SFT (EG-UNJF)	A.335
CC-LT-POT (M)	A.117
CC-LT-SFT (M)	A.164
CC-NEO-SFT (M)	A.165
CC-NEO-SFT (MJ)	A.298
CC-POT (M)	A.116
CC-POT (MF)	A.230
CC-SFT (G)	A.359
CC-SFT (M)	A.163
CC-SFT (MF)	A.246
CC-SFT (UNJC)	A.306
CC-SFT (UNJF)	A.319
CM-CRE	C.842
CM-RMS	C.841
C-OIL-XPF (M)	A.212
C-OIL-XPF (MF)	A.270
CPM-POT (M)	A.123
CPM-SFT (M)	A.173
CRM	B.598
DCT (M)	A.403
DCT (UNJF)	A.404
DCT75 (M-MJ)	A.405
DCT75 (R,PT)	A.407
DCT75 (UNC-UNF-UNEF)	A.406
DCT75 Digital Indicator	A.408
DCT75 Height Master	A.409
D-DAD	B.542
DG-CPR	C.827
D-GDN90	B.543
DG-EBD	C.825
DG-LN-EBD	C.826
DIA-BNC	C.828
DIA-HBC	C.829
DIA-MFC	C.830
DIA-REC	C.831
DLC-AIR-EDS	C.856
D-STAD	B.541
E-DCT (EG-UNJC,EG-UNJF)	A.402
E-DCT (M-MJ)	A.401
E-DCT (UNJC-UNJF)	A.402
E-HL-POT (EG-MJ)	A.325
E-HL-POT (EG-UNJC)	A.329
E-HL-POT (EG-UNJF)	A.333
E-HL-SFT (EG-MJ)	A.327
E-HL-SFT (EG-UNJC)	A.331
E-HL-SFT (EG-UNJF)	A.336
EPA-AL-3FL	C.908
EPA-AL-3FS	C.909
EPL-CPR	C.904
EPL-CPR-DIA	C.907
EPL-ETS	C.892
EPL-HI-CR-EMS	C.889
EPL-HI-CR-WEMS	C.890
EPL-HI-EMS	C.887
EPL-HI-WEMS	C.888
EPL-HP-4FL	C.884
EPL-HP-5FL	C.886
EPL-LN-EBD	C.900
EPL-PC-EBD	C.902
EPL-PC-EBD-DIA	C.903
EPL-SB-EBD	C.893
EPL-SB-EBM	C.895
EPL-SB-LN-EBD	C.894
EPL-WRESF	C.891
EPN-AL-3FL	C.910
EPN-AL-3FS	C.911
E-POT (M)	A.121
E-POT (UNJC)	A.302
E-POT (UNJF)	A.314
EPS-CPR	C.899
EPS-LN-EBD	C.896
E-SFT (M)	A.171
E-SFT (UNJC)	A.309
E-SFT (UNJF)	A.321
EX-GDR	B.575
EX-GDS	B.572
EX-GDXL-10D	B.585
EX-GDXL-15D	B.586
EX-GDXL-20D	B.588
EX-GDXL-25D	B.589
EX-GDXL-30D	B.590
EX-GDXL-8D	B.584
EX-H-DRL	B.548
EX-MCT (M)	A.188
EX-SUS-GDR	B.566
EX-SUS-GDS	B.559
FX-CR-MG-EDS	C.869
FX-CR-MG-EMS	C.868
FX-MG-EDL	C.870
FX-MG-EML	C.871
FX-MG-EXML	C.872
FXS-EBT	C.876
FXS-EQD	C.823
FXS-HS-EBM	C.877
FXS-HS-PKE	C.873
FXS-PKE	C.874
FX-SS-EBD	C.875
GG-MT (G)	A.361
GG-MT (M)	A.186
GG-MT (MF)	A.256
HBC60	C.832
HFC-TI	C.840
H-HL-POT (EG-MJ)	A.326
H-HL-POT (EG-UNJC)	A.330
H-HL-POT (EG-UNJF)	A.334
H-HL-SFT (EG-MJ)	A.328
H-HL-SFT (EG-UNJC)	A.332
H-HL-SFT (EG-UNJF)	A.337
H-POT (M)	A.124
H-POT (MF)	A.231
H-POT (UNJC)	A.304
H-POT (UNJF)	A.316
H-SFT (M)	A.174
H-SFT (MF)	A.249
H-SFT (UNJC)	A.311
H-SFT (UNJF)	A.323
HS-RFT-TIN (M)	A.118
HS-SFT-TIN (M)	A.167
HT (M)	A.374
HT-VA-OX (M)	A.375
HXL-SFT (M)	A.155
HXL-SFT (UNC)	A.280
HYP-AL-3D	B.537
HYP-ALO-5D	B.539
HYP-CR-HD-WEMS	C.914
HYP-CR-HI-WEMS	C.912
HYP-F1	C.918
HYP-HI-EMS	C.913
HYP-HI-WEMS	C.913
HYP-HP-3D	B.517
HYP-HP-5D	B.520
HYP-HPO-3D	B.522
HYP-HPO-3D-HB	B.526
HYP-HPO-3D-HE	B.524
HYP-HPO-5D	B.529
HYP-HPO-5D-HB	B.533
HYP-HPO-5D-HE	B.531
HYP-HPO-8D	B.535
HYP-HPO-SC-3D	B.528
HYP-HP-SC-3D	B.519
HYP-HP-WRESF	C.915
HYP-LDS	B.595
HY-PRO CARB	B.661
HY-PRO CARB49030	B.666
HY-PRO CARB49037	B.667
HY-PRO CARB49038	B.668
HY-PRO CARB49039	B.669
HY-PRO CARB49100	B.670
Hypro Shrink chucks	C.1014
HYP-SB-EBD	C.916
HYP-ZDS	C.917
JOBBER DRILL	B.591
M-LT-SFT-DUPLEX (M)	A.162
M-NRT (G)	A.366
M-NRT (M)	A.217
M-NRT (MF)	A.273
M-NRT 6GX (M)	A.219
M-NRT FORM E (M)	A.220
M-OIL-NRT (M)	A.218
M-OIL-NRT FORM E (M)	A.221
M-OIL-SFT-DUPLEX (MF)	A.245
M-OIL-SFT-DUPLEX (M)	A.161
MRS-GDL	B.477
M-SFT-DUPLEX (G)	A.358
M-SFT-DUPLEX (M)	A.160
M-SFT-DUPLEX (MF)	A.244
M-SFT-DUPLEX (UNC-UN-8)	A.282
M-SFT-DUPLEX (UNF)	A.293
M-SFT-DUPLEX (UNJC)	A.307
M-SFT-DUPLEX (UNJF)	A.318
NC-LDS	B.597
NEO-CR-EMS	C.864

