



3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025

NOWY
WYDAJNY MATERIAŁ
SKRAWAJĄCY



3025



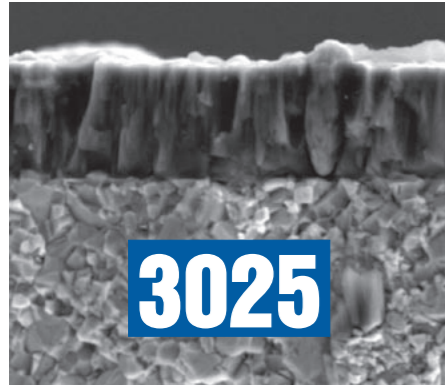
Pramet Sp. z o.o., Aleja Józefa Mireckiego 22, PL - 41-205 Sosnowiec, POLAND
Telefon: + 48 32 / 78 15 890, Fax: + 48 32 / 78 60 406, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com

CZECH REPUBLIC • Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Tel.: +420 583 381 111, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com
BRAZIL • Pramet Ind. e Com. de Ferramentas Ltda., Sorocaba / SP, Tel./Fax: +55 15 3325-6162, E-mail: pramet.info.br@pramet.com
GERMANY • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: pramet.info.de@pramet.com
CHINA / 中国 • 普拉米特刀具上海有限公司, 电话: 86-21-5221 2712, 邮箱: pramet.info.cn@pramet.com
HUNGARY • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com
INDIA • Pramet Tools India Pvt Ltd, Gurgaon, Phone: + 91 124 4703825, E-mail: pramet.info.in@pramet.com
ITALY • Pramet SRL, Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, E-mail: pramet.info.it@pramet.com
RUSSIA • ООО «Прамeт», Москва, РФ, Тел.: +7 495 739 57 23, 739 57 22, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com
SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: + 421 41 / 764 54 60, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com
www.pramet.com



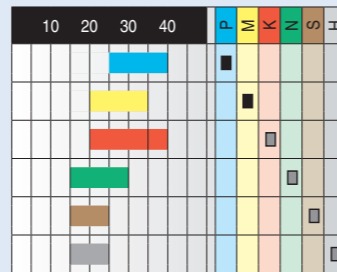
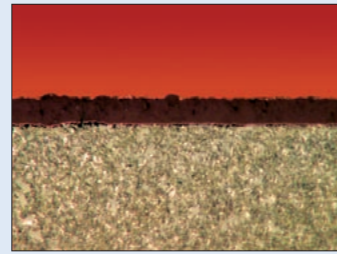
880619

NOWY MATERIAŁ SKRAWAJĄCY SERII 3000



Gatunek 3025 charakteryzuje się wysoką ciągliwością i wytrzymałością krawędzi skrawającej. Wysoką odporność na ścieranie zapewnia wielowarstwowa, nanokompozytowa i gradientowa powłoka PVD. Wyjątkowa przyczepność powłoki PVD do substratu osiągnięta została poprzez intensywne oczyszczanie jonowe przed nałożeniem powłoki. Materiał ten jest przeznaczony głównie do toczenia stali nierdzewnych austenitycznych. Może być również stosowany do obróbki pozostałych grup materiałów obrabianych.

