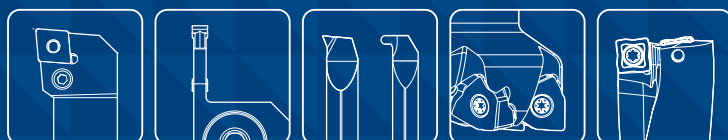


YE-IT24
POLSKA
2023/2024



NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE



PŁYTKI WIELOOSTRZOWE

 YG-1 POLAND Sp. z o.o.



PŁYTKI WIELOOSTRZOWE



TOCZENIE



ODCINANIE
ROWKOWANIE



FREZOWANIE

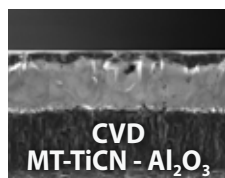


WIERCENIE

YGTURN YG3115

Nowość

Gatunek pierwszego wyboru do obróbki stali z dużą prędkością skrawania



YG3115

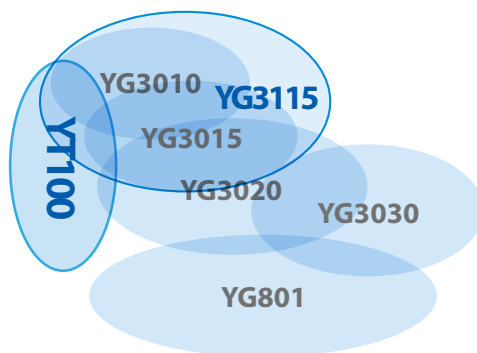
P10 - P25

Gatunek pierwszego wyboru do obróbki stali z dużą prędkością skrawania

- Nadaje się do produkcji masowej ze względu na stabilną i przewidywalną żywotność narzędzia
- Minimalizacja powstawania narostu na krawędzi dzięki nowej metodzie przygotowania powierzchni płytki w stalach miękkich, stali niskowęglowej i niskowęglowej stali stopowej.
- Najlepszy wybór zarówno do obróbki ciągłej, jak i przerywanej

Prędkość skrawania

Stal



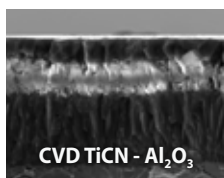
Posuw

Toczenie

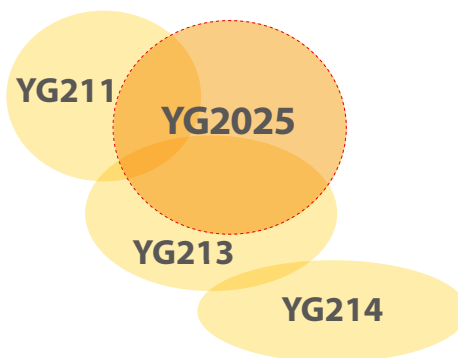
Nowy produkt

YGTURN YG2025

Nowość

Wysoka prędkość skrawania stali nierdzewnych**YG2025****M15 - M35****Gatunek CVD do wysokich prędkości skrawania stali nierdzewnych**

- Wykorzystanie nowego podłoża węglowego i nowej powłoki
- Doskonałe połączenie odporności na ścieranie i odporności na odpryski
- Minimalizacja powstawania narostu na krawędzi dzięki nowej metodzie przygotowania powierzchni płytki

Prędkość
skrawania**Stal nierdzewna**

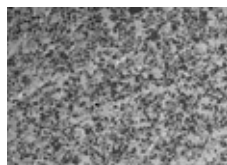
Posuw

YG TURN YT100

Nowość

Gatunek Cermet

Gatunki



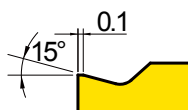
<Mikrostruktura>

YT100 **P10 - P20** **M10 - M20** **K10 - K20**

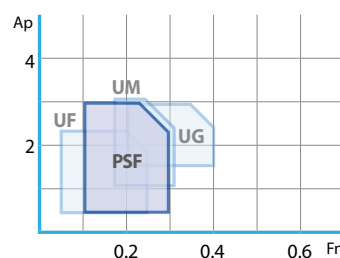
- Zwiększona odporność na ścieranie i odporność na odpryski
- Doskonała odporność na pękanie i wykruszenia
- Doskonałe wykończenie powierzchni dzięki specjalnemu przygotowaniu krawędzi płytki

Łamacze wiórów

PSF



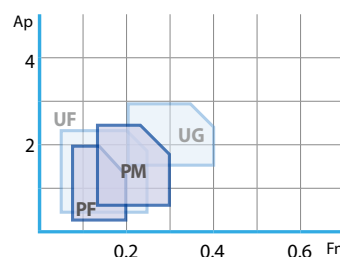
- Przeznaczone dla płytek negatywnych
- Trójwymiarowe łamacze wióra zapewniają niską siłę skrawania
- Przeznaczone do półwykańczania i półśredniej obróbki



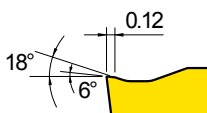
PF



- Przeznaczone dla płytek pozytywnych
- Doskonałe łamanie wiórów przy małej głębokości skrawania i małym posuwie
- Dobry do stali o niskiej zawartości węgla w obróbce wykańczającej



PM



- Przeznaczone dla płytek pozytywnych
- Wysoki dodatni kąt natarcia
- Dobry do stali o niskiej zawartości węgla
- Do obróbki średniej

Toczenie

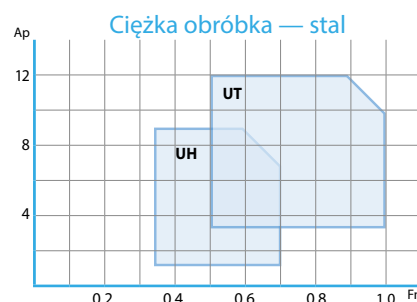
Nowy produkt

YG TURN UT, UH

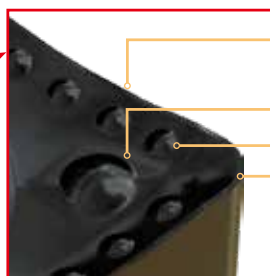
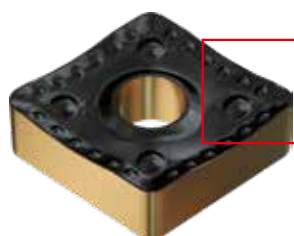
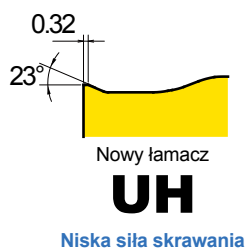
Nowość

Jednostronne płytki do ciężkiej obróbki

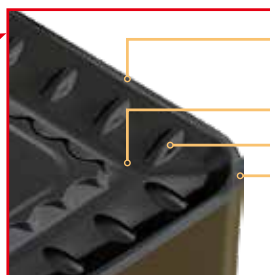
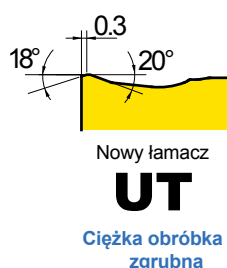
Łamacze wiórów



Cechy



- 1 Zmniejszona siła skrawania ze względu na kąt pochYLENIA linii śrubowej na krawędzi skrawającej
- 2 Środkowa kropka / wypust pomaga w efektywnym łamaniu wiórów
- 3 Dekoracyjna kropka zmniejsza powierzchnię tarcia i pomaga w uwalnianiu ciepła
- 4 Dostępny zakres promienia naroża płytki od 1,2 mm do 2,4 mm



- 1 Wzmocniona krawędź o dużej sztywności, odpowiednia do cięcia nieregularnych powierzchni
- 2 Łamacz wiórów jest szeroko uformowany, nadaje się do ciężkiej obróbki zgrubnej
- 3 Dekoracyjna kropka zmniejsza powierzchnię tarcia i pomaga w uwalnianiu ciepła
- 4 Dostępny zakres promienia naroża płytki od 1,2 mm do 2,4 mm



NanoCut

**Pełnowęglikowe miniaturowe toczenie
do aplikacji wytaczania małych średnic**

Nowość

Przegląd

Obecnie, wraz ze wzrostem zapotrzebowania na małe części (obiektywy do aparatów, części do telefonów komórkowych) oraz instrumenty medyczne (implanty), rośnie zapotrzebowanie na produkty o małej średnicy, które można obrabiać z dużą precyzją.

Aplikacja

- Toczenie elementów o małych otworach
- Toczenie wewnętrzne (wytaczanie), rowkowanie i gwintowanie

Cechy

- Minimalna średnica (wytaczanie i profilowanie): $\varnothing$ 1 mm
- Wewnętrzne chłodziwo zapewnia dłuższą żywotność narzędzia i lepsze odprowadzanie wiórów
- Bezpieczny system mocowania: Pin + pozycjonowanie skośne
- 9 geometrii do różnych zastosowań

Korzyści

- Skrócony czas przestoju maszyny
- Niższy koszt obróbki

Zalety Nanocut

Łatwe mocowanie

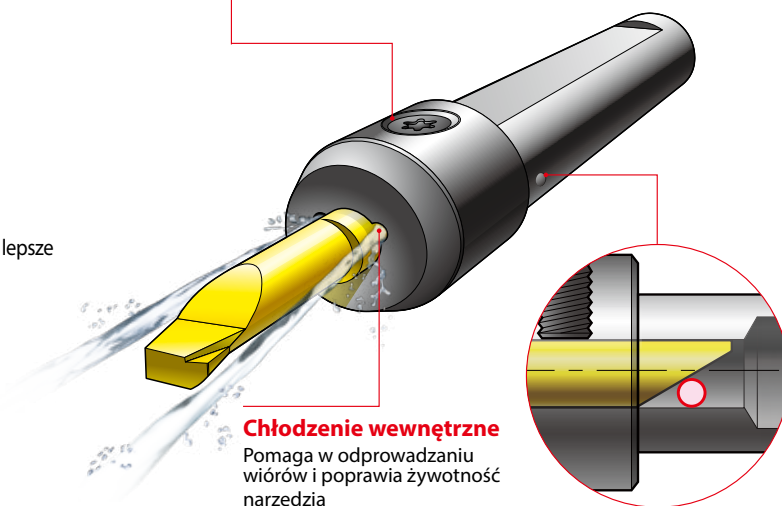
Bezpieczny i prosty system do szybkiej wymiany i szybkiego blokowania

Chłodzenie wewnętrzne

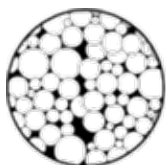
Pomaga w odprowadzaniu wiórów i poprawia żywotność narzędzia

Bezpieczne połączenie skośne

Zapewnia wysoką powtarzalność wysokości i położenia osiowego



YG812 - Gatunek węgla droбноziarnistego



P10 - P20

M20 - M30

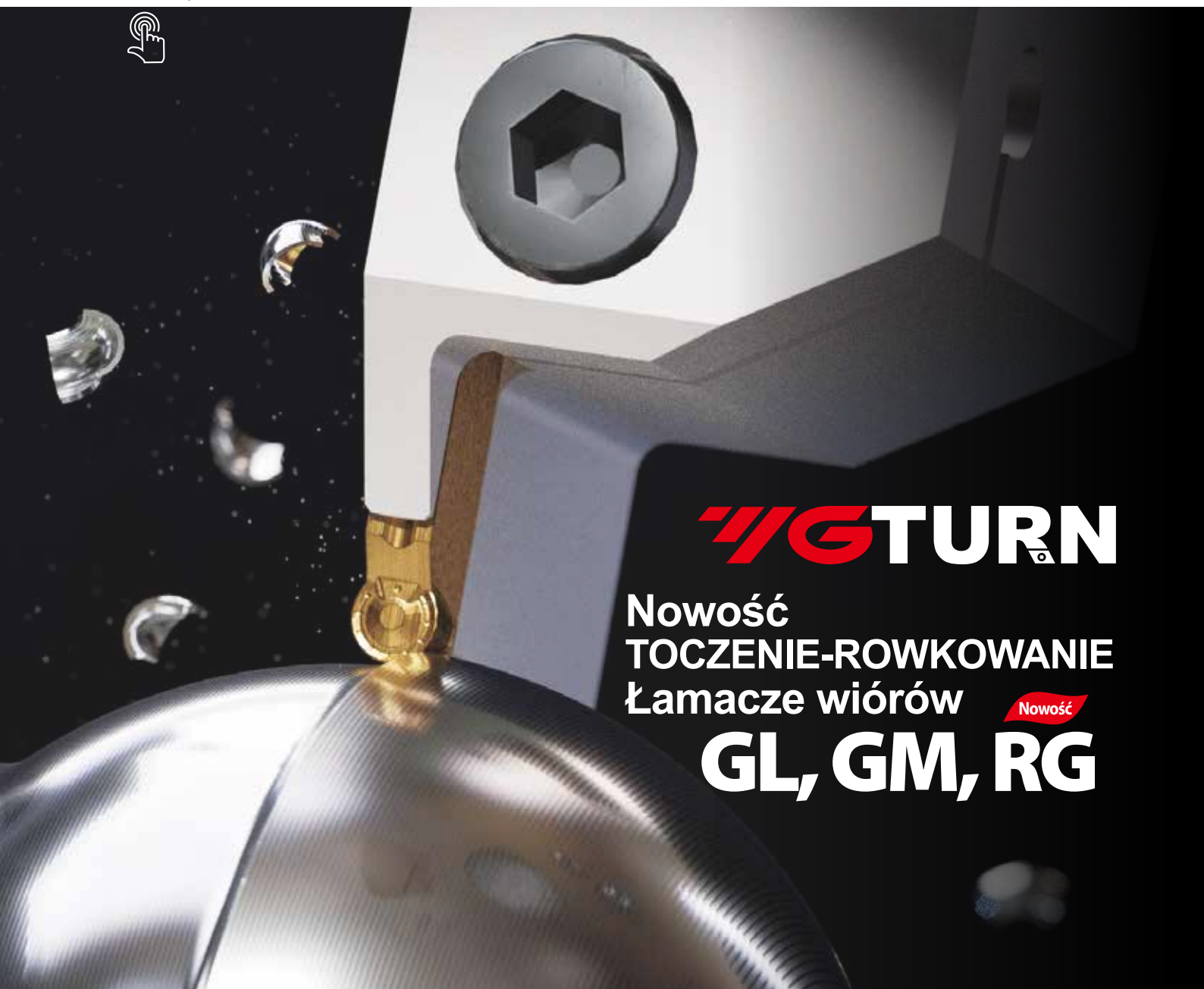
K20 - K30

S10 - S25

Submikronowy materiał podłoża z węgla spiekane zapewniający wysoką odporność na uderzenia i ścieranie zapewnia wysoką precyzję obróbki

Toczenie

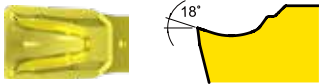
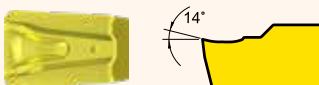
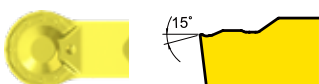
Nowy produkt