INDEKS

Indeks alfabetyczny

Seria produktu	Strony
NEO-CR-PHS	C.867
NEO-EMS	C.865
NEO-PHS	C.866
NEXUS-GDR	B.556
NEXUS-GDS	B.554
NPT	A.372
OIL-HXL-SFT (M)	A.156
OIL-TXL-MT (M)	A.187
OIL-VXL-SFT (M)	A.158
OP-SFA	B.660-C.976
P2D	B.642
P2D-P3D-P4D-P5D Inserts	B.671
P3D	B.645
P4D	B.648
P5D	B.650
PAO BORE	C.947
PAO Inserts	C.979
PAS BORE	C.946
PAS Inserts	C.978
PDR BORE	C.971
PDR Inserts	C.991
PDR SS	C.970
PDZ Inserts	B.677
PDZ-2D	B.644
PDZ-3D	B.647
PFAL BORE	C.948
PFAL Inserts	C.980
PFB	C.972
PFB Inserts	C.994
PFB Screw Fit	C.973
PFB-BR Inserts	C.992
PFB-LZ Inserts	C.993
PFDC	C.949
PFDC Inserts	C.981
PFR	C.974
PFR Inserts	C.995
PFR Screw Fit	C.975
PG	A.373
PHC BORE	C.965
PHC Inserts	C.989
PHC Screw Fit	C.966
PHC SS	C.964
PHP	B.654
PHP Inserts	B.675
PHX-LN-CRE	C.812
PHX-LN-DBT	C.813
PLDS Inserts	B.678
PLDS SF	B.659
PLDS SS	B.658
PMD Inserts	C.983
PMD Screw Fit	C.963
PMD SS	C.962
P-OIL-CXPF (M)	A.211
P-OIL-CXPF (MF)	A.269
POT (G)	A.352
POT (M)	A.112
POT (MF)	A.229
POT DIN352 (M)	A.113
PRC BORE	C.968
PRC Inserts	C.990
PRC Screw Fit	C.955
PRC Screw Fit	C.969
PRC SS	C.967
PSE BORE	C.954
PSE Inserts	C.985
PSE Screw Fit	C.955
PSE WS / PSE SS	C.952
PSE/PMD Inserts	C.983
PSEL BORE	C.957
PSEL SS	C.956
PSF BORE	C.959
PSF Inserts	C.988
PSF SS	C.958
PSFL BORE	C.961
PSFL Inserts	C.987
PSFL SS	C.960
PSTW BORE	C.951
PSTW Inserts	C.982
PSTW SS	C.950
PXAL Heads	C.1009
PXBE Heads	C.1007
PXBE OH Heads	C.1008
PXBM Heads	C.1007
PXD Heads	B.672
PXD-3D	B.652
PXD-5D	B.653
PXDR Heads	C.1005
PXHF-AM Heads	C.1010
PXMC	C.1013
PXMJ	C.1012
PXMZ	C.1011
PXNH Heads	C.998
PXNH OH Heads	C.1000
PXNL Heads	C.998
PXNL OH Heads	C.999
PXRE Heads	C.1005
PXSE Heads	C.1002
PXSE OH Heads	C.1003
PXSH Heads	C.1006
PXSM Heads	C.1004
PXVC Heads	C.1001
PZAG BORE	B.657
PZAG Inserts	B.676-C.984
PZAG SS	B.656
Round Dies 223B (G)	A.411
Round Dies 223B (M)	A.410
SFT (G)	A.356
SFT (M)	A.151
SFT (MF)	A.243
SFT DIN352 (M)	A.152
SH-SFT (G)	A.357
SH-SFT (M)	A.159