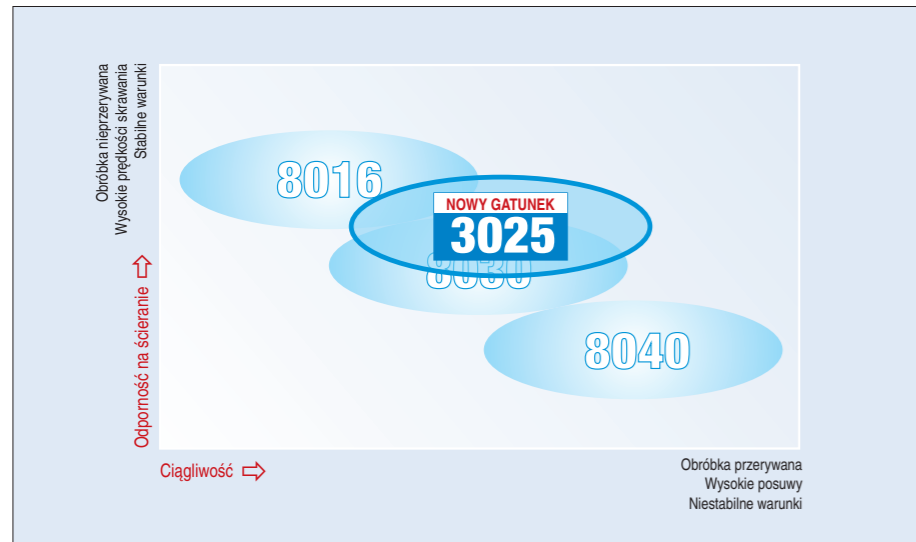
3025



- submikronowy substrat typu H
- wielowarstwowa, nanokompozytowa i gradientowa powłoka PVD
- obniżone naprężenia wewnętrzne powłoki i podwyższona twardość
- zmniejszone powstawanie karbu
- niezawodność eksploatacyjna
- wysoka odporność przy trudnych warunkach obróbki

■ pierwszy wybór ■ alternatywnie □ warunkowo

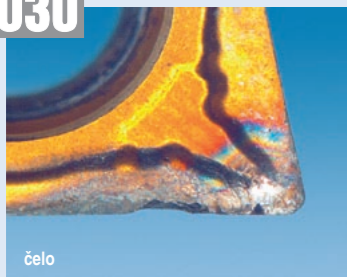
OBSZAR ZASTOSOWANIA



PRZYKŁADY ZUŻYCIA

Płytki: 15 minut w materiale, materiał obrabiany: 17349.4 (X2CrNiMo A7-12-2), twardość 170 HB, $v_c = 100$ m/min., $f = 0.20$ mm/obr., $a_p = 1.5$ mm.

8030



čelo

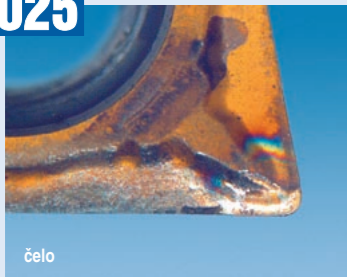


hlavní břit

Całkowity czas obróbki:

materiał
8030
13,2 min

3025



čelo



hlavní břit

Całkowity czas obróbki:

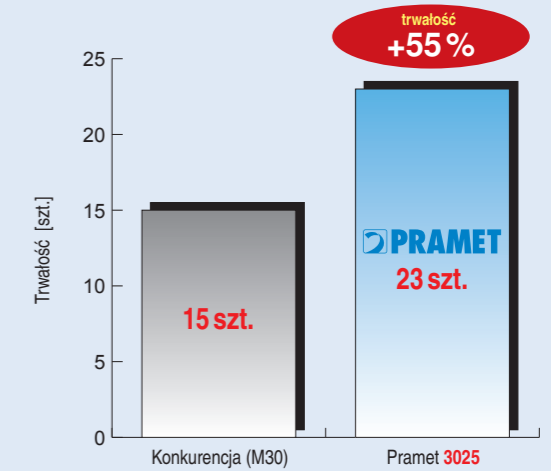
materiał
3025
26,5 min

PRZYKŁAD 1

OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM 3025:

Obrabiarka: tokarka
Typ: MAAS-30SL TBHE
Materiał: stal17240 (X5CrNi 18-10)
Operacja: toczenie tulei
Narzędzie: DWLNR 2525 M 08
Płytki: WNMG 080408E-RM
Chłodzenie: z chłodzeniem

Prędkość skrawania	v_c	140 m.min ⁻¹
Posuw na obrót	f	0,25 mm.obr ⁻¹
Głębokość skrawania	a_p	1,5 mm

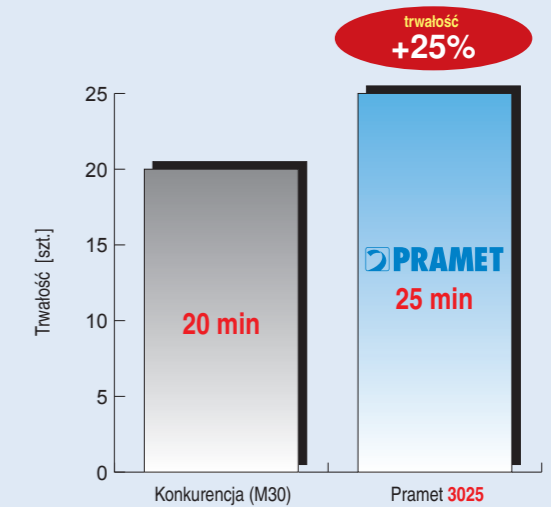


PRZYKŁAD 2

OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM 3025:

Obrabiarka: tokarka
Typ: MAZAK
Materiał: stal17240 (X5CrNi 18-10)
Operacja: toczenie tulei
Narzędzie: PWLNR 2525 M0 8
Płytki: WNMG 080408E-RM
Chłodzenie: z chłodzeniem

Prędkość skrawania	v_c	90 m.min ⁻¹
Posuw na obrót	f	0,25 mm.obr ⁻¹
Głębokość skrawania	a_p	1,5 mm

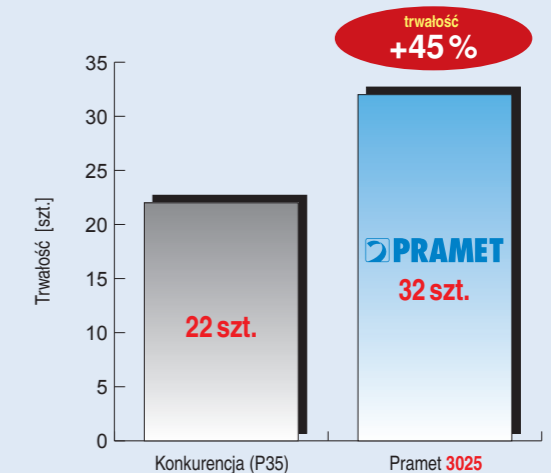


PRZYKŁAD 3

OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM 3025:

Obrabiarka: tokarka
Typ: HAAS-30SL TBHE
Materiał: 11523 (Fe 510)
Operacja: toczenie
Narzędzie: DWLNNR 2525 M 08
Płytki: WNMG 080408E-RM
Chłodzenie: z chłodzeniem

Prędkość skrawania	v_c	120 m.min ⁻¹
Posuw na obrót	f	0,2 mm.obr ⁻¹
Głębokość skrawania	a_p	2,5 mm