YGTURN

Nowość
TOCZENIE-ROWKOWANIE
Łamacze wiórów **Nowość**
GL, GM, RG

TOCZENIE-ROWKOWANIE Łamacze wiórów

Toczenie & Rowkowanie	GL		• Do zewnętrznego, wewnętrznego toczenia i rowkowania • Toczenie rowków czołowych i toczenie czołowe • Dla małych wartości posuwu
	GM		• Do zewnętrznego, wewnętrznego toczenia i rowkowania • Pierwszy wybór do rowkowania czołowego i toczenia czołowego • Do średnich posuwów
	RG		• Do zewnętrznego, wewnętrznego toczenia i rowkowania • Pełny promień - Płytko do profilowania



YG MILL TPKT

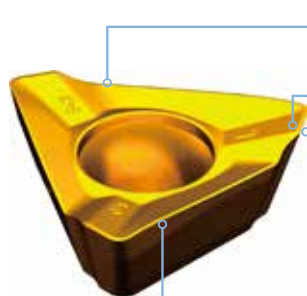
SM3

Nowość

Frezowanie walcowo-czołowe Prawdziwe 90 stopni

- 3 krawędzie skrawające do frezowania walcowo-czołowego
- Bardzo pozytywna spiralna krawędź tnąca
- Wyższa efektywność kosztowa niż 2 krawędzi tnących
- Szeroki wybór korpusów i płytek, optymalna obróbka

Cechy



① Krawędź skrawająca o dużej spirali
- Płynne wcinanie i niska siła skrawania

② Łamacz wiórów o dużym dodatnim kącie natarcia
- Zoptymalizowane zwijanie się wiórów i zminimalizowane zadziory

③ Szeroka krawędź dogładzająca - Wiper
- Doskonałe wykończenie powierzchni

④ Zakrzywiona krawędź tnąca
- Zminimalizowane niedopasowanie

Aplikacje



Frezowanie bokiem



Rowkowanie



Interpolacja śrubowa



Planowanie

Kluczowa technologia



Prawdziwe 90°
obróbka powierzchni
bocznej



Większy rozmiar
rdzenia
- Większa sztywność



Optymalne rozmieszczenie płytek
- Więcej płytek zapewnia wysoką produktywność

Frezowanie

Nowy produkt



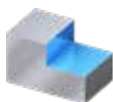
YG MILL WNEX

SM6

Nowość

6 krawędzi tnących do frezowania walcowo-czołowego

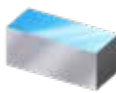
Aplikacje



Frezowanie
bokiem



Rowkowanie

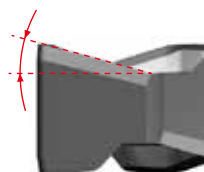
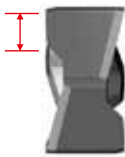


Planowanie

Kluczowa technologia



Szersza długość krawędzi Wiper



krawędź tnąca o
wysokiej spirali



Unikalny
Rowek wiórowy

Cechy

- 6 krawędzi skrawających do frezowania walcowo-czołowego - Wysoka opłacalność
- Bardzo pozytywna spiralna krawędź tnąca
- Wysoka odporność na odpryski i wykruszenia dzięki wzmocnionej krawędzi skrawającej
- Płytkę szlifowaną — wysoka tolerancja i precyzja, doskonałe wykończenie powierzchni
- Zakres średnic: Ø32 ~ Ø200
- Ap (maks.): 7 mm



X-DRILL SYMXX

Nowość

z wysoce wydajnym rozwiązaniem do wykonywania otworów

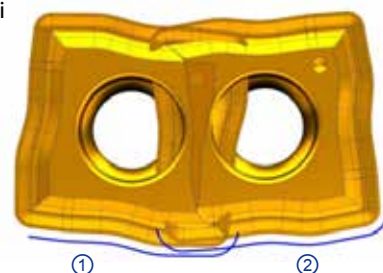
Cechy

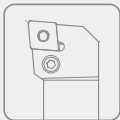
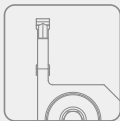
- Ekonomiczna płytki kwadratowa z 4 krawędziami skrawającymi
- Jeden rodzaj płytki w zewnętrznej i wewnętrznej kieszeni
- Skręcony kanał chłodziwa i powiększony wlot na wióry zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów
- Bardzo wytrzymały korpus wiertła dzięki wysokiej twardości i zoptymalizowanemu materiałowi
- Nowe wykończenie powierzchni kanałów wiórowych umożliwia lepsze odprowadzanie wiórów podczas głębszej obróbki



Kluczowa technologia

- Unikalne formowanie jednego wióra na każdym rowku
- 4 prawdziwe krawędzie tnące



	Zawartość	Strona
Toczenie 	System kodów	
	Kod noża do zewnętrznego toczenia	16
	Kod noża do wewnętrznego toczenia	18
	System kodów ISO dla płytek	20
	System nazewnictwa gatunków	22
	Gatunki & łamacze wióra	
	Mapa gatunków tokarskich	23
	Gatunki tokarskie	24
	Łamacze wióra w toczeniu	26
	Przegląd płytek	29
Odcinanie & rowkowanie 	Płytki tokarskie produkty	
	Płytki Negatywowe	30
	Płytki Pozytywowe	57
	Przegląd noży	
	Przegląd noży zewnętrznych	68
	Przegląd noży wewnętrznych	70
 Nanocut	Noże - produkty	
	Noże zewnętrzne	72
	Noże wewnętrzne	93
	Przegląd	
	Odcinanie & rowkowanie przegląd	118
	Płytki & noże - produkty	
 Nanocut	Odcinanie & rowkowanie - płytki	119
	Odcinanie & rowkowanie - noże	120
	System kodów	
	System kodów - wytaczak & oprawka	129
	Przegląd	
 Nanocut	Przegląd wytaczaków i oprawek	130
	Serie wytaczaków & indeks	131
	Produkt	
	Wytaczaki	132
	Oprawki na wytaczaki	141

	Zawartość	Strona
	System kodów	System kodowania korpusów 143
		System kodów ISO dla płytek 144
Frezowanie	Gatunki & łamacze wióra	Gatunki w frezowaniu i łamacze wiórów 146
	Płytki	Przegląd płytek frezarskich 148
		Płytki frezarskie 149
	Frezy	Przegląd - frezy 176
		Frezy 178
Wiercenie	Przegląd	Gatunki do wiercenia i łamacze wiórów 199
	Produkt	Płytki do wiercenia 200
		Korpusy wiertel 203
Informacje techniczne	Informacje techniczne	Warunki ISO 13399 219
		Tabela konwersji twardości 220
		Formuły 221
	Warunki skrawania	Zalecane prędkości skrawania 222
		Grupy materiałów 224
	Przewodnik aplikacji	Przewodnik aplikacji 241
		Przewodnik po chropowatości powierzchni 247
		Rozwiązywanie problemów 248
	Tabele zamienników	Tabela porównawcza — toczenie 251
		Tabela porównawcza - frezowanie 253
	Szukaj	ISO ↔ ANSI 254
		Szukaj 255



TOCZENIE ISO

Przegląd produktów
Przewodnik aplikacji
Przegląd płytek do toczenia
Płytki tokarskie
Przegląd noży tokarskich
Noże tokarskie

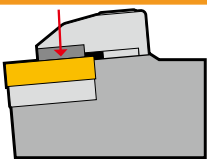
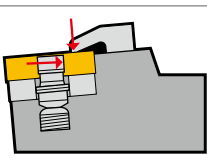
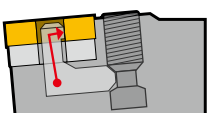
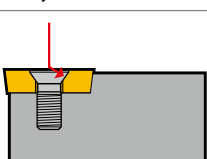
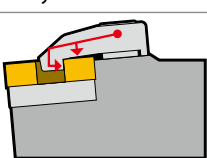


Zeskanuj ten kod
QR aby zobaczyć
nasze
**Gatunki
Tokarskie**
w pracy.

Kod noża do zewnętrznego toczenia

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
P	C	L	N	R	25	25	M	12	(C)
System mocowania	Kształt płytki (Pierwsza Litera Płytki)	Typ oprawki	Kąt przyłożenia (druga litera płytki)	Kierunek noża	Wysokość noża (H)	Szerokość noża (B)	Długość (LF)	Rozmiar płytki	(Opcjonalny zacisk)

1 - System mocowania

Symbol	System
C	 Górny Zacisk (Płytki Bez Otworu Zaciskowego)
M	 System Wielopunktowy (Płytki z Prostym Otworem Zaciskowym)
P	 Zacisk Dźwigniowy (Płytki z Prostym Otworem Zaciskowym)
S	 Zacisk Śrubowy (Płytki z Prostym Otworem Zaciskowym)
T (D, A)	 Podwójny Zacisk (Płytki z Prostym Otworem Zaciskowym)

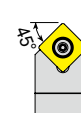
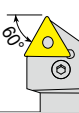
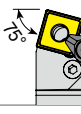
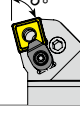
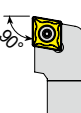
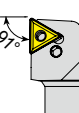
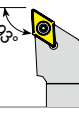
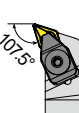
2, 4 - Kompatybilność płytki *



* Związane z oznaczeniem płytki w celu sprawdzenia kompatybilności

* Związane z '1-Kształt' na stronie 20

3 - Typ oprawki

Kąt Natardia (KAPR)	Kierunek Boczny		Kierunek Końcowy
	Prostynóż	Nóż z odsadzeniem	
45°	D 	S 	
60°		T 	
63°	N 		
72.5°	V 		
75°	B 		K 
90°/91°	A 	G 	F 
93°		J 	U 
95°		L (Oba Kierunki) 	
107.5°		H 	

Toczenie — nazwa systemu kodów

Kod noża do zewnętrznego toczenia

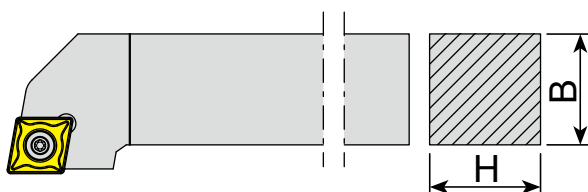
1	2	3	4	5	6	7	8	9
S	D	J	C	R	20	20	K	11
System mocowania	Kształt płytki (Pierwsza Litera Płytki)	Typ oprawki	Kąt przyłożenia (druga litera płytki)	Kierunek noża	Wysokość noża (H)	Szerokość noża (B)	Długość (LF)	Rozmiar Płytki

5 - Kierunek noża

Symbol	Kierunek Noża
R	Nóż prawy
L	Nóż lewy
N	Neutralny

8 - Długość (LF)

Symbol	Długość (mm)	Symbol	Długość (mm)
E	70	Q	180
F	80	R	200
H	100	S	250
K	125	T	300
M	150	U	350
P	170	V	400

6, 7 - Wysokość noża (H)
Szerokość noża (B)

9 - Rozmiar płytki *

Przykłady	jest kompatybilny z...
PCLNR 2525M 12	CNMG 1204**
SCLCR 2020K 09	CCMT 09T3**
TWLNR 2525M 08	WNMG 0804**

* Związane z oznaczeniem płytki w celu sprawdzenia kompatybilności

(10 - Opcjonalny zacisk)

Symbol	Opcjonalny Zacisk
C	Dołączony

Toczenie — nazwa systemu kodów

Kod noża do wewnętrznego toczenia

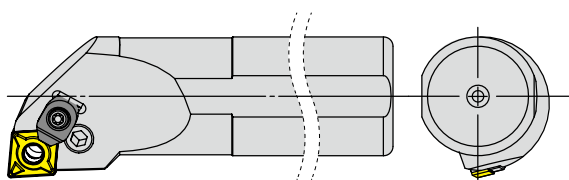
*Metryczny

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	32	S	P	W	L	N	R	12	(C)
Chłodzenie & materiał	Średnica noża (DCON)	Długość (LF)	System mocowania	Kształt płytki (Pierwsza Litera Płytki)	Typ oprawki	Kąt przyłożenia (druga litera płytki)	Kierunek noża	Rozmiar płytki	(Opcjonalny zacisk)

1 - Chłodzenie i materiał noża

Symbol	Chłodzenie wewnętrzne	Materiał
A	O	Stal
S	X	
E	O	Węglik
C	X	Węglik

2 - Średnica noża (DCON)



3 - Długość (LF)

Symbol	Długość (mm)	Symbol	Długość (mm)
E	70	Q	180
F	80	R	200
H	100	S	250
K	125	T	300
M	150	U	350
P	170	V	400

4 - System mocowania

Symbol	System
C	 Górny zacisk (Płytki bez otworu zaciskowego)
M	 System wielopunktowy (Płytki z prostym otworem zaciskowym)
P	 Zacisk dźwigniowy (Płytki z prostym otworem zaciskowym)
S	 Zacisk śrubowy (Płytki z prostym otworem zaciskowym)
T (D, A)	 Podwójny zacisk (Płytki z prostym otworem zaciskowym)

Toczenie — nazwa systemu kodów

Kod noża do wewnętrznego toczenia

*Metryczny

1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	25	R	S	C	L	C	R	09
Chłodzenie & materiał	Średnica noża (DCON)	Długość (LF)	System mocowania	Kształt płytki (pierwsza litera płytki)	Typ oprawki	Kąt przyłożenia (druga litera płytki)	Kierunek noża	Rozmiar płytki

6 - Styl noża

Kąt natarcia (KAPR)	Kierunek boczny	Kierunek końcowy
	Nóż z odsadzeniem	
75°		K
91°		F
93°	J	U
95°	L (Obydwa kierunki)	
107.5°		Q

8 - Kierunek noża

Symbol	Kierunek noża
R	Nóż prawy
L	Nóż lewy

9 - Rozmiar płytki *

Przykłady	jest kompatybilny z...
PCLNR 2525M 12	CNMG 1204**
SCLCR 2020K 09	CCMT 09T3**
TWLNR 2525M 08	WNMG 0804**

* Związane z oznaczeniem płytki w celu sprawdzenia kompatybilności

5, 7 - Kompatybilność płytki *



* Związane z oznaczeniem płytki w celu sprawdzenia kompatybilności

* Związane z '1-Kształt' na stronie 20

(10 - Opcjonalny zacisk)

Symbol	Opcjonalny zacisk
C	Dołączony

System kodów ISO dla płytek

*Metryczny : wg. ISO 1832

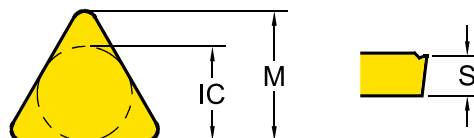
1	2	3	4	5	6	7	8	9
C	N	M	G	12	04	08	-UG	YG3115
Kształt	Kąt przyłożenia	Tolerancja	Mocowanie & łamacz wiórów	Rozmiar płytki	Grubość pytki	Promień naroża	Geometria łamacza wiórów	Gatunek