SI-WH-WRESF	C.933
S-LT-POT (M)	A.105
S-LT-SFT (M)	A.143
S-LT-XPF (M)	A.205
S-OIL-LT-XPF (M)	A.206
S-OIL-LT-XPF (MF)	A.266
S-OIL-XPF (G)	A.364
S-OIL-XPF (M)	A.197
S-OIL-XPF (MF)	A.260
S-OIL-XPF (UNC)	A.286
S-OIL-XPF (UNF)	A.297
S-OIL-XPF 6GX (M)	A.199
S-OIL-XPF 6GX (MF)	A.262
S-OIL-XPF FORM E (M)	A.204
S-OIL-XPF FORM E (MF)	A.265
S-POT (BA)	A.347
S-POT (BSF)	A.343
S-POT (BSW)	A.339
S-POT (G)	A.351
S-POT (M)	A.101
S-POT (MF)	A.225
S-POT (UNC)	A.275
S-POT (UNF)	A.288
S-POT +0.1 (M)	A.104
S-POT 6G (M)	A.102
S-POT 6G (MF)	A.226
S-POT 7G (M)	A.103
S-POT-HB Weldon (M)	A.107
S-POT-LH (M)	A.106
S-SFT (BA)	A.349
S-SFT (BSF)	A.345
S-SFT (BSW)	A.341
S-SFT (G)	A.354
S-SFT (M)	A.138
S-SFT (MF)	A.238
S-SFT (UNC)	A.278
S-SFT (UNF)	A.291
S-SFT +0.1 (M)	A.141
S-SFT 6G (M)	A.139
S-SFT 6G (MF)	A.239
S-SFT 7G (M)	A.140
S-SFT FORM E (M)	A.142
S-SFT FORM E (MF)	A.240
S-SFT-HB Weldon (M)	A.145
S-SFT-LH (M)	A.144
S-TPT (Rc)	A.369
SUS-SFT (M)	A.166
SUS-SFT (MF)	A.247
S-XPF (G)	A.363
S-XPF (M)	A.196
S-XPF (MF)	A.259
S-XPF (UNC)	A.285
S-XPF (UNF)	A.296
S-XPF +0.1 (M)	A.201
S-XPF 6GX (M)	A.198
S-XPF 6GX (MF)	A.261
S-XPF 7GX (M)	A.200
S-XPF FORM D (M)	A.202
S-XPF FORM D (MF)	A.263
S-XPF FORM E (M)	A.203
S-XPF FORM E (MF)	A.264
S-XPF-GL (G)	A.365
S-XPF-GL (M)	A.209
S-XPF-GL (MF)	A.267
S-XPF-GL 6GX (M)	A.210
S-XPF-GL 6GX (MF)	A.268
S-XPF-HB Weldon (M)	A.208
S-XPF-LH (M)	A.207
Synchromaster	A.376
TDXL-10D	B.580
TDXL-15D	B.582
TDXL-20D	B.583
TICN-POT (M)	A.115
TICN-SFT (M)	A.154
TIN-NC-LDS	B.596
TIN-POT (M)	A.114
TIN-SFT (M)	A.153
TRS-HO-10D	B.504
UP-PHS	C.863
US-AL-SFT (M)	A.169
UVXL-TI-5FL	C.838
UVXL-TI-5FL Safe Lock	C.839
UVX-TI-4FL	C.833
UVX-TI-4FL Safe Lock	C.834
UVX-TI-5FL	C.835
UVX-TI-5FL Safe Lock	C.837
UVX-TI-5FL Weldon	C.836
VA-POT (M)	A.108
VA-POT (MF)	A.227
VA-POT (UNC)	A.276
VA-POT (UNF)	A.289
VA-POT (UNJC)	A.300
VA-POT (UNJF)	A.312
VA-POT 6G (M)	A.109
VA-SFT (G)	A.355
VA-SFT (M)	A.146
VA-SFT (MF)	A.241
VA-SFT (UNC)	A.279