Informacje techniczne

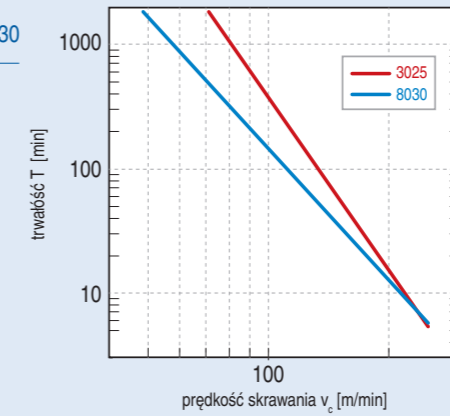
POCZĄTKOWE PARAMETRY SKRAWANIA

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
DCMT 11T304E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2,0	0,4 - 1,5	0,4 - 2,0	0,4 - 2,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	100 - 160	60 - 95	95 - 150	150 - 560	-	-
DCMT 11T308E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,48	0,08 - 0,36	0,08 - 0,48	0,08 - 0,48	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 2,0	0,8 - 1,5	0,8 - 2,0	0,8 - 2,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	100 - 175	60 - 105	95 - 165	150 - 610	-	-
DCMT 070202E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 1,0	0,2 - 0,75	0,2 - 1,0	0,2 - 1,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 180	70 - 105	110 - 170	180 - 630	-	-
DCMT 070204E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2,0	0,4 - 1,5	0,4 - 2,0	0,4 - 2,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	100 - 160	60 - 95	95 - 150	150 - 560	-	-
RCMT 0602MOE-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,4	0,1 - 0,3	0,1 - 0,4	0,1 - 0,4	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,1 - 1,5	0,1 - 1,13	0,1 - 1,5	0,1 - 1,5	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	180 - 345	105 - 205	170 - 325	270 - 1205	-	-
RCMT 0803MOE-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,13 - 0,5	0,13 - 0,38	0,13 - 0,5	0,13 - 0,5	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 3,0	0,2 - 2,25	0,2 - 3,0	0,2 - 3,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 - 300	95 - 180	150 - 285	240 - 1050	-	-
RCMT 10T3MOE-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,6	0,15 - 0,45	0,15 - 0,6	0,15 - 0,6	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 4,0	0,2 - 3,0	0,2 - 4,0	0,2 - 4,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 - 290	85 - 170	135 - 275	215 - 1015	-	-
RCMT 1204MOE-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,17 - 1,0	0,17 - 0,75	0,17 - 1,0	0,17 - 1,0	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 5,0	0,2 - 3,75	0,2 - 5,0	0,2 - 5,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 280	70 - 165	110 - 265	180 - 980	-	-
SCMT 09T304E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3,0	0,4 - 2,25	0,4 - 3,0	0,4 - 3,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 210	70 - 125	110 - 195	180 - 735	-	-
SCMT 09T308E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,5	0,08 - 0,38	0,08 - 0,5	0,08 - 0,5	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	0,8 - 3,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 230	75 - 135	115 - 215	185 - 805	-	-
SCMT 120408E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,5	0,08 - 0,38	0,08 - 0,5	0,08 - 0,5	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 4,0	0,8 - 3,0	0,8 - 4,0	0,8 - 4,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 230	70 - 135	110 - 215	180 - 805	-	-
SCMT 120412E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,5	0,08 - 0,38	0,08 - 0,5	0,08 - 0,5	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 4,0	1,2 - 3,0	1,2 - 4,0	1,2 - 4,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 235	75 - 140	120 - 220	195 - 820	-	-
TCMT 110204E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2,0	0,4 - 1,5	0,4 - 2,0	0,4 - 2,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	110 - 170	65 - 100	100 - 160	165 - 595	-	-
TCMT 16T304E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3,0	0,4 - 2,25	0,4 - 3,0	0,4 - 3,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	100 - 170	60 - 100	95 - 160	150 - 595	-	-
TCMT 16T308E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	0,8 - 3,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	115 - 185	65 - 110	105 - 175	170 - 645	-	-
VBMT 110204E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	0,08 - 0,2	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2,0	0,4 - 1,5	0,4 - 2,0	0,4 - 2,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	95 - 145	55 - 85	90 - 135	140 - 505	-	-
VBMT 160402E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 - 0,1	0,05 - 0,08	0,05 - 0,1	0,05 - 0,1	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,2 - 2,0	0,2 - 1,5	0,2 - 2,0	0,2 - 2,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	110 - 165	65 - 95	100 - 155	165 - 575	-	-
VBMT 160404E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	0,08 - 0,2	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 2,0	0,4 - 1,5	0,4 - 2,0	0,4 - 2,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	95 - 145	55 - 85	90 - 135	140 - 505	-	-
VBMT 160408E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	0,8 - 3,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	100 - 165	60 - 95	95 - 155	150 - 575	-	-
VBMT 160412E-UR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 3,0	1,2 - 2,25	1,2 - 3,0	1,2 - 3,0	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 - 165	60 - 95	95 - 155	155 - 575	-	-

Zależność T-v materiałów 3025/8030

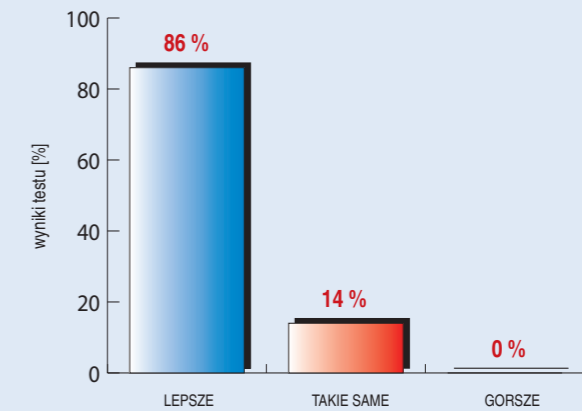
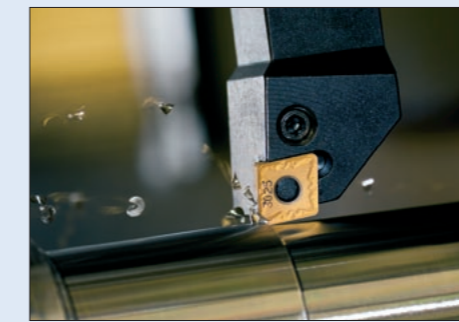
Zależność T-v materiałów 3025/8030