1 - Kształt

Symbol	Kształt	
H	Heksagonalny	
O	Oktagonalny	
P	Pentagonalny	
S	Kwadratowy	
T	Trójkątny	
C	Romb 80°	
D	Romb 55°	
V	Romb 35°	
W	Trygon	
L	Prostokątny	
K	Równoległobok 55°	
R	Okrągły	

2 - Kąt Przyłożenia (AN)

Symbol	Kąt przyłożenia (AN)	
N	Brak	
B	Kąt 5°	
C	Kąt 7°	
P	Kąt 11°	
D	Kąt 15°	
E	Kąt 20°	
F	Kąt 25°	
O	Specjalny	

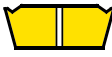


3 - Klasa tolerancji

Symbol	Okrąg wpisany IC (mm)	Wysokość wierzchołka M (mm)	Grubość S (mm)
C	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
K*	± 0.05~0.15*	± 0.013	± 0.025
M*	± 0.05~0.15*	± 0.08~0.2*	± 0.13
U*	± 0.08~0.25*	± 0.13~0.38*	± 0.13

* Tolerancja różni się w zależności od rozmiaru IC płytki. Zobacz ISO 1832

4 - Mocowanie & łamacz wiórów

Symbol	Mocowanie	Łamacz wiórów	Kształt
N	Brak Otworu Mocującego	X	
R		Jednostronny	
A	Cylindryczny Otwór Mocujący	X	
M		Jednostronny	
G		Dwustronny	
W	Otwór na Śrubę	X	
T		Jednostronny	
U		Dwustronny	
X		Specjalna	

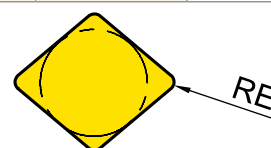
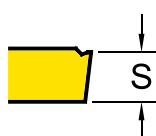
System kodów ISO dla płytek

*cale

1	2	3	4	5	6	7	8	9
C	N	M	G	4	3	2	-UG	YG3115
Kształt	Kąt przyłożenia	Tolerancja	Mocowanie & łamacz wiórów	Rozmiar płytki	Grubość płytki	Promień naroża	Geometria łamacza wiórów	Gatunek

5 - Rozmiar płytki

Metryczny							Okrąg wpisany IC (mm)	Cale
06	11	06	07	11			6.35	2
07	13	08	09	13	15		7.94	2.5
09	16	09	11	16	06	09 (00)	9.525	3
12	22	12	15	22	08	12 (00)	12.7	4
15	27	16	19	27	10		15.875	5
19	33	19	23	33	13		19.05	6
25		25					25.4	8
						06 (M0)	6	
						08 (M0)	8	
						10 (M0)	10	
						12 (M0)	12	
						16 (M0)	16	



6 - Grubość płytki (S)

Metryczny	Grubość - S (mm)	Cale
T1	1.98	1.2
02	2.38	1.5
03	3.18	2
T3	3.97	2.5
04	4.76	3
05	5.56	3.5
06	6.35	4
07	7.94	5
09	9.525	6

7 - Promień naroża (RE)

Metryczny	Promień naroża - RE (mm)	Cale
01	0.1	03
02	0.2	05
04	0.4	1
08	0.8	2
12	1.2	3
16	1.6	4
20	2.0	5
24	2.4	6

System nazewnictwa gatunków węglik

1	2	3	4	5	(6)
YG	3	1	1	5	(G)
Marka YG	Materiał przedmiotu obrabianego	Wersja gatunku	Zakres zastosowania (1. cyfra)	Zakres zastosowania (2. cyfra)	Niewielkie odchylenie
Pokrycie CVD (4 Cyfry)	•	•	•	•	YG3115
Pokrycie PVD (3 Cyfry)	•	•	•		YG211
Węglik niepowlekany (2 Cyfry)	•	•			YG10

1 - Marka YG

2 - Materiał przedmiotu obrabianego

Symbol	Materiał Przedmiotu Obrabianego	Toczenie	Frezowanie	Wiercenie	Ucinanie
1	K Żeliwo lub N Nieżelazne	•			
2	M Stal nierdzewna	•			
3	P Stal	•			
4	S Superstopy	•			
5	K Żeliwo lub N Nieżelazne		•	•	•
6	M Stal nierdzewna lub Uniwersalny		•	•	•
7	P Stal		•	•	•
8	Uniwersalny	•			
0	Stal hartowana		•		

3 - Wersja gatunku

4 & 5 - Zakres zastosowania

Symbol	
05	Stabilny Odporny na ścieranie Stabilne aplikacje Praca ciągła Wykończenie
10	
15	
20	Ogólny Zrównoważony gatunek Wysoka wszechstronność Ogólne zastosowanie
25	
30	
35	Niestabilny Gatunek o większej Wytrzymałości udarowej Niestabilne aplikacje Praca przerywana Odporność na wykruszanie Praca zgrubna
40	
45	

(6) - (Niewielkie odchylenie)

G - Żółta powłoka

Mapa gatunków tokarskich

Prędkość skrawania : V_c (m/min.)
Posuw : F_n (mm/obr.)

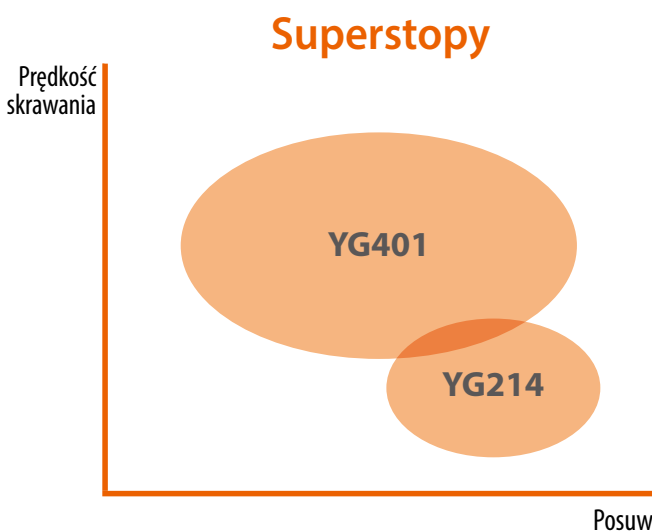
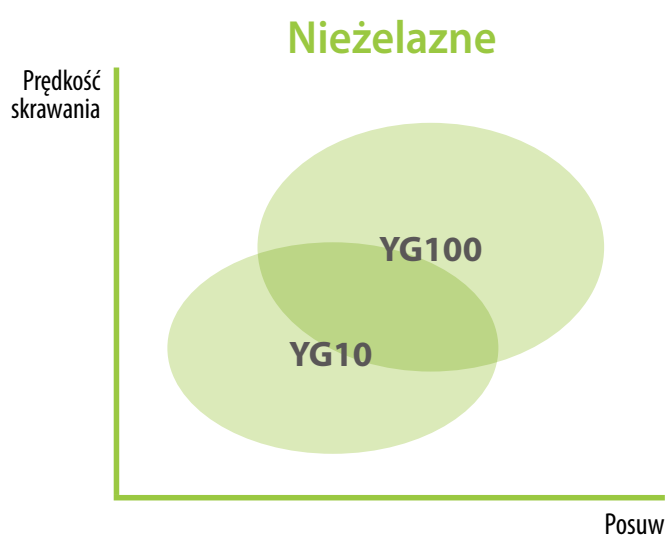
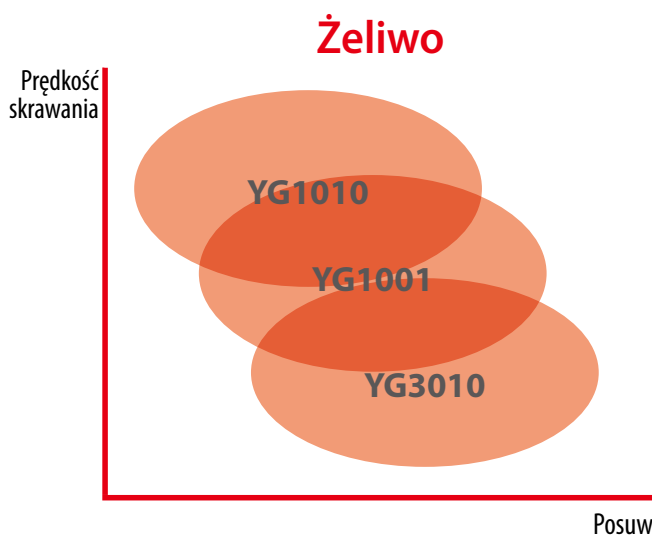
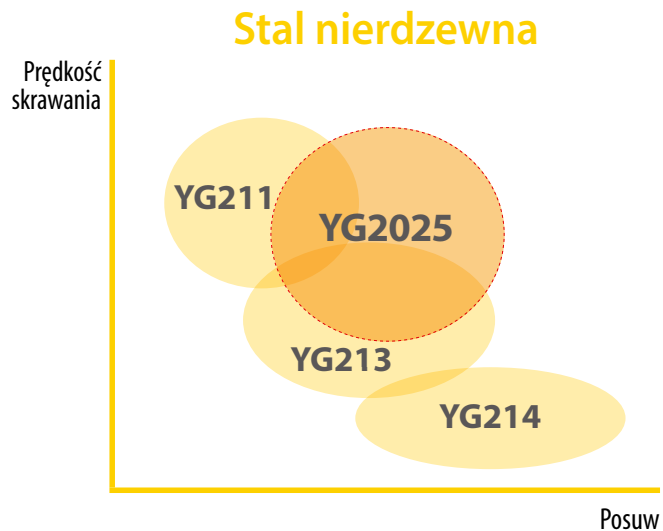
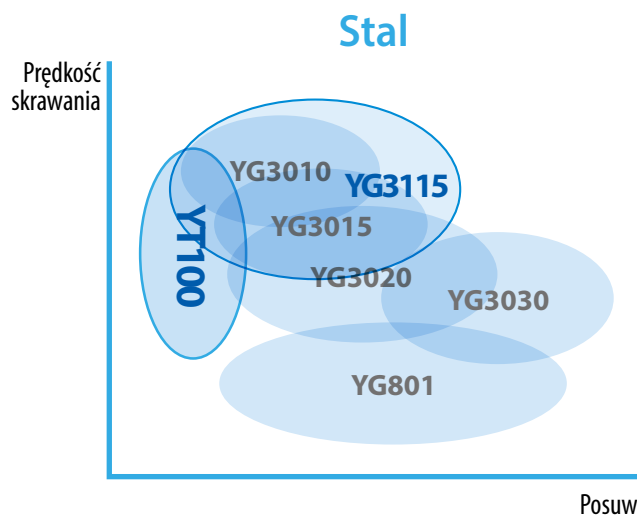
TOCZENIE

UCINANIE & ROWKOWANIE

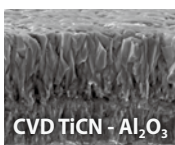
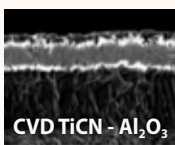
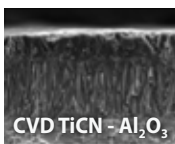
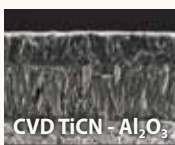
FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE

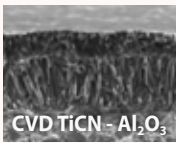
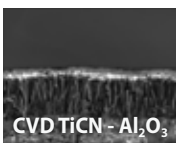
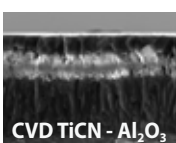
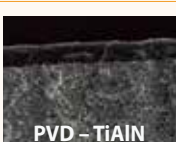
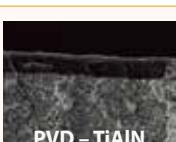
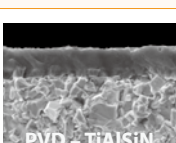
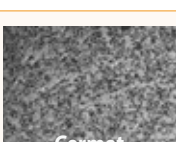
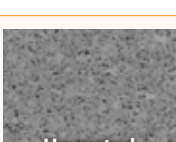


Gatunki Tokarskie		P Stal				M Stal nierdzewna			K Żeliwo			N Nieżelazne		S Superstopy	
		P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	K10	K20	K30	N10	N20	S10	S20
CVD	YG1010								1010						
	YG1001	1001							1001						
	YG3010		3010							3010					
	YG3015		3015												
	YG3115		3115												
	YG3020		3020												
	YG3030		3030												
	YG2025						2025								
PVD	YG801		801												
	YG211						211								
	YG213							213							
	YG214							214							214
	YG401													401	
Cermet	YT100		YT100				YT100		YT100						
DLC	YG100												100		
-	YG10												10		

YG1010 K05 - K15	 CVD TiCN - Al ₂ O ₃	Pierwszy wybór dla żeliwa - Efektywna struktura powłoki umożliwia obróbkę w wysokich prędkościach - Specjalne przygotowanie powierzchni płytki dla zwiększenia odporności na złuszczenie
YG1001 P01 - P10 K10 - K25	 CVD TiCN - Al ₂ O ₃	Stabilna obróbka żeliwa - Podłoże specjalnie zaprojektowane do wysokiej odporności na ścieranie - Gruba warstwa Al₂O₃ zapewnia dobrą odporność na ścieranie przy wysokich prędkościach skrawania, w tym obróbce na sucho
YG3010 P05 - P20 K15 - K35	 CVD TiCN - Al ₂ O ₃	Pierwszy wybór do wykańczania stali i żeliwa sferoidalnego - Wykończenie i lekka obróbka stali przy stabilnych warunkach pracy - Nowa technologia powłoki Al₂O₃ oraz doskonała gładkość powierzchni zwiększają odporność na ścieranie i odporność na wyszczerbienia
YG3015 P10 - P25	 CVD TiCN - Al ₂ O ₃	Zrównoważona produktywność dla obróbki ciągłej Wysoka odporność na ścieranie i poprawiona wytrzymałość gwarantują wysoką produktywność z mniejszymi problemami
Nowość YG3115 P15 - P25	 CVD MT-TiCN - Al ₂ O ₃	Pierwszy wybór gatunku do wysokich prędkości skrawania w stalach - Nadaje się do produkcji masowej dzięki stabilnemu i przewidywalnemu okresowi użytkowania - Minimalizacja powstawania narostu dzięki odpowiedniemu przygotowaniu powierzchni płytki dla pracy w stalach miękkich, stalach niskowęglowych oraz stalach niskostopowych - Najlepszy wybór zarówno do toczenia ciągłego, jak i przerywanego