VA-SFT (UNF)	A.292
VA-SFT (UNJC)	A.305
VA-SFT (UNJF)	A.317
VA-SFT 6G (M)	A.147
VA-SFT FORM E (M)	A.148
V-EM-SFT (M)	A.177
V-HDO-GDR	B.578
V-NRT (M)	A.213
V-NRT (MF)	A.271
V-NRT 6GX	A.214
V-NRT 6GX FORM D (M)	A.216
V-NRT FORM D (M)	A.215
V-NRT FORM D (MF)	A.272
VP-DC-MT (UNC)	A.283
VP-DC-MT FORM E (M)	A.179
VP-DC-MT (G)	A.360
VP-DC-MT (M)	A.178
VP-DC-MT (MF)	A.250
VP-DC-MT (UNF)	A.294
VP-GDR	B.551
VPH-GDS	B.549
VP-HO-GDR	B.553
VP-H-POT (M)	A.125
VP-H-SFT (M)	A.175
VPO-DC-MT Centre (M)	A.180
VPO-DC-MT Centre (MF)	A.251
VPO-DC-MT FORM E (M)	A.182
VPO-DC-MT Form E (UNC)	A.284
VPO-DC-MT Form E (UNF)	A.295
VPO-DC-MT Side (M)	A.181
VPO-DC-MT Side (MF)	A.252
VPO-H-POT (M)	A.126
VPO-H-SFT (M)	A.176
VP-RELF	C.937
VP-RESF-SP	C.936
V-SDR	B.557
V-TI-POT (M)	A.120
V-TI-POT (UNJC)	A.301
V-TI-POT (UNJF)	A.313
V-TI-SFT (M)	A.170
V-TI-SFT (MJ)	A.299
V-TI-SFT (UNJC)	A.308
V-TI-SFT (UNJF)	A.320
VU-EGG	C.815
VU-EGG-H	C.816
VU-TBR	C.814
V-WEDL	C.923
V-WEDS	C.920
V-WEML	C.932
V-WEMS	C.930
V-WETL	C.928
V-WETS	C.926
V-WREEL	C.939
V-WREES	C.938
V-WRESF	C.935
VXL-SFT (M)	A.157
VXL-SFT (UN,UNC)	A.281
VX-OT (G)	A.362
VX-OT (M)	A.193
V-XPM-HT (M)	A.189
V-XPM-HT FORM D (M)	A.190
V-XPM-WEDL	C.922
V-XPM-WEDS	C.919
V-XPM-WEHS	C.925
V-XPM-WEML	C.931
V-XPM-WEMS	C.929
V-XPM-WETL	C.927
V-XPM-WETS	C.924
V-XPM-WRESF	C.934
WH55-5D	B.544
WH55-OT (M)	A.191
WH55-OT FORM D (M)	A.192
WH70-DRL	B.546
WH-EM-PNC (M,MF,MJ)	A.381
WHO55-5D	B.545
WHO-EM-PNC (G)	A.391
WHO-EM-PNC (M)	A.382
WHR-NI-POT (M)	A.122
WHR-NI-POT (UNJC)	A.303
WHR-NI-POT (UNJF)	A.315
WHR-NI-SFT (M)	A.172
WHR-NI-SFT (UNJC)	A.310
WHR-NI-SFT (UNJF)	A.322
WH-VM-PNC (UNC-UNJC-UNF-UNJF)	A.389
WH-VM-PNC (M-MJ-MF)	A.384
WX-CRE	C.822
WX-G-EDSS	C.818
WX-G-EMSS	C.820
WX-G-ETSS	C.819
WX-HS-CRE	C.821
WXL-1,5D-DE	C.777
WXL-2D-DE	C.779
WXL-3D-DE	C.783
WXL-4D-DE	C.758
WXL-4D-DE	C.785
WXL-CR-EDS-6	C.794
WXL-EBD	C.796
WXL-EMS	C.787
WXL-HS-EBD	C.795
WXL-LN-EBD	C.798
WXL-LN-EDS	C.789
WXL-LN-EMS-6	C.788