f = 0,25 mm/obr.
materiał: 12050.9 (C45)
płytką: CNMG 120408E-FM



Porównanie wyników prób gatunku 3025 u klientów

Porównanie wyników prób gatunku 3025
materiał: stal nierdzewna



Technické informace

POCZĄTKOWE PARAMETRY SKRAWANIA

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
PLYTKI NEGATYWNE								
CNMG 090304E-FM 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,225	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 6,3	0,5 - 4,725	0,5 - 6,3	-	0,5 - 3,78	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 - 235	80 - 140	125 - 220	-	25 - 70	-
CNMG 090308E-FM 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,45	0,1 - 0,3375	0,1 - 0,45	-	0,1 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	155 - 270	90 - 160	145 - 255	-	30 - 80	-
CNMG 120404E-FM 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,225	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 - 235	85 - 140	135 - 220	-	25 - 70	-
CNMG 120404E-NM 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,3	0,15 - 0,225	0,15 - 0,3	0,15 - 0,3	0,15 - 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	0,5 - 3,0	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 175	70 - 105	110 - 165	180 - 610	20 - 50	-
CNMG 120408E-FM 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,3375	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	155 - 245	90 - 145	145 - 230	-	30 - 70	-
CNMG 120408E-M 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,17 - 0,6	0,17 - 0,45	0,17 - 0,6	-	-	0,1 - 0,2
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 6,0	0,8 - 4,5	0,8 - 6,0	-	-	0,3 - 1,5
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 210	70 - 125	110 - 195	-	-	20 - 40
CNMG 120408E-NM 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 - 0,4	0,2 - 0,3	0,2 - 0,4	0,2 - 0,4	0,2 - 0,24	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	0,8 - 3,0	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 180	75 - 105	120 - 170	195 - 630	25 - 50	-
CNMM 120408E-NR 3025	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,25 - 0,6	0,25 - 0,45	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,36	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,0 - 8,4	1,0 - 6,3	1,0 - 8,4	1,0 - 8,4	1,0 - 5,04	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 205	75 - 120	120 - 190	195 - 715	25 - 60	-











Informacje techniczne

POCZĄTKOWE PARAMETRY SKRAWANIA

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
CNMM 120412E-NR 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,25 - 0,8	0,25 - 0,6	0,25 - 0,8	0,25 - 0,8	0,25 - 0,48	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 8,4	1,2 - 6,3	1,2 - 8,4	1,2 - 8,4	1,2 - 5,04	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 210	75 - 125	120 - 195	195 - 735	25 - 60	-
DNMG 110404E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	-	0,1 - 0,14	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 - 3,0	0,4 - 2,25	0,4 - 3,0	-	0,4 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 195	75 - 115	115 - 185	-	25 - 55	-
DNMG 110408E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,35	0,1 - 0,26	0,1 - 0,35	-	0,1 - 0,21	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 - 215	80 - 125	125 - 200	-	25 - 60	-
DNMG 150404E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	-	0,1 - 0,14	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 190	75 - 110	115 - 180	-	25 - 55	-
DNMG 150408E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 195	75 - 115	115 - 185	-	25 - 55	-
DNMG 150604E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	-	0,1 - 0,14	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 190	75 - 110	115 - 180	-	25 - 55	-
DNMG 150608E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 195	75 - 115	115 - 185	-	25 - 55	-
DNMG 150608E-NM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 - 0,4	0,2 - 0,3	0,2 - 0,4	0,2 - 0,4	0,2 - 0,24	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	0,8 - 3,0	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 - 145	60 - 85	95 - 135	155 - 505	20 - 40	-
DNMG 150612E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 3,0	1,2 - 2,25	1,2 - 3,0	-	1,2 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 195	75 - 115	120 - 185	-	25 - 55	-
DNMM 150608E-NR 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,25 - 0,48	0,25 - 0,36	0,25 - 0,48	0,25 - 0,48	0,25 - 0,29	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,0 - 4,5	1,0 - 3,38	1,0 - 4,5	1,0 - 4,5	1,0 - 2,7	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 165	70 - 95	110 - 155	180 - 575	20 - 45	-
SNMG 120404E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,225	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	155 - 245	90 - 145	145 - 230	-	30 - 70	-
SNMG 120408E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 - 255	95 - 150	150 - 240	-	30 - 75	-
SNMG 120412E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 3,0	1,2 - 2,25	1,2 - 3,0	-	1,2 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	170 - 255	100 - 150	160 - 240	-	30 - 75	-
SNMG 120416E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,6 - 8,4	1,6 - 6,3	1,6 - 8,4	-	1,6 - 5,04	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 - 260	95 - 155	150 - 245	-	30 - 75	-
SNMM 120408E-NR 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,25 - 0,68	0,25 - 0,51	0,25 - 0,68	0,25 - 0,68	0,25 - 0,408	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,0 - 8,4	1,0 - 6,3	1,0 - 8,4	1,0 - 8,4	1,0 - 5,04	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 - 215	80 - 125	125 - 200	200 - 750	25 - 60	-
TNMG 160404E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	-	0,1 - 0,144	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 200	75 - 120	120 - 190	-	25 - 60	-
TNMG 160408E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 205	75 - 120	120 - 190	-	25 - 60	-
TNMG 160412E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 3,0	1,2 - 2,25	1,2 - 3,0	-	1,2 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	-	25 - 60	-
TNMG 220408E-NM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 - 0,4	0,2 - 0,3	0,2 - 0,4	0,2 - 0,4	0,2 - 0,24	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,0 - 3,5	1,0 - 2,63	1,0 - 3,5	1,0 - 3,5	1,0 - 2,1	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	110 - 150	65 - 90	100 - 140	165 - 525	20 - 45	-
WNMG 060404E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 - 235	85 - 140	135 - 220	-	25 - 70	-