Przegląd produktów

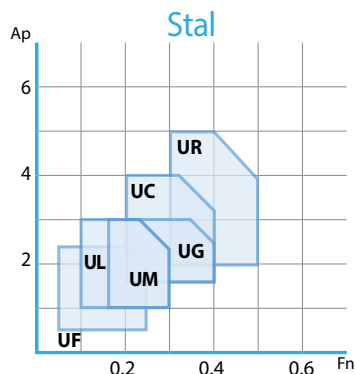
Gatunki tokarskie

YG3020 P15 - P30	 CVD TiCN - Al₂O₃	Gatunek pierwszego wyboru do ogólnych zastosowań w stali - Substrat specjalnie zaprojektowany dla dobrej wytrzymałości - Doskonała gładkość powierzchni zwiększa odporność na ścieranie i niezawodność
YG3030 P20 - P35	 CVD TiCN - Al₂O₃	Przerywane toczenie stali i stali nierdzewnej - Substrat do ciężkiej obróbki zgrubnej w stalach miękkich, stalach niskowęglowych oraz stali niskostopowej - Nowa technologia Al₂O₃ i zoptymalizowane przygotowanie powierzchni zapewnia dobrą równowagę pomiędzy odpornością na ścieranie a odpornością na wyszczerbienia.
YG801 P10 - P30	 PVD - TiAlN	Dla stali węglowej przy niskiej prędkości skrawania - Zalecane dla stali miękkiej i aplikacji wytaczania - Substrat i specjalna powłoka PVD zapewniają doskonałą odporność na ścieranie
Nowość YG2025 M15 - M35	 CVD TiCN - Al₂O₃	Gatunek CVD do wysokich prędkości skrawania dla stali nierdzewnej - Wykorzystanie nowego podłoża węgla i nowej powłoki - Doskonałe połączenie odporności na ścieranie i wyszczerbienia - Minimalizacja powstawania narostu na krawędzi dzięki odpowiedniemu przygotowaniu powierzchni
YG211 M05 - M25	 PVD - TiAlN	Gatunek o wysokiej odporności na ścieranie dla stali nierdzewnej Wykończenie stali nierdzewnej
YG213 M20 - M35	 PVD - TiAlN	Gatunek pierwszego wyboru przy niskiej prędkości skrawania stali nierdzewnej - Pierwszy wybór dla stali nierdzewnej przy niskiej prędkości skrawania - Dla niskiej do średniej prędkości skrawania
YG214 M30 - M40 S25 - S30	 PVD - TiAlN	Silnie uderowa obróbka w stali nierdzewnej - Dla silnie uderowego toczenia stali nierdzewnej - Minimalizacja ryzyka pęknięcia mechanicznego lub wyszczerbienia
YG401 S10 - S20	 PVD - TiAlSiN	Gatunek tokarski PVD dla HRSA (stopy wysoce odporne na działanie ciepła i korozji) - Wysoce odporna na ciepło struktura TiAlSiN zapewniająca doskonałą odporność na ścieranie - Znacząco udoskonalona powłoka zapewnia doskonałą odporność na defekty graniczne - Górna warstwa powłoki zapewnia gładką powierzchnię i efekt smarujący
Nowość YT100 P10 - P20 M10 - M20 K10 - K20	 Cermet	Nowa generacja gatunku Cermet - Wzmacniana odporność na ścieranie i wyszczerbienia - Doskonała odporność na pęknięcia - Wyjątkowe wykończenie powierzchni wraz z specjalnym przygotowaniem krawędzi
YG100 N05 - N25	 DLC	Gatunek pierwszego wyboru dla aluminium z powłoką DLC - Węgiel submikronowy zapewniający wysoką odporność na ścieranie - Powłoka DLC minimalizuje tendencję do tworzenia się narostu na krawędzi - Poprawia żywotność narzędzia w ciągłych stopach nieżelaznych
YG10 N05 - N25	 Uncoated	Niepowlekany gatunek dla ogólnego zastosowania w aluminium - Podłoże składające się z węgla submikronowego zapewniającego wysoką odporność na ścieranie - Błyszcząca powierzchnia zapobiegająca tworzeniu się narostu na krawędzi

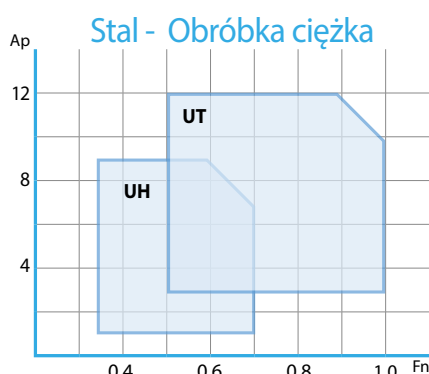
Łamacze wióra w toczeniu - negatywowe

P M K N S					Posuw		Fn (mm/obr.)					
					0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	
P					UF		Wykończenie					
P							Fn 0.05~0.25		Ap 0.5~2.5			
P					UL		Półwykończenie i ciągliwe materiały					
P							Fn 0.1~0.3		Ap 1.0~3.0			
P					UM		Obr. średnia & niestabilne warunki					
P							Fn 0.15~0.3		Ap 1.0~3.0			
P					UG		Pierwszy wybór dla obr. średniej (stabilne warunki)					
P							Fn 0.2~0.4		Ap 1.5~3.0			
P					PWM		Wiper-obr. średnia					
P							Fn 0.1~0.5		Ap 0.5~3.5			
P					UH		Niskie siły skrawania					
P							Fn 0.35~0.7		Ap 1.0~9.0 →			
P					UT		Ciężka obróbka zgrubna					
P							Fn 0.5~1.0 →		Ap 3.0~12.0 →			
P		K			UC		Obr. średnia oraz pierwszy wybór dla żeliwa					
P		K					Fn 0.2~0.4		Ap 1.5~4.0			
P		K			UR		Obróbka zgrubna i silnie uderowe toczenie					
P		K					Fn 0.3~0.5		Ap 2.0~5.0			
		K			..MA		Żeliwo - ciężka obróbka zgrubna					
		K					Fn 0.15~0.50		Ap 1.0~5.0			
							0		Głębokość skrawania			
							1		Ap (mm)			
							2					
							3					
							4					
							5					
							6					

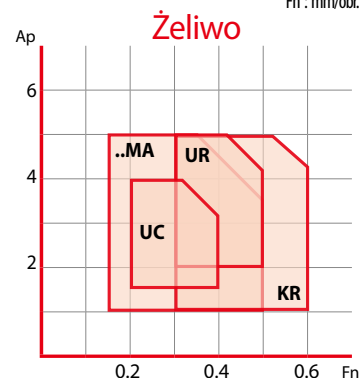
Ap : mm
Fn : mm/obr.



*Płytki : CNMG120408



*Płytki : CNMM190624

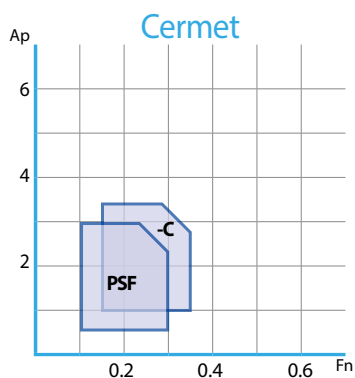


*Płytki : CNMG120408

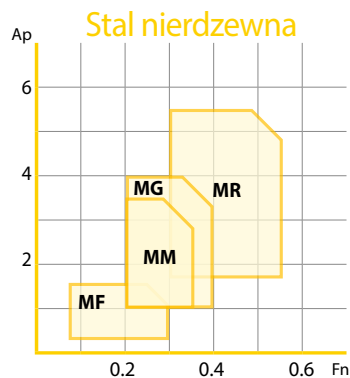
Przegląd produktów

Łamacze wióra w toczeniu - negatywowe

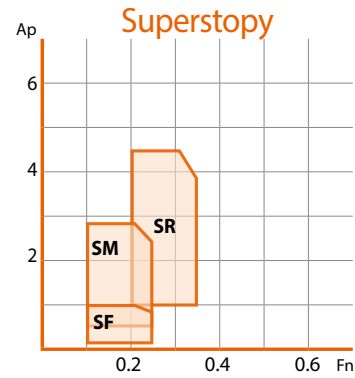
P	M	K	N	S			Posuw							Fn (mm/obr.)	
							0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6		
		K			KR	Ciężka obróbka zgrubna żeliwa 								Fn 0.3~0.6	
	M			S	MF	Wykańczanie stali nierdzewnej 			Fn 0.07~0.30						
				S	MM	Stal nierdzewna oraz stal śred. i niskowęglowa 				Fn 0.20~0.35					
	M			S	MG	Obróbka ogólna stal nierdzewna 				Fn 0.20~0.40					
	M			S	MR	Obróbka zgrubna stali nierdzewnej 					Fn 0.30~0.55				
				S	SF	Wykańczanie HRSA (stopów odpornych na wysoką temperaturę) 			Fn 0.10~0.25						
				S	SM	HRSA - Obróbka średnia 				Fn 0.10~0.25					
				S	SR	Obróbka zgrubna HRSA 				Fn 0.20~0.35					
P	M	K			Nowość PSF	Wykończenie - Cermet 			Fn 0.10~0.30						
P	M	K			Nowość -C	Obróbka średnia - Cermet 				Fn 0.15~0.35					
							Głębokość skrawania							Ap (mm)	
							0	1	2	3	4	5	6		



*Płytki : CNMG120408 / TNGG160408



*Płytki : CNMG120408



*Płytki : CNMG120408

Łamacze wióra w toczeniu - pozytywowe

TOCZENIE

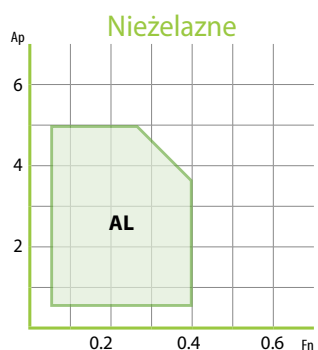
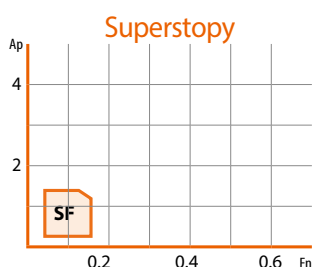
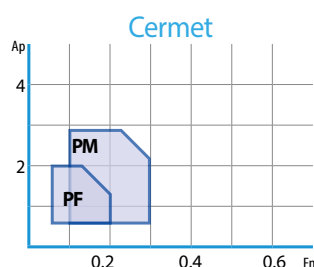
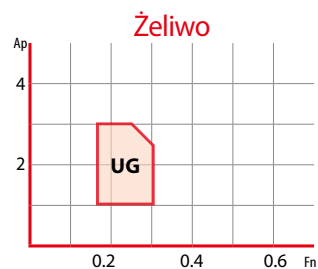
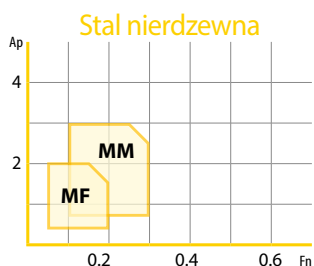
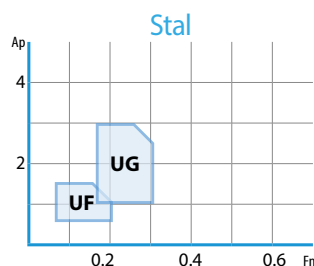
UCINANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE

					Feed		Fn (mm/obr.)						
P	M	K	N	S			0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
			N		AL		Obróbka aluminium		Fn 0.05~0.40				
								Ap 0.5~5.0					
P	M				UF		Wykończenie		Fn 0.05~0.20				
								Ap 0.5~1.5					
P		K			UG		Obróbka średnia		Fn 0.15~0.30				
								Ap 1.0~3.0					
	M				 MF		Wykończenie stali nierdzewnej		Fn 0.05~0.20				
								Ap 0.5~2.0					
	M				 MM		Średnia obróbka stali nierdzewnej		Fn 0.10~0.30				
								Ap 0.5~3.0					
	M				 SF		Wykończenie HRSA		Fn 0.02~0.15				
								Ap 0.1~1.5					
P	M	K			 PF		Wykończenie - Cermet		Fn 0.05~0.20				
								Ap 0.5~2.0					
P	M	K			 PM		Obróbka średnia - Cermet		Fn 0.10~0.30				
								Ap 0.5~3.0					
							Głębokość skrawania						
							Ap (mm)						



*Insert : CCMT09T308

Przegląd płytek tokarskich

 Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Płytki negatywowe

Zalecane parametry skrawania : str.222

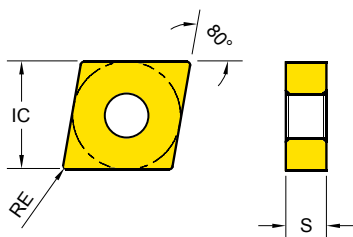
Kształt	Seria	Rozmiar & Grubość												Strona
C		CNMA				1204				1606	1906			30
		CNMG	0903	0904		1204				1606	1906		2509	
		CNGG				1204								
		CNMM				1204				1606	1906		2509	
D		DNMA				1504	1506							35
		DNMG		1104		1504	1506							
		DNGG				1504	1506							
		DNMM					1506							
		DNUX				1504	1506							40
K		KNUX						1604						41
S		SNMA				1204	1506			1906				42
		SNMG	0903			1204				1906			2509	
		SNMM					1506			1906		2507	2509	
T		TNMA						1604						47
		TNMG						1604		2204				
		TNGG						1604						
		TNUX						1604						50
V		VNMA						1604						51
		VNMG						1604						
W		WNMA				0804								53
		WNMG		0604		0804								
		WNGG				0804								

Płytki pozytywowe

Kształt	Seria	Rozmiar & Grubość												Strona
C		CCGT	0602			09T3				1204				57
		CCMT	0602			09T3				1204				
D		DCGT		0702						11T3				59
		DCMT		0702						11T3				
R		RCMT	0602		0803	10T3				1204				61
		RCMX									1606	2006		62
S		SCGT				09T3								63
		SCMT				09T3				1204				
T		TCGT					1102				16T3			64
		TCMT					1102				16T3			
V		VBGT / VBMT						1103				1604		66
		VCGT / VCMT						1103				1604		67

Płytki tokarskie - negatywowe

CNMA / CNMG (Romb 80°)



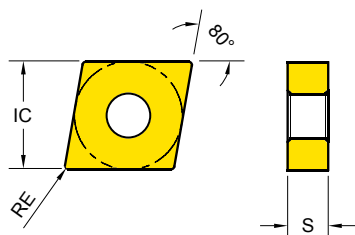
Seria	IC	S
CN** 0903	9.525	3.18
CN** 0904	9.525	4.76
CN** 1204	12.700	4.76
CN** 1606	15.875	6.35
CN** 1906	19.050	6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