INDEKS

Indeks alfabetyczny

Seria produktu	Strony
WXL-PC-EBD	C.805
WX-MS-GDS	B.474
WXO-ST-PNC (M-MJ-MF)	A.386
WX-PNC (UNC-UNJC-UNF-UNJF)	A.390
WX-PNC (G)	A.393
WX-PNC (M-MJ-MF)	A.385
WX-PNC (NPT)	A.400
WX-PNC (Rc,PT-R,PT)	A.396
WXS-CPR	C.771
WXS-CRE	C.763
WXS-EMS	C.764
WXS-HS-CRE	C.762
WXS-HS-EBD	C.765
WXS-LN-EBD	C.766
WX-ST-PNC-3P (G)	A.392
WX-ST-PNC-3P (M-MJ-MF)	A.383
Z-OIL-POT (M)	A.111
Z-OIL-SFT (M)	A.150
Z-POT (M)	A.110
Z-POT (MF)	A.228
Z-SFT (M)	A.149
Z-SFT (MF)	A.242



www.osgeurope.com

SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Singelgatan 7
212 28 Malmö
Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG SCANDINAVIA

(For Scandinavian countries)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde
Denmark
Tel: +45 46 75 65 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5
3481 MG Harmelen
The Netherlands
Tel: +31 348 44 2764
info@osg-nl.com

OSG UK

Kelsey Close, Attleborough Fields Ind Est,
CV11 6RS, Nuneaton
United Kingdom
Tel: +44 (0) 1827 720 013
uk_sales@osg-uk.com