Informacje techniczne

POCZĄTKOWE PARAMETRY SKRAWANIA

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
WNMG 060408E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,35	0,1 - 0,26	0,1 - 0,35	-	0,1 - 0,21	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	170 - 270	100 - 160	160 - 255	-	30 - 80	-
WNMG 080404E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,225	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 - 235	85 - 140	135 - 220	-	25 - 70	-
WNMG 080408E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	155 - 245	90 - 145	145 - 230	-	30 - 70	-
WNMG 080408E-M 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,6	0,15 - 0,45	0,15 - 0,6	-	-	0,1 - 0,2
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 5,6	0,8 - 4,2	0,8 - 5,6	-	-	0,3 - 1,5
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 220	75 - 130	115 - 205	-	-	25 - 40
WNMG 080408E-NM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,2 - 0,3	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3,0	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	0,8 - 3,0	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 - 180	75 - 105	115 - 170	185 - 630	25 - 50	-
WNMG 080408E-RM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 - 0,55	0,2 - 0,41	0,2 - 0,55	-	0,2 - 0,33	0,1 - 0,2
	głębokość skrawania	[mm]	1,0 - 5,0	1,0 - 3,75	1,0 - 5,0	-	1,0 - 3,0	0,3 - 1,5
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 - 205	75 - 120	120 - 190	-	25 - 60	25 - 40
WNMG 080412E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 4,0	1,2 - 3,0	1,2 - 4,0	-	1,2 - 2,4	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	165 - 245	95 - 145	155 - 230	-	30 - 70	-
VNMG 160404E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 - 0,2	0,1 - 0,15	0,1 - 0,2	-	0,1 - 0,12	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 - 3,0	0,5 - 2,25	0,5 - 3,0	-	0,5 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	115 - 165	65 - 95	105 - 155	-	20 - 45	-
VNMG 160408E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	-	0,15 - 0,21	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3,0	-	0,8 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 - 170	70 - 100	110 - 160	-	20 - 50	-
VNMG 160412E-FM 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,2 - 3	1,2 - 2,25	1,2 - 3,0	-	1,2 - 1,8	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	115 - 170	65 - 100	105 - 160	-	20 - 50	-
WNMM 080408E-NR 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,25 - 0,6	0,25 - 0,45	0,25 - 0,6	0,25 - 0,6	0,25 - 0,36	-
	głębokość skrawania	[mm]	1,0 - 5,6	1,0 - 4,2	1,0 - 5,6	1,0 - 5,6	1,0 - 3,36	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	140 - 205	80 - 120	130 - 190	210 - 715	25 - 60	-
PLYTKI POZYTYWNE								
CCMT 060202E-UR 3025								