	CNMA CNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
						YG1010	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
..MA  Żeliwo	CNMA	CNMA 120404	0.4	0.15~0.50	0.5~5.0	●	○	○														
		CNMA 120408	0.8	0.15~0.50	1.0~5.0	●	○	○														
		CNMA 120412	1.2	0.15~0.50	1.5~5.0	●	○	○														
		CNMA 120416	1.6	0.15~0.50	2.0~5.0	●	○	○														
		CNMA 160612	1.2	0.15~0.50	1.5~5.0	●	○	○														
		CNMA 160616	1.6	0.15~0.50	2.0~5.0	●	○	○														
		CNMA 190612	1.2	0.15~0.50	1.5~9.0	●	○	○														
		CNMA 190616	1.6	0.15~1.00	3.0~10.0	●	○	○														
-UF  Wykończenie	CNMG	CNMG 120404 - UF	0.4	0.05~0.25	0.5~2.5			○		●	●	●	○									
		CNMG 120408 - UF	0.8	0.05~0.25	1.0~2.5			○		●	●	●	○									
		CNMG 120412 - UF	1.2	0.05~0.25	1.5~2.5			○		●	●	●	○									
								○		●	●	●	○									
-UL  Lekka obróbka i materiały ciągliwe	CNMG	CNMG 090308 - UL	0.8	0.10~0.30	1.0~2.5			○		●	●	●										
		CNMG 090312 - UL	1.2	0.10~0.30	1.5~2.5			○		●	●	●										
		CNMG 090408 - UL	0.8	0.10~0.30	1.0~2.5			○		●	●	●										
		CNMG 090412 - UL	1.2	0.10~0.30	1.5~2.5			○		●	●	●										
		CNMG 120404 - UL	0.4	0.10~0.30	0.5~3.0			○		●	●	●										
		CNMG 120408 - UL	0.8	0.10~0.30	1.0~3.0			○		●	●	●										
		CNMG 120412 - UL	1.2	0.10~0.30	1.5~3.0			○		●	●	●										
								○		●	●	●										
-UM  Obróbka średnia warunki niestabilne	CNMG	CNMG 120404 - UM	0.4	0.15~0.30	0.5~3.0			●		●	●	●										
		CNMG 120408 - UM	0.8	0.15~0.30	1.0~3.0	●		●	○	●	●	●										
		CNMG 120412 - UM	1.2	0.15~0.30	1.5~3.0			●		●	●	●										
								○		●	●	●										

Płytki tokarskie - negatywowe CNMG (Romb 80°)



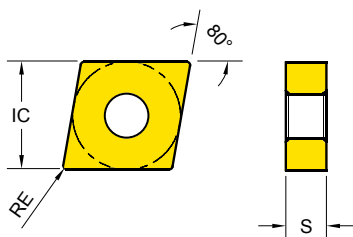
Seria	IC	S
CN** 0903	9.525	3.18
CN** 0904	9.525	4.76
CN** 1204	12.700	4.76
CN** 1606	15.875	6.35
CN** 1906	19.050	6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

CNMG					K20K30YG1010YG1001YG3010YG3015YG3115YG3020YG3030YG801YG2025YG211YG213YG214YG401YT100YG100YG10																
	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10	
-UG  Obróbka średnia w warunkach stabilnych	CNMG 120404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 120408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	●	○	○	○	●	○	○	○									
	CNMG 120412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 160608 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 160612 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 160616 - UG	1.6	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 190608 - UG	0.8	0.20 ~ 0.60	1.0 ~ 6.0	●		○		●	●	●										
	CNMG 190612 - UG	1.2	0.20~0.60	1.5~6.0					●	●	●										
Nowość -PWM  Wiper-obr. średnia	CNMG 120404 - PWM	0.4	0.10~0.50	0.5~3.5	●				●	●	●	○									
	CNMG 120408 - PWM	0.8	0.10~0.50	0.8~3.5	●				●	●	●										
	CNMG 120412 - PWM	1.2	0.10~0.50	1.0~3.5	●				●	●	●										
-UC  Żeliwo, obr. średnia zgrubna	CNMG 120404 - UC	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 120408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 120412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	●	○	○		●	●	●										
-UR  Obróbka zgrubna	CNMG 120408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 120412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●	○									
	CNMG 120416 - UR	1.6	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 160608 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 160612 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 160616 - UR	1.6	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 190608 - UR	0.8	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0	●		○		●	●	●										
	CNMG 190612 - UR	1.2	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0	●	○	○		●	●	●										
	CNMG 190616 - UR	1.6	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0	●	○	○		●	●	●										
-KR  Żeliwo Ciężka obróbka zgrubna	CNMG 120408 - KR	0.8	0.30 ~ 0.60	1.0 ~ 5.0	●	○	○		●												
	CNMG 120412 - KR	1.2	0.30 ~ 0.60	1.5 ~ 5.0	●	○	○		●												
	CNMG 160612 - KR	1.2	0.30 ~ 0.60	1.5 ~ 6.0	●		○		●												
	CNMG 160616 - KR	1.6	0.30 ~ 0.60	2.0 ~ 6.0	●		○		●												
	CNMG 190612 - KR	1.2	0.30~1.00	3.0~9.0	●				●												

Płytki tokarskie - negatywowe
CNMG (Romb 80°)



Seria	IC	S
CN** 0903	9.525	3.18
CN** 0904	9.525	4.76
CN** 1204	12.700	4.76
CN** 1606	15.875	6.35
CN** 1906	19.050	6.35

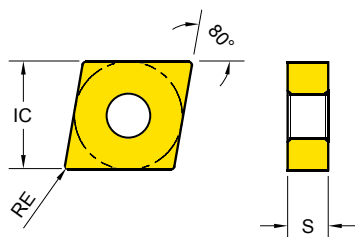
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

CNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					YG1010	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-MF  Stal nierdzewna wykończenie	CNMG 120404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.3	0.2 ~ 1.5							○	○		●	●	●	●	○			
	CNMG 120408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.3	0.2 ~ 1.5							1185	1237		2451	0609	0613	1708	2271			
	CNMG 120412 - MF	1.2	0.07 ~ 0.3	0.2 ~ 1.5								0652		2452	0538	0539	0627	2272			
-MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	CNMG 120404 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5											●	●	●	○			
	CNMG 120408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5							○	○			●	●	●	○			
	CNMG 120412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5							0360	0188			0494	0495	0607	2287			
	CNMG 190608 - MM	0.8	0.20 ~ 0.50	2.0 ~ 5.5								○			●	●	●	○			
	CNMG 190612 - MM	1.2	0.20 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5							0521				0549	0550	0626	2288			
-MG  Stal nierdzewna obróbka ogólna	CNMG 120404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0										●							
	CNMG 120408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0								○		2465	●	●	●	●			
	CNMG 120412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0								1371		2468	1490	1491	1090	1222			
	CNMG 160608 - MG	0.8	0.20 ~ 0.45	1.0 ~ 4.0										●	●	●	●				
	CNMG 160612 - MG	1.2	0.20 ~ 0.50	2.0 ~ 4.0										2469	1493	1494	0928	1221			
	CNMG 160616 - MG	1.6	0.20 ~ 0.50	2.0 ~ 4.0											●	●	●	●			
	CNMG 190616 - MG	1.6	0.20 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0											1921	1917	1919	1812			
-MR  Stal nierdzewna obróbka zgrubna	CNMG 120408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5								○		●	●	●	●				
	CNMG 120412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5								○		0594	●	●	●	○			
	CNMG 120416 - MR	1.6	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5								0839	0840		2480	0610	0614	0628			

Płytki tokarskie - negatywowe

CNGG / CNMG (Romb 80°)



Seria	IC	S
CN** 0903	9.525	3.18
CN** 0904	9.525	4.76
CN** 1204	12.700	4.76
CN** 1606	15.875	6.35
CN** 1906	19.050	6.35

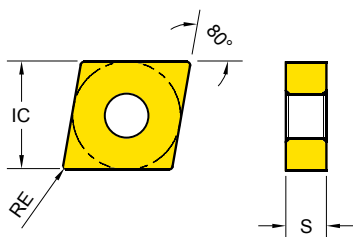
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

CNGG CNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
- SF  Wykończenie HRSA	CNGG 120401 - SF	0.1	0.05 ~ 0.30	0.1 ~ 3.0													● 1882			
	CNGG 120402 - SF	0.2	0.10 ~ 0.30	0.1 ~ 0.3													● 2097			
	CNGG 120404 - SF	0.4	0.10 ~ 0.30	0.2 ~ 0.3													● 1291			
	CNGG 120408 - SF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.2 ~ 0.3													● 0943			
- SM  Obr. średnia HRSA	CNMG 120408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0										○ 1088	○ 1089	○ 1395	● 1189			
	CNMG 120412 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0										○ 1373	○ 1394	○ 2305	● 1292			
- SR  Obr. zgrubna HRSA	CNMG 120408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 0945			
	CNMG 120412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1279			
	CNMG 120416 - SR	1.6	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1912			
Nowość - PSF  Wykończenie - Cermet	CNMG 120404 - PSF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.4 ~ 3.0														● 2531		
	CNMG 120408 - PSF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 3.0														● 2532		

Płytki tokarskie - negatywowe

CNMG / CNMM - Obróbka ciężka (Romb 80°)



Seria	IC	S
CN** 1204	12.700	4.76
CN** 1606	15.875	6.35
CN** 1906	19.050	6.35
CN** 2509	25.400	9.52

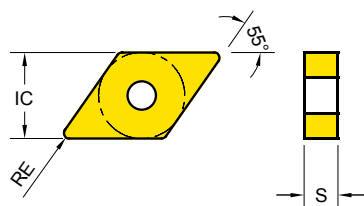
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
CNMG CNMM	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
Nowość - UH  Niskie siły skrawania	CNMM 120408 - UH	0.8	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0						●	●									
	CNMM 160612 - UH	1.2	0.35 ~ 0.60	2.0 ~ 5.5						●	●									
	CNMM 160616 - UH	1.6	0.35 ~ 0.60	2.5 ~ 5.5						●	●									
	CNMM 190612 - UH	1.2	0.35 ~ 0.70	1.5 ~ 9.0	●	●				●	●									
	CNMM 190616 - UH	1.6	0.35 ~ 0.70	2.0 ~ 9.0	●	●				●	●									
	CNMM 190624 - UH	2.4	0.35 ~ 0.70	3.0 ~ 9.0	●	●				●	●									
	CNMM 250924 - UH	2.4	0.40 ~ 0.80	3.0 ~ 10.0	●	●				●	●									
- UR  Obróbka zgrubna Ogólnego zastosowania	CNMM 190616 - UR	1.6	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0						●	●									
	CNMG 250924 - UR	2.4	0.40 ~ 1.00	5.0 ~ 12.0					●	●	●									
Nowość - UT  Ciężka obróbka zgrubna	CNMM 120408 - UT	0.8	0.40 ~ 0.70	1.5 ~ 6.0						●	●									
	CNMM 160612 - UT	1.2	0.45 ~ 0.70	2.0 ~ 6.0						●	●									
	CNMM 160616 - UT	1.6	0.45 ~ 0.70	2.5 ~ 6.0						●	●									
	CNMM 190612 - UT	1.2	0.50 ~ 1.00	3.0 ~ 12.0	●	●				●	●									
	CNMM 190616 - UT	1.6	0.50 ~ 1.00	4.0 ~ 12.0	●	●				●	●									
	CNMM 190624 - UT	2.4	0.50 ~ 1.00	6.0 ~ 12.0	●	●				●	●									
	CNMM 250924 - UT	2.4	0.55 ~ 1.20	6.0 ~ 13.0	●	●				●	●									

Płytki tokarskie - negatywowe

DNMA / DNMG (Romb 55°)



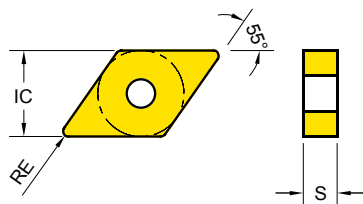
Seria	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

DNMA DNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10		P05		P10		P15		P20		M25		M30		M40		S10		P15		M15		N20		N20	
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10										
..MA  Żeliwo	DNMA 150404	0.4	0.10 ~ 0.50	0.5 ~ 5.0	●	○	○																							
	DNMA 150408	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○																							
	DNMA 150412	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○																							
	DNMA 150604	0.4	0.10 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○																							
	DNMA 150608	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○																							
	DNMA 150612	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○																							
-UF  Wykończenie	DNMG 150404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5			○		●	●	●	○																		
	DNMG 150408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5			○	○	●	●	●																			
	DNMG 150412 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5			○		●	●	●																			
	DNMG 150604 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.0			○		●	●	●																			
	DNMG 150608 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 3.5			○		●	●	●																			
	DNMG 150612 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5			○		●	●	●																			
-UL  Lekka obróbka i materiały ciągliwe	DNMG 110404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.3	0.5 ~ 2.5			○		●	●	●																			
	DNMG 110408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.3	1.0 ~ 2.5			○		●	●	●																			
	DNMG 150404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.3	0.5 ~ 3.0			○		●	●	●																			
	DNMG 150408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.3	1.0 ~ 3.0			○	○	●	●	●																			
	DNMG 150412 - UL	1.2	0.10 ~ 0.3	1.5 ~ 3.0			○	○	●	●	●																			
	DNMG 150604 - UL	0.4	0.10 ~ 0.3	0.5 ~ 3.0			○		●	●	●																			
	DNMG 150608 - UL	0.8	0.10 ~ 0.3	1.5 ~ 3.0			○		●	●	●																			
	DNMG 150612 - UL	1.2	0.10 ~ 0.3	1.5 ~ 3.0			○		●	●	●																			

Płytki tokarskie - negatywowe DNMG (Romb 55°)



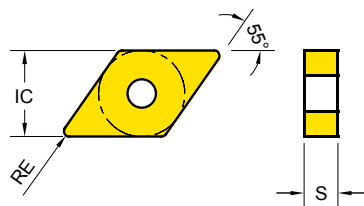
Seria	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

DNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-UM  Obróbka średnia warunki niestabilne	DNMG 150404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0	○ 1672	○	○ 1702	●	● 2608	● 1703	● 1707									
	DNMG 150408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0		○ 1106	○ 0688		● 2360	● 0689	● 0701									
	DNMG 150412 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0		○ 0604	○ 0512		● 2203	● 0488	● 0705									
	DNMG 150604 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0		○ 1408	○ 1436		● 2609	● 1409	● 1425									
	DNMG 150608 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0		○ 1128	○ 0240		● 2201	● 0241	● 0242									
	DNMG 150612 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0		○ 1149	○ 1132		● 2612	● 0695	● 0706									
-UG  Obróbka średnia warunki stabilne	DNMG 150404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	● 1618	○	○ 1131	●	● 2443	● 0772	● 1137									
	DNMG 150408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	● 1608	○ 0452	○ 0366	●	● 2368	● 0367	● 0368	○ 0017								
	DNMG 150412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	● 1514	○ 0703	○ 1107	●	● 2442	● 0487	● 0704									
	DNMG 150604 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	● 1619	○	○ 0228	●	● 2375	● 0229	● 0230									
	DNMG 150608 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	● 1609	○ 0453	○ 0234	●	● 2212	● 0235	● 0236	○ 0019								
	DNMG 150612 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	● 1511	○ 0454	○ 0243	●	● 2356	● 0244	● 0245									
-UC  Żeliwo obr. średnio zgrubna	DNMG 150408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	● 1611	○ 0577	○ 0578	○ 1273	● 2388	● 1193	● 0700									
	DNMG 150412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	● 1512	○ 0579	○ 0580	○	● 2373	● 1168	● 0702									
	DNMG 150608 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	● 0898	○ 0090	○ 0121	○ 1272	● 2376	● 0104	● 0122									
	DNMG 150612 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	● 1509	○ 0098	○ 0123	○	● 2410	● 0105	● 0124									
-UR  Obr. zgrubna	DNMG 150408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	● 1621	○ 1095	○ 0585	○	● 2446	● 1096	● 1097									
	DNMG 150412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	● 1513	○ 1127	○ 0581	○	● 2400	● 1134	● 1101									
	DNMG 150608 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	● 1622	○ 0691	○ 0692	○	● 2447	● 0693	● 0854									
	DNMG 150612 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	● 1510	○ 1258	○ 0371	○	● 2416	● 0372	● 0373	○ 0020								