OSG EUROPE LOGISTICS

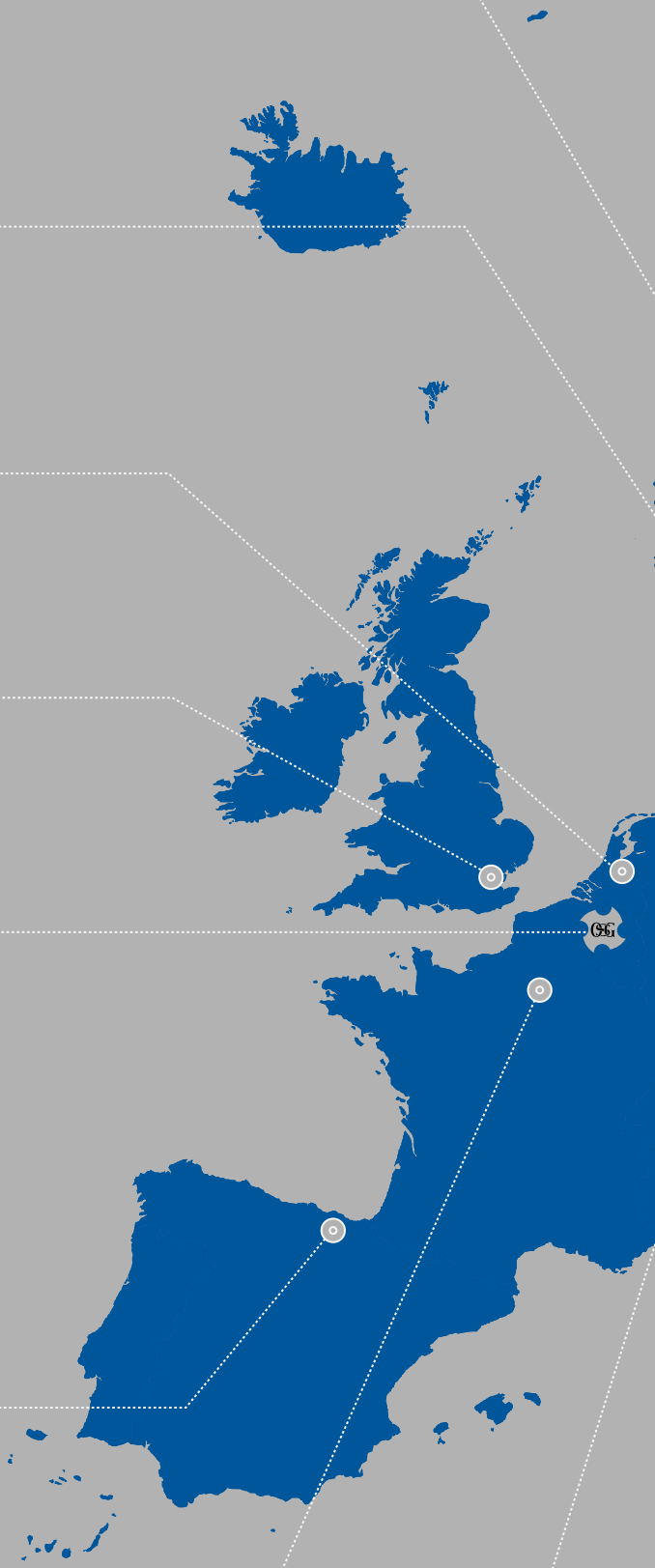
Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
info@osgeurope.com

OSG BELUX

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 11
info@osg-belgium.com

OSG IBÉRICA

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spain
Tel: +34 945 242 400
osg.iberica@osg-ib.com