Płytki tokarskie - negatywowe **DNMG (Romb 55°)**



Seria	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

DNMG		Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	S30	N15	YG100	YG10
-MF  Stal nierdzewna wykończenie	DNMG 150404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5											●	●	●	●	○			
	DNMG 150408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5									○	0807	2454	0848	0771	1815	2273			
	DNMG 150604 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5											●	●	●	●	○			
	DNMG 150608 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5									○	0813	2455	0811	0850	1819	1945			
-MM  Stal nierdzewna obr. średnia	DNMG 150404 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5									○	0527		●	●	●	○			
	DNMG 150408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5									○	0506		●	●	●	○			
	DNMG 150412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5									○	0529		●	●	●	○			
	DNMG 150604 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5									○	0528		●	●	●	○			
	DNMG 150608 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5									○	0507		●	●	●	○			
	DNMG 150612 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5									○	0496		●	●	●	○			
-MG  Stal nierdzewna obróbka ogólna	DNMG 150404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0											●							
	DNMG 150408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0											●	●	●	●	●			
	DNMG 150412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0											●							
	DNMG 150604 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0											●							
	DNMG 150608 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0											●	●	●	●	●			
	DNMG 150612 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0											●							
-MR  Stal nierdzewna obróbka zgrubna	DNMG 150408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5								○	1036		●	●	●	●				
	DNMG 150412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5												●	●	●	●			
	DNMG 150608 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5									○	1037		●	●	●	●			
	DNMG 150612 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5												●	●	●	●			

Płytki tokarskie - negatywowe

DNGG / DNMG (Romb 55°)

TOCZENIE

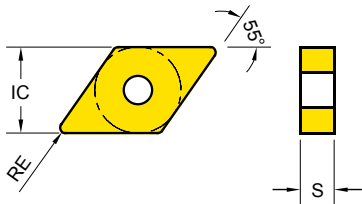
UCINANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE

Seria	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35



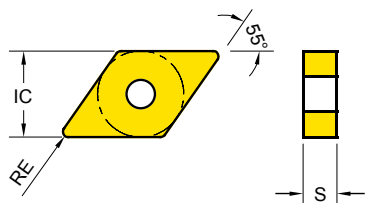
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

DNGG DNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					YG1010	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-SF  Wykończenie HRSA	DNGG 150404 - SF	0.4	0.10 ~ 0.30	0.2 ~ 3.0														●			
	DNGG 150408 - SF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0														●			
	DNGG 150604 - SF	0.4	0.10 ~ 0.30	0.2 ~ 3.0														●			
	DNGG 150608 - SF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0														●			
-SM  Obr. średnia HRSA	DNMG 150408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0											○	○	○	●			
	DNMG 150412 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0											○	○	○	●			
	DNMG 150608 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0											○	○	○	●			
	DNMG 150612 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0											○	○	○	●			
-SR  Obr. zgrubna HRSA	DNMG 150408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0														●			
	DNMG 150412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0														●			
	DNMG 150608 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0														●			
	DNMG 150612 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0														●			
Nowość -PSF  Wykończenie - Cermet	DNMG 150404 - PSF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.4 ~ 3.0														●			
	DNMG 150408 - PSF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 3.0														●			

Płytki tokarskie - negatywowe

DNMM - Obróbka ciężka (Romb 55°)



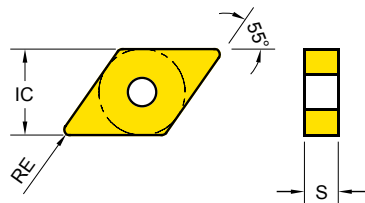
Seria	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

DNMM	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
Nowość -UH  Niskie siły skrawania	DNMM 150612 - UH	1.2	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 7.0						● 2327	● 2328									
Nowość -UT  Ciężka obróbka zgrubna	DNMM 150612 - UT	1.2	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 7.0						● 2329	● 2330									

Płytki tokarskie - negatywowe
DNUX (Romb 55°)



Seria	IC	S
DNUX 1504	12.7	4.76
DNUX 1506	12.7	6.35

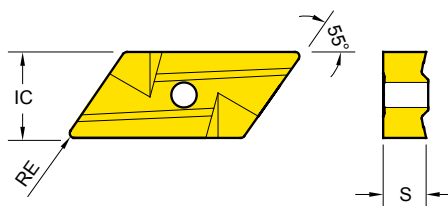
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

					K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					K20	K30										S30		K15			
DNUX	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10	
Nowość ..UX  Lewa	DNUX 150404 L	0.4	0.10 ~ 0.35	0.7 ~ 4.0			○ 1874		● 2613	● 1872	● 1875										
	DNUX 150408 L	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 4.0			○ 1876		● 2615	● 1877	● 1878										
	DNUX 150604 L	0.4	0.10 ~ 0.35	0.7 ~ 4.0			○ 1873		● 2617	● 1869	● 1870				● 1327	● 1321					
	DNUX 150608 L	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 4.0			○ 1879		● 2619	● 1871	● 1880										
Nowość ..UX  Prawa	DNUX 150404 R	0.4	0.10 ~ 0.35	0.7 ~ 4.0			● 1628		● 2614	● 1555	● 1629										
	DNUX 150408 R	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 4.0			● 1630		● 2616	● 1631	● 1632										
	DNUX 150604 R	0.4	0.10 ~ 0.35	0.7 ~ 4.0			● 1625		● 2618	● 1322	● 1323						● 2052				
	DNUX 150608 R	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 4.0			● 1633		● 2620	● 1546	● 1634			● 1948	● 1547		● 1574				

Płytki tokarskie - negatywowe

KNUX (Romb 55° - 2 Krawędzie)



Seria	IC	S
KN** 1604	9.525	4.76

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

KNUX	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					YG1010	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
..UX 	KNUX 160405 L	0.5	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 6.0				● 0249		● 2621	● 0250	● 0251	● 0079								
	KNUX 160410 L	1.0	0.30 ~ 0.60	1.0 ~ 6.0				● 1785		● 2622	● 1786	● 1315									
..UX 	KNUX 160405 R	0.5	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 6.0				○ 0252		● 2408	● 0253	● 0254	○ 0080								
	KNUX 160410 R	1.0	0.30 ~ 0.60	1.0 ~ 6.0				○ 1358		● 2623	● 1155	● 1156									

TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

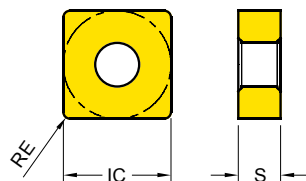
INFORMACJE TECHNICZNE

SNMA / SNMG (90° Kwadrat)

●: Pozycja magazynowa ○: Na zamówienie

Obróbka średnia
warunki niestabilne

Płytki tokarskie - negatywowe **SNMG (90° Kwadrat)**



Seria	IC	S
SN** 0903	9.525	3.18
SN** 1204	12.700	4.76
SN** 1506	15.875	6.35
SN** 1906	19.050	6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

SNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
 Obróbka średnia w warunkach stabilnych	SNMG 120408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	●	○	○			●	●	○								
	SNMG 120412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	●	○	○			●	●									
	SNMG 120416 - UG	1.6	0.20 ~ 0.40	2.0 ~ 3.0	●	○	○	○		●	●									
					1610	1190	0141			2361	0142	0143	0030							
 Żeliwo, obr. średnia zgrubna	SNMG 120408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	●	○	○			●	●	●								
	SNMG 120412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	●	○	○			●	●	●								
					1488	0073	0125			2405	0106	0126								
					0900	0074	0127			2429	0107	0128								
 Obróbka zgrubna	SNMG 120408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○			●	●	●								
	SNMG 120412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○			●	●	○								
	SNMG 120416 - UR	1.6	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0	●	○	○	○		●	●	●								
	SNMG 190612 - UR	1.2	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0						●	●	●								
	SNMG 190616 - UR	1.6	0.30 ~ 0.80	3.0 ~ 9.0	●					●	●	●								
					1623	1163	0392			2401	0393	0394								
 Żeliwo Ciężka obróbka zgrubna	SNMG 120412 - KR	1.2	0.30 ~ 0.60	1.5 ~ 5.0	●	○	○			●										
	SNMG 120416 - KR	1.6	0.30 ~ 0.60	2.0 ~ 5.0	●	○	○	○		●										
					1064	1063	1065			2636										
					1208	0730	0950	0965		2637										



Płytki tokarskie - negatywowe SNMG (90° Kwadrat)

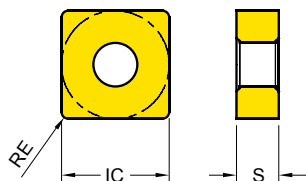
TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE



Seria

IC

S

SN** 0903 9.525 3.18

SN** 1204 12.700 4.76

SN** 1506 15.875 6.35

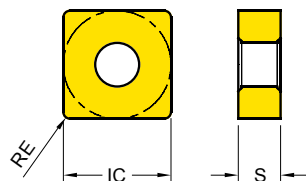
SN** 1906 19.050 6.35

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

SNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					YG1010	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-MF  Stal nierdzewna wykończenie	SNMG 120404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5											●	●	●	○			
	SNMG 120408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5								○		●	●	●	●	○			
	SNMG 120412 - MF	1.2	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5								○		●	●	●	●	○			
-MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	SNMG 120408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5											●	●	●	○			
	SNMG 120412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5											●	●	●	○			
															●	●	●	○			
-MG  Stal nierdzewna obróbka ogólna	SNMG 120404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0										●							
	SNMG 120408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0										●	●	●	●	●			
	SNMG 120412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0										●							
-MR  Stal nierdzewna obróbka zgrubna	SNMG 120408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5								○		●	●	●	●				
	SNMG 120412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5								○		●	●	●	●				
	SNMG 120416 - MR	1.6	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5										●							

Płytki tokarskie - negatywowe **SNMG (90° Kwadrat)**



Seria	IC	S
SN** 0903	9.525	3.18
SN** 1204	12.700	4.76
SN** 1506	15.875	6.35
SN** 1906	19.050	6.35

EDP 2200..

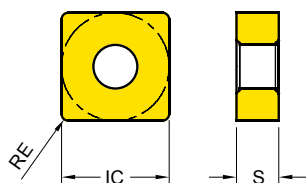
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

	SNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
						YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-SM  Obr. średnia HRSA		SNMG 090304 - SM	0.4	0.08 ~ 0.20	0.5 ~ 3.0											○ 2434		● 2435			
		SNMG 120408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0											○ 1801	○ 1802	○ 1803	● 1696		
-SR  Obr. zgrubna HRSA		SNMG 120408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1305			
		SNMG 120412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1304			

Płytki tokarskie - negatywowe

SNMG / SNMM - Obróbka ciężka (90° Kwadrat)

Seria	IC	S
SN** 1506	15.875	6.35
SN** 1906	19.050	6.35
SN** 2507	25.400	7.94
SN** 2509	25.400	9.52



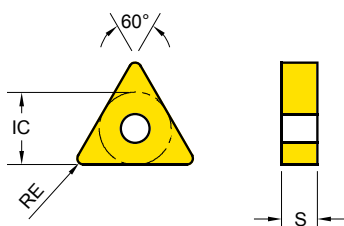
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

SNMG SNMM	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	EDP 2200..															
					K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	N20	N20
					K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
Nowość -UH  Niskie siły skrawania	SNMM 150612 - UH	1.2	0.35 ~ 0.60	2.0 ~ 5.5						●	●									
	SNMM 190612 - UH	1.2	0.35 ~ 0.70	1.5 ~ 9.0	●	●				●	●									
	SNMM 190616 - UH	1.6	0.35 ~ 0.70	2.0 ~ 9.0	●	●				●	●									
	SNMM 190624 - UH	2.4	0.35 ~ 0.70	3.0 ~ 9.0	●	●				●	●									
	SNMM 250924 - UH	2.4	0.40 ~ 0.80	3.0 ~ 10.0	●	●				●	●									
-UR  Obróbka zgrubna Ogólnego zastosowania	SNMG 250924 - UR	2.4	0.40 ~ 1.00	5.0 ~ 12.0						●	●									
										1370	1366									
Nowość -UT  Ciężka obróbka zgrubna	SNMM 150612 - UT	1.2	0.45 ~ 0.70	2.0 ~ 6.0						●	●									
	SNMM 190612 - UT	1.2	0.50 ~ 1.00	3.0 ~ 12.0	●	●				●	●									
	SNMM 190616 - UT	1.6	0.50 ~ 1.00	4.0 ~ 12.0	●	●				●	●									
	SNMM 190624 - UT	2.4	0.50 ~ 1.00	6.0 ~ 12.0	●	●				●	●									
	SNMM 250724 - UT	2.4	0.55 ~ 1.20	6.0 ~ 13.0		●				●	●									
	SNMM 250924 - UT	2.4	0.55 ~ 1.20	6.0 ~ 13.0	●	●				●	●									

Płytki tokarskie - negatywowe

TNMA / TNMG (Trójkąt 60°)



Seria	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76
TN** 2204	12.700	4.76

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

TNMA TNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	YG10
..MA Żeliwo	TNMA 160404	0.4	0.15 ~ 0.50	0.5 ~ 5.0	●	○	○													
	TNMA 160408	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○													
	TNMA 160412	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○													
-UF Wykończenie	TNMG 160404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5			○		●	●	●	○								
	TNMG 160408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5			○		●	●	●									
	TNMG 160412 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5			○		●	●	●									
	TNMG 220404 - UF	0.4	0.10 ~ 0.35	0.5 ~ 4.0			○		●	●	●	○								
-UL Lekka obróbka i materiały ciągliwe	TNMG 160404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0			○		●	●	●									
	TNMG 160408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0			○		●	●	●									
	TNMG 160412 - UL	1.2	0.10 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0			○		●	●	●									
-UM Obróbka średnia warunki niestabilne	TNMG 160404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0	○	○	○	○	●	●	●									
	TNMG 160408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0	○	○	○	○	●	●	●									
	TNMG 160412 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0	○	○	○	○	●	●	●									
-UG Obróbka średnia w warunkach stabilnych	TNMG 160404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 160408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 160412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 220408 - UG	0.8	0.25 ~ 0.60	1.0 ~ 6.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 220412 - UG	1.2	0.25 ~ 0.60	1.5 ~ 6.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 220416 - UG	1.6	0.25 ~ 0.60	2.0 ~ 6.0	●	○	○		●	●	●									
-UC Żeliwo, obr. średnia zgrubna	TNMG 160404 - UC	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 160408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 160412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 220416 - UC	1.6	0.20 ~ 0.40	2.0 ~ 4.0					●											
-UR Obróbka zgrubna	TNMG 160408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 160412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 220412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.65	1.5 ~ 7.0	●	○	○		●	●	●									
	TNMG 220416 - UR	1.6	0.30 ~ 0.65	2.0 ~ 7.0	●	○	○		●	●	●									

TOCZENIE

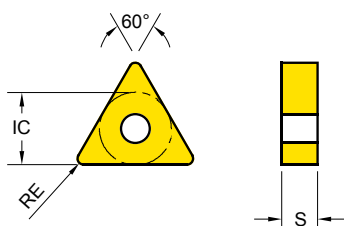
UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE

Płytki tokarskie - negatywowe TNMG (Trójkąt 60°)



Seria	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76
TN** 2204	12.700	4.76

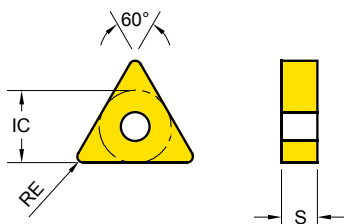
EDP 2200..

●: Pozycja magazynowa ○: Na zamówienie

					K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					K20	K30										S30		K15			
TNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10	
-MF		TNMG 160404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.3	0.2 ~ 1.5									●	●	●	○				
		TNMG 160408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.3	0.2 ~ 1.5					○			●	0824	0775	1457	1343				
										0963			2458	0589	0776	0825	1285	○			
-MM		TNMG 160404 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5									●	●	●	○				
		TNMG 160408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5									0567	0568	1790	2297				
		TNMG 160412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5									0569	0570	0913	1281	○			
-MG		TNMG 160404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0								●	●	●	●	●				
		TNMG 160408 -MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0								2472	1455	1456	1219	1515				
		TNMG 160412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.50	2.0 ~ 4.0								2473	1568	1569	1713	1660				
-MR		TNMG 160408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5					○			●	●	●	●					
		TNMG 160412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5					○			2493	0826	0985	0726					
										1062			2494	0995	0827	0828					
Stal nierdzewna wykończenie																					
Stal nierdzewna obróbka średnia																					
Stal nierdzewna obróbka ogólna																					
Stal nierdzewna obróbka zgrubna																					

Płytki tokarskie - negatywowe

TNGG / TNMG (Trójkąt 60°)



Seria	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76
TN** 2204	12.700	4.76

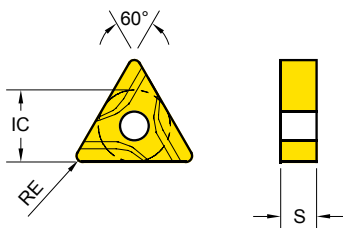
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

TNGG TNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-SF  Wykończenie HRSA	TNMG 160408 - SF	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 3.0													● 1427			
-SM  Obr. średnia HRSA	TNMG 160408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0										○ 1575	○ 1576	○ 1577	● 1228			
	TNMG 160412 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0										○ 1635	○ 1636	○ 1858	● 1508			
-SR  Obr. zgrubna HRSA	TNMG 160408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1307			
	TNMG 160412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1306			
Nowość -PSF  Wykończenie - Cermet	TNMG 160404 - PSF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.4 ~ 2.5													● 2535			
	TNMG 160408 - PSF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 2.5													● 2536			
Nowość -C  Obr. średnia - Cermet lewa	TNGG 160402L - C	0.2	0.10 ~ 0.30	0.8 ~ 3.5													○ 2524			
	TNGG 160404L - C	0.4	0.12 ~ 0.30	1.0 ~ 3.5													○ 2526			
	TNGG 160408L - C	0.8	0.05 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5													○ 2528			
Nowość -C  Obr. średnia - Cermet prawa	TNGG 160402R - C	0.2	0.10 ~ 0.30	0.8 ~ 3.5													○ 2525			
	TNGG 160404R - C	0.4	0.12 ~ 0.30	1.0 ~ 3.5													○ 2527			
	TNGG 160408R - C	0.8	0.05 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5													○ 2529			

Płytki tokarskie - negatywowe
TNUX (Trójkąt 60°)

Seria	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76



EDP 2200.. ● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
TNUX	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
..UX		TNUX 160404 L	0.4	0.10~0.30	0.5~4.0		○ 0412		● 2425	● 0413	● 1264	○ 0043								
		TNUX 160408 L	0.8	0.10~0.40	1.0~5.0		○ 0414		● 2354	● 0415	● 0675	○ 0045		○ 0731						
..UX		TNUX 160404 R	0.4	0.10~0.30	0.5~4.0		● 0288		● 2390	● 0289	● 0290	● 0044								
		TNUX 160408 R	0.8	0.10~0.40	1.0~5.0		● 0291		● 2354	● 0292	● 0293	● 0046								



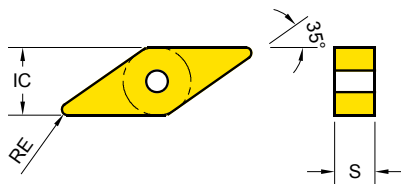
Płytki tokarskie - negatywowe

VNMA / VNMG (Romb 35°)

					Seria		IC		S												
					VN** 1604		9.525		4.76												
IC RE 35° S																					
					EDP 2200..																
					● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie																
VNMA VNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10	
..MA  Żeliwo	VNMA 160408	0.8	0.15 ~ 0.40	1.0 ~ 5.0	● 1573	○ 0162	○ 1275														
-UF  Wykończenie	VNMG 160404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5			○ 0306		● 2205	● 0307	● 0308	○ 0049									
	VNMG 160408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5			○ 0309		● 2207	● 0310	● 0311										
-UL  Lekka obróbka i materiały ciągliwe	VNMG 160404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0			○ 0886		● 2412	● 0912	● 0723										
	VNMG 160408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0			○ 0428	○ 0790	● 2202	● 0429	● 0853										
	VNMG160412 - UL	1.2	0.10~0.30	1.5~3.0					● 2431												
-UM  Obróbka średnia warunki niestabilne	VNMG 160408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0		○ 1357	○ 1359		● 2424	● 1361	● 1362										
	VNMG 160412 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0		○ 1230	○ 0736	○ 0870	● 2701	● 0737	● 1214										
-UG  Obróbka średnia w warunkach stabilnych	VNMG 160404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	● 1648	○ 1331	○ 0993		● 2420	● 0940	● 0994										
	VNMG 160408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	● 1000	○ 0462	○ 0312		● 2176	● 0313	● 0314	○ 0050									
	VNMG 160412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	● 1659	○ 1345	○ 0931		● 2407	● 0927	● 0917										
-UC  Żeliwo, obr. średnia zgrubna	VNMG 160404 - UC	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.5	● 1612	○ 0885	○ 0423		● 2366	● 1276	● 1277										
	VNMG 160408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.5	● 0980	○ 0094	○ 0424		● 2210	● 0425	● 0426										
	VNMG 160412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.5	● 1587	○ 1381	○ 1392		● 2700	● 1382	● 1384										
-UR  Obróbka zgrubna	VNMG 160412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	● 1638	○ 1231	○ 0430	○ 0871	● 2380	● 0431	● 0432	○ 0051									

Płytki tokarskie - negatywowe VNMG (Romb 35°)

Seria	IC	S
VN** 1604	9.525	4.76



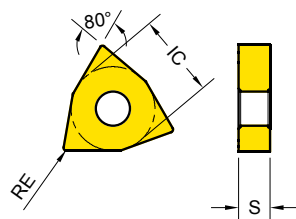
EDP 2200..

●: Pozycja magazynowa ○: Na zamówienie

[illegible]

Płytki tokarskie - negatywowe

WNMA / WNMG (Trygon 80°)



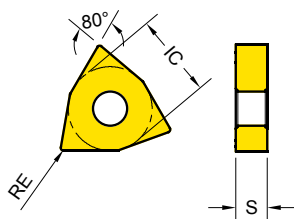
Seria	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

WNMA WNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
..MA  Żeliwo	WNMA 080404	0.4	0.15 ~ 0.50	0.5 ~ 5.0	●	○	○													
	WNMA 080408	0.8	0.15 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	●	○	○													
	WNMA 080412	1.2	0.15 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	●	○	○													
-UF  Wykończenie	WNMG 060404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.5 ~ 2.0			○		●	●	●	○								
	WNMG 080404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.5			○		●	●	●	○								
	WNMG 080408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.5			○		●	●	●									
	WNMG 080412 - UF	1.2	0.05 ~ 0.25	1.5 ~ 2.5			○		●	●	●									
-UL  Lekka obróbka i materiały ciągliwe	WNMG 060408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 2.5			○		●	●	●									
	WNMG 080404 - UL	0.4	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0			○		●	●	●									
	WNMG 080408 - UL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0			○		●	●	●									
	WNMG 080412 - UL	1.2	0.10 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0			○		●	●	●									
-UM  Obróbka średnia warunki niestabilne	WNMG 060404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.5	○	○	○		●	●	●									
	WNMG 060408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 2.5	○	○	○		●	●	●									
	WNMG 080404 - UM	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0		○	○		●	●	●									
	WNMG 080408 - UM	0.8	0.15 ~ 0.30	1.0 ~ 3.0		○	○		●	●	●									
	WNMG 080412 - UM	1.2	0.15 ~ 0.30	1.5 ~ 3.0		○	○		●	●	●									
	WNMG 080416 - UM	1.6	0.15 ~ 0.30	2.0 ~ 3.0		○	○		●	●	●									

Płytki tokarskie - negatywowe
WNMG (Trygon 80°)



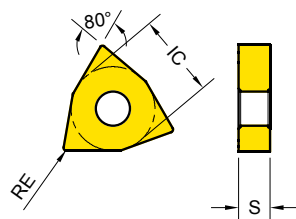
Seria	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
WNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-UG  Obróbka średnia w warunkach stabilnych	WNMG 060408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	● 1649	○ 0697	○ 1047		● 2428	● 0438	● 0874	○ 0059								
	WNMG 080404 - UG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0	● 1580	○ 1232	○ 0318		○ 2392	○ 0319	○ 0320									
	WNMG 080408 - UG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	● 0908	○ 0463	○ 0147	○ 0582	○ 2194	● 0148	● 0149	○ 0056								
	WNMG 080412 - UG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0	● 0910	○ 0466	○ 0503	○ 0648	○ 2167	○ 0490	○ 0941									
	WNMG 080416 - UG	1.6	0.20 ~ 0.40	2.0 ~ 4.0	● 1643	○ 1233	○ 1056	○ 0764	○ 2575	○ 0583	○ 1238									
-PWM  Wiper-obr. średnia	WNMG 080408 - PWM	0.8	0.10 ~ 0.50	0.8 ~ 3.5					● 2706											
-UC  Żeliwo, obr. średnia zgrubna	WNMG 060408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0	● 1444	○ 0095	○ 0875		● 2421	● 0876	● 0724									
	WNMG 080404 - UC	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0	● 0906	○ 0097	○ 0133		○ 2367	○ 0110	○ 0134									
	WNMG 080408 - UC	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0	● 0907	○ 0077	○ 0135	○ 0733	○ 2186	○ 0111	○ 0136									
	WNMG 080412 - UC	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0	● 0909	○ 0078	○ 0137	○ 0630	○ 2168	○ 0112	○ 0138									
	WNMG 080416 - UC	1.6	0.20 ~ 0.40	2.0 ~ 4.0	● 1187	○ 1055	○ 1235		○ 2709	○ 1236	○ 0743									
-UR  Obróbka zgrubna	WNMG 060412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 4.0	● 1317	○ 1066	○ 1057		● 2702	● 1058	● 1060									
	WNMG 080408 - UR	0.8	0.30 ~ 0.50	1.0 ~ 5.0	● 1613	○ 0464	○ 0465		○ 2353	○ 0471	○ 0472									
	WNMG 080412 - UR	1.2	0.30 ~ 0.50	1.5 ~ 5.0	● 1614	○ 0467	○ 0442	○ 0631	○ 2184	○ 0443	○ 0444	○ 0057								
	WNMG 080416 - UR	1.6	0.30 ~ 0.50	2.0 ~ 5.0	● 1637	○ 0468	○ 0469	○ 0889	○ 2359	○ 0725	○ 0714									
-KR  Żeliwo Ciężka obróbka zgrubna	WNMG 080408 - KR	0.8	0.30 ~ 0.60	1.0 ~ 5.0	● 0932	○ 0720	○ 1038		● 2705											
	WNMG 080412 - KR	1.2	0.30 ~ 0.60	1.5 ~ 5.0	● 0933	○ 0522	○ 0542		● 2707											

Płytki tokarskie - negatywowe WNMG (Trygon 80°)



Seria	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200..

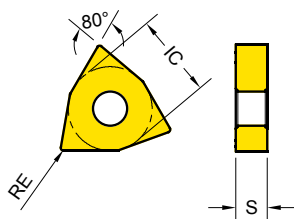
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

WNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-MF  Stal nierdzewna wykończenie	WNMG 060404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5			○ 0833				○ 0996		● 2461	● 1215	● 1217	● 2284	○ 2279			
	WNMG 060408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5										● 1216	● 1218	● 2285	○ 2280			
	WNMG 080404 - MF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5						○ 0834		● 2462	● 0667	● 0668	● 0970	○ 2281				
	WNMG 080408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.30	0.2 ~ 1.5						○ 1098		● 2463	● 0617	● 0618	● 2268	○ 2282				
-MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	WNMG 080404 - MM	0.4	0.20 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5										● 0571	● 0572	● 2300	○ 2301			
	WNMG 080408 - MM	0.8	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.5						○ 0491				● 0497	● 0498	● 0633	○ 2302			
	WNMG 080412 - MM	1.2	0.20 ~ 0.35	1.5 ~ 3.5										● 0612	● 0615	● 1926	○ 2303			
-MG  Stal nierdzewna obróbka ogólna	WNMG 060404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0									● 2487							
	WNMG 060408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 3.0									● 2476							
	WNMG 060412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 3.0									● 2477							
	WNMG 080404 - MG	0.4	0.20 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0									● 2488							
	WNMG 080408 - MG	0.8	0.20 ~ 0.40	1.0 ~ 4.0									● 2478	● 1496	● 1497	● 1160	● 1498			
	WNMG 080412 - MG	1.2	0.20 ~ 0.40	1.5 ~ 4.0									● 2479	● 1499	● 1500	● 1161	● 1501			
-MR  Stal nierdzewna obróbka zgrubna	WNMG 060412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	1.2 ~ 4.0						○ 1154			● 2498	● 0616	● 1787	● 1896				
	WNMG 080408 - MR	0.8	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5						○ 1099			● 2499	● 0619	● 0620	● 0835				
	WNMG 080412 - MR	1.2	0.30 ~ 0.55	2.0 ~ 5.5						○ 0837			● 2482	● 0665	● 0666	● 0836				



Płytki tokarskie - negatywowe

WNGG / WNMG (Trygon 80°)