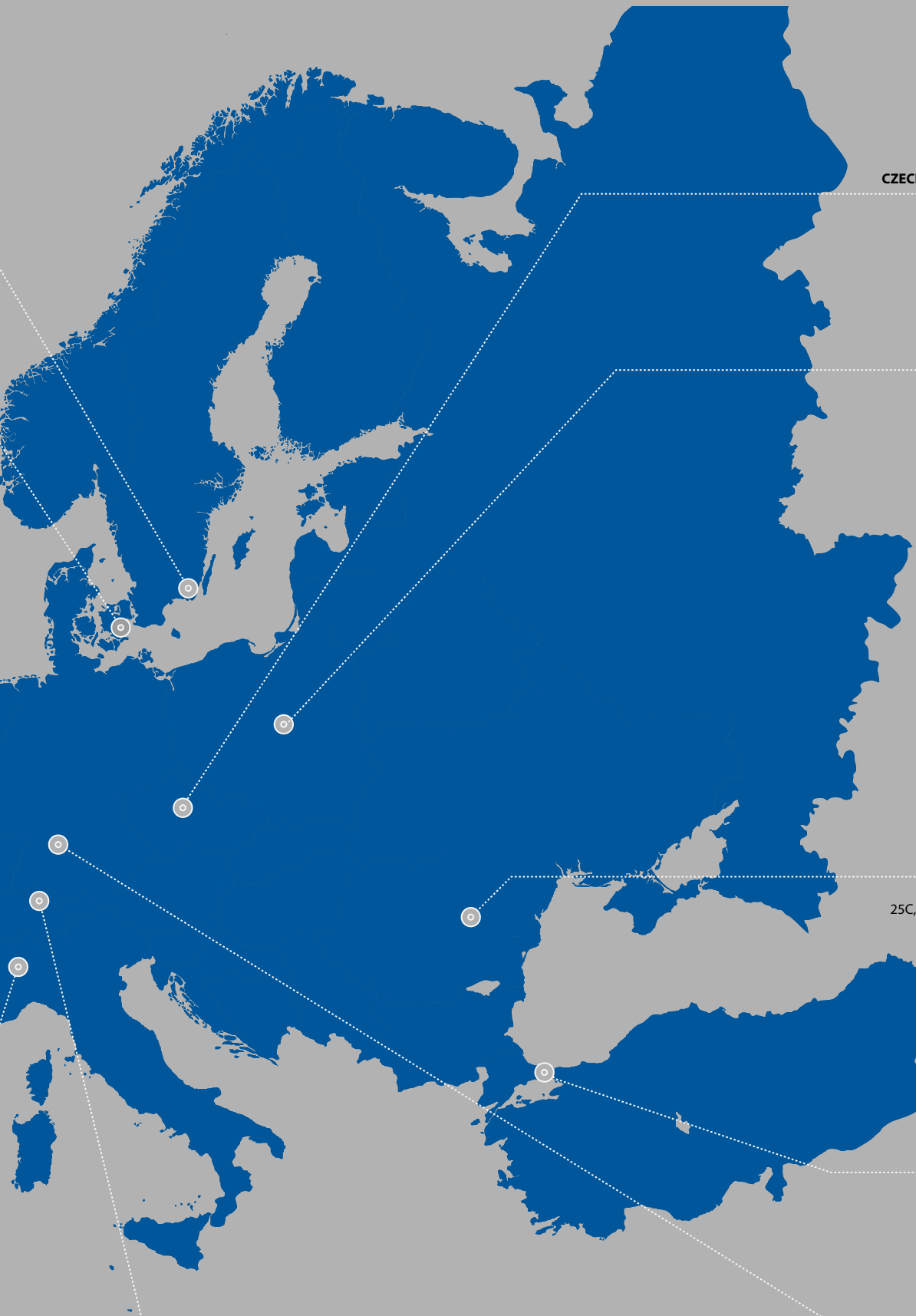
OSG FRANCE

Parc Icade, Paris Nord 2
Immeuble "Le Rimbaud"
22 Avenue des Nations
CS66191 - 93420 Villepinte
France
Tel: +33 1 49 90 10 10
sales@osg-france.com

OSG ITALY

Via Ferrero, 65 A/B
I - 10098 Rivoli
Italy
Tel: +39 0117705211
info@osg-italia.it

OSG W EUROPIE



CZECH REPUBLIC, SLOVAKIA, HUNGARY

OSG Europe Logistics S.A.
Slovakia, organizačná zložka
Račianska 22/A, Bratislava 831 02
Slovakia
Tel.: +421 24 32 91 295
info@osgeurope.com

OSG POLAND

ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polska
Tel: +22 760 82 71
Mob. +48 570 677 711
osg@osg-poland.com

OSG ROMANIA SRL

Reprezentant Exclusiv OSG
25C, Bucuresti-Magurele Street (Sector 5)
051431 Bucuresti
România
Tel: +40 21 322 07 47
info@osgromania.ro

OSG TURKEY

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056
Turkey
Tel: +90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

Vischer & Bolli AG

Machining and Workholding
Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Switzerland
Tel.: +41 44 802 15 15
info@vb-tools.com

OSG GERMANY

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de



shaping your dreams

OSG Poland Sp. z o.o.
ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polska
Tel: +22 760 82 71
Mob. +48 570 677 711
osg@osg-poland.com

OSG EUROPE LOGISTICS
Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre-Nord
Belgia
Tel: +32 10 23 05 07
info@osgeurope.com

www.osgeurope.com