Seria	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
WNGG WNMG	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
 -SF Wykończenie HRSA	WNGG 080408 - SF	0.8	0.10 ~ 0.25	0.50 ~ 3.00													● 1308			
 -SM Obr. średnia HRSA	WNMG 080408 - SM	0.8	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0										○ 1199	○ 1206	○ 1859	● 1311			
	WNMG 080412 - SM	1.2	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 4.0										○ 1374	○ 1416	○ 1860	● 1312			
 -SR Obr. zgrubna HRSA	WNMG 060412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 3.0													● 1439			
	WNMG 080408 - SR	0.8	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1310			
	WNMG 080412 - SR	1.2	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 4.0													● 1309			
 NEW -PSF Wykończenie - Cermet	WNMG 080404 - PSF	0.4	0.07 ~ 0.30	0.4 ~ 2.5													● 2539			
	WNMG 080408 - PSF	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 2.5													● 2540			



Wykończenie HRSA



Obr. średnia HRSA



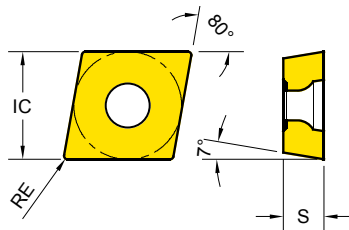
Obr. zgrubna HRSA



Wykończenie - Cermet

Płytki tokarskie - pozytywowe

CCGT / CCMT (Romb 80°)



Seria	IC	S
CC** 0602	6.350	2.38
CC** 09T3	9.525	3.97
CC** 1204	12.700	4.76

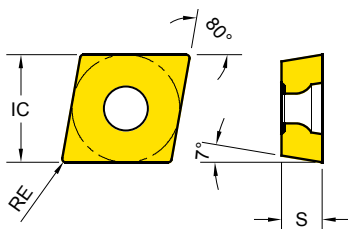
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

CCGT CCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-AL  Aluminum	CCGT 060202 - AL	0.2	0.02 ~ 0.15	0.1 ~ 2.0																● 1398
	CCGT 060204 - AL	0.4	0.02 ~ 0.15	0.5 ~ 2.0															● 1278	● 1320
	CCGT 09T302 - AL	0.2	0.02 ~ 0.08	0.5 ~ 1.0															● 0340	● 0339
	CCGT 09T304 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0															● 0330	● 0081
	CCGT 09T308 - AL	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0															● 0331	● 0082
	CCGT 120402 - AL	0.2	0.04 ~ 0.15	0.1 ~ 1.0															● 0474	● 0473
	CCGT 120404 - AL	0.4	0.04 ~ 0.20	0.3 ~ 1.5															● 0476	● 0475
	CCGT 120408 - AL	0.8	0.04 ~ 0.30	0.6 ~ 2.5															● 0478	● 0477
-UF  Wykończenie	CCMT 060204 - UF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.5 ~ 2.0			○ 0163	○ 0866	● 2365	● 0164	● 0165									
	CCMT 09T304 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0			○ 0169		● 2371	● 0170	● 0171									
	CCMT 09T308 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.0			○ 0964		● 2578	● 0951	● 0953									
	CCMT 120404 - UF	0.4	0.10 ~ 0.25	1.0 ~ 5.0					● 2579	● 1347	● 1337									
-UG  Obróbka ogólna	CCMT 060204 - UG	0.4	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0	● 1377		○ 0166		● 2357	● 0167	● 0168	○ 0006				○ 1900				
	CCMT 060208 - UG	0.8	0.10 ~ 0.25	0.8 ~ 2.0	● 1825		○ 0479		● 2378	● 0683	● 0684	○ 0009				○ 1901				
	CCMT 09T304 - UG	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.5	● 1844		○ 0172		● 2206	● 0173	● 0174	○ 0007				○ 1586				
	CCMT 09T308 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.8 ~ 2.5	● 1553	○ 0445	○ 0150		● 2180	● 0151	● 0152	○ 0008		○ 1908		○ 1902				
	CCMT 120404 - UG	0.4	0.15 ~ 0.35	0.5 ~ 3.0	● 1845		○ 0175		● 2399	● 0176	● 0177									
	CCMT 120408 - UG	0.8	0.15 ~ 0.35	0.8 ~ 3.0	● 1462		○ 0153	○ 0867	● 2183	● 0154	● 0155	○ 0005				○ 1125				
	CCMT 120412 - UG	1.2	0.15 ~ 0.35	1.2 ~ 3.0	● 1846		○ 0483		● 2580	● 0915	● 1135					○ 1126				

Płytki tokarskie - pozytywowe

CCGT / CCMT (Romb 80°)



Seria	IC	S
CC** 0602	6.350	2.38
CC** 09T3	9.525	3.97
CC** 1204	12.700	4.76

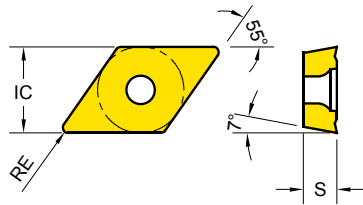
EDP 2200..

●: Pozycja magazynowa ○: Na zamówienie

					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20		
CCGT CCMT	Oznaczenie	RE	F _n (mm/obr.)	A _p (mm)	YG10I10	YG10O1	YG30I10	YG30I15	YG31I15	YG30Z0	YG30S30	YG80I1	YG20Z5	YG21I1	YG21I3	YG21I4	YG40I1	YT100	YG100	YG10		
Nowość -SF  Wykończenie HRSA	CCGT 060201 - SF	0.1	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 1.5												● 2341	● 2065					
	CCGT 060202 - SF	0.2	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 1.5													● 2080	● 2066				
	CCGT 060204 - SF	0.4	0.03 ~ 0.20	0.10 ~ 2.4													● 2086	● 2067				
	CCGT 09T301 - SF	0.1	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 2.5													● 2339	● 2071				
	CCGT 09T302 - SF	0.2	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 2.5													● 2340	● 2072				
	CCGT 09T304 - SF	0.4	0.03 ~ 0.20	0.10 ~ 2.5													● 2093	● 2073				
CCGT 09T308 - SF	0.8	0.03 ~ 0.25	0.10 ~ 2.5													● 2096	● 2074					
Nowość -MF  Stal nierdzewna wykończenie	CCMT 060208 - MF	0.8	0.05 ~ 0.20	1.00 ~ 2.0											● 2352	● 2439	● 2440	● 2351				
	CCMT 09T302 - MF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.08 ~ 2.0									● 2501	● 2002	● 2003	● 2004	● 2028					
	CCMT 09T304 - MF	0.4	0.06 ~ 0.25	0.10 ~ 2.0									● 2502	● 1589	● 1590	● 1947	● 2029					
	CCMT 09T308 - MF	0.8	0.08 ~ 0.30	0.15 ~ 2.0									● 2503	● 1957	● 1958	● 1959	● 1943					
Nowość -MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	CCMT 09T304 - MM	0.4	0.08 ~ 0.25	0.25 ~ 3.0									● 2514	● 1591	● 1592	● 1946	● 2039					
	CCMT 09T308 - MM	0.8	0.10 ~ 0.30	0.50 ~ 3.0										● 2515	● 1887	● 1888	● 1956	● 1944				
Nowość -PF  Wykończenie - Cermet	CCMT 09T302 - PF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.08 ~ 2.0													● 2541					
	CCMT 09T304 - PF	0.4	0.06 ~ 0.25	0.10 ~ 2.0														● 2542				
	CCMT 09T308 - PF	0.8	0.08 ~ 0.30	0.15 ~ 2.0														● 2543				
Nowość -PM  Obr. średnia - Cermet	CCMT 09T304 - PM	0.4	0.08 ~ 0.25	0.25 ~ 3.0														● 2554				
	CCMT 09T308 - PM	0.8	0.10 ~ 0.30	0.50 ~ 3.0															● 2555			

Płytki tokarskie - pozytywowe

DCGT / DCMT (Romb 55°)

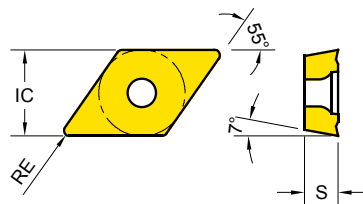


Seria	IC	S
DC** 0702	6.350	2.38
DC** 11T3	9.525	3.97

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

DCGT DCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-AL  Aluminum	DCGT 070202 - AL	0.2	0.01 ~ 0.08	0.05 ~ 1.0																● 1399
	DCGT 070204 - AL	0.4	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 2.0																● 1400
	DCGT 11T301 - AL	0.1	0.01 ~ 0.08	0.50 ~ 1.0															● 2101	● 2100
	DCGT 11T302 - AL	0.2	0.02 ~ 0.08	0.50 ~ 1.0															● 0342	● 0341
	DCGT 11T304 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.50 ~ 2.0															● 0332	● 0083
	DCGT 11T308 - AL	0.8	0.10 ~ 0.30	1.00 ~ 2.5															● 0333	● 0084
-UF  Wykończenie	DCMT 070204 - UF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.50 ~ 2.0			○ 0207		● 2397	● 0208	● 0209			○ 1909		○ 1903				
	DCMT 11T304 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.50 ~ 2.0			○ 0213		● 2208	● 0214	● 0215			○ 1044	○ 1043	○ 1910				
	DCMT 11T308 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.00 ~ 2.0	● 2053		○ 0219		● 1897	● 0220	● 0221									
-UG  Obróbka ogólna	DCMT 070204 - UG	0.4	0.10 ~ 0.25	0.50 ~ 2.0	● 1849		○ 0210		● 2391	● 0211	● 0212	○ 0013								
	DCMT 070208 - UG	0.8	0.10 ~ 0.25	0.80 ~ 2.0	● 1850		○ 0484		● 2386	● 0717	● 1136									
	DCMT 11T304 - UG	0.4	0.15 ~ 0.30	0.50 ~ 2.5	● 1831	○ 0677	○ 0216		● 2209	● 0217	● 0218	○ 0014			○ 1520	○ 1522	○ 1521			
	DCMT 11T308 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.80 ~ 2.5	● 1832	○ 0678	○ 0222		● 2215	● 0223	● 0224	○ 0015								
	DCMT 11T312 - UG	1.2	0.15 ~ 0.35	1.50 ~ 3.0					● 2605	● 2056										



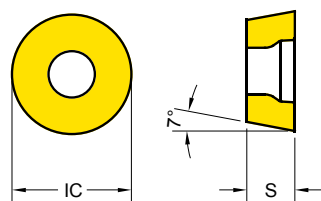
Seria	IC	S
DC** 0702	6.350	2.38
DC** 11T3	9.525	3.97

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

DCGT DCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05	P10	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40	S10	P15	M15	N20	N20
					YG1010	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-SF  Wykończenie HRSA	DCGT 070201 - SF	0.1	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 1.5													●	●			
	DCGT 070202 - SF	0.2	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 1.5													●	●			
	DCGT 070204 - SF	0.4	0.03 ~ 0.20	0.10 ~ 1.5												○	●	●			
	DCGT 11T301 - SF	0.1	0.01 ~ 0.05	0.10 ~ 2.5													●	●			
	DCGT 11T302 - SF	0.2	0.02 ~ 0.15	0.10 ~ 2.5												○	●	●			
	DCGT 11T304 - SF	0.4	0.03 ~ 0.20	0.10 ~ 2.5												○	●	●			
	DCGT 11T308 - SF	0.8	0.03 ~ 0.20	0.10 ~ 2.5													●	●			
-MF  Stal nierdzewna wykończenie	DCMT 070204 - MF	0.4	0.05 ~ 0.17	0.08 ~ 1.5										●	●	●	●	●			
	DCMT 11T302 - MF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.08 ~ 2.0										●	●	●	●	●			
	DCMT 11T304 - MF	0.4	0.06 ~ 0.25	0.10 ~ 2.0										●	●	●	●	●			
	DCMT 11T308 - MF	0.8	0.07 ~ 0.20	0.15 ~ 2.0										●	●	●	●	●			
														●	●	●	●	●			
-MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	DCMT 070204 - MM	0.4	0.08 ~ 0.30	0.20 ~ 2.3										●	●	●	●	●			
	DCMT 070208 - MM	0.8	0.08 ~ 0.25	0.50 ~ 1.5						○				●	●	●	●	●			
	DCMT 11T304 - MM	0.4	0.06 ~ 0.17	0.25 ~ 3.0										●	●	●	●	●			
	DCMT 11T308 - MM	0.8	0.08 ~ 0.25	0.50 ~ 3.0										●	●	●	●	●			
														●	●	●	●	●			
-PF  Wykończenie - Cermet	DCMT 070204 - PF	0.4	0.05 ~ 0.17	0.08 ~ 1.5														●			
	DCMT 11T302 - PF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.08 ~ 2.0														●			
	DCMT 11T304 - PF	0.4	0.06 ~ 0.25	0.10 ~ 2.0														●			
	DCMT 11T308 - PF	0.8	0.07 ~ 0.20	0.15 ~ 2.0														●			
																		●			
-PM  Obr. średnia - Cermet	DCMT 070204 - PM	0.4	0.08 ~ 0.30	0.20 ~ 2.3														●			
	DCMT 11T304 - PM	0.4	0.06 ~ 0.17	0.25 ~ 3.0														●			
	DCMT 11T308 - PM	0.8	0.08 ~ 0.25	0.50 ~ 3.0														●			
																		●			

Płytki tokarskie - pozytywowe **RCMT (Okrągła)**



Seria	IC	S
RC** 0602	6	2.38
RC** 0803	8	3.18
RC** 10T3	10	3.97
RC** 1204	12	4.76

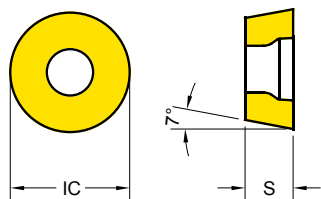
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

RCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
 Obróbka ogólna	RCMT 0602M0	3.0	0.05 ~ 0.25	0.2 ~ 1.2	● 2057	○ 0374	○ 0375		● 2624	● 0376	● 1151	○ 0023								
	RCMT 0803M0	4.0	0.05 ~ 0.30	0.5 ~ 1.5	● 2058	○ 0377	○ 0378		● 2625	● 0379	● 1152	○ 0024								
	RCMT 10T3M0	5.0	0.10 ~ 0.35	0.5 ~ 2.5	● 2059	○ 0380	○ 0381		● 2626	● 0382	● 1153	○ 0021								
	RCMT 1204M0	6.0	0.15 ~ 0.45	0.5 ~ 3.0	● 1833	○ 0383	○ 0384		● 2627	● 0385	● 1170	○ 0022								

Płytki tokarskie - pozytywowe

RCMX - Obróbka ciężka (Okrągła)



Seria	IC	S
RC** 1606	16	6.35
RC** 2006	20	6.35

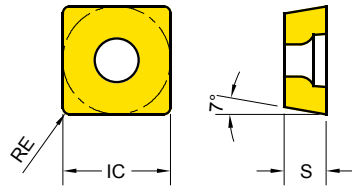
EDP 2200..

●: Pozycja magazynowa ○: Na zamówienie

[illegible]

Płytki tokarskie - pozytywowe

SCGT / SCMT (Kwadrat)



Seria	IC	S
SC** 09T3	9.525	3.97
SC** 1204	12.700	4.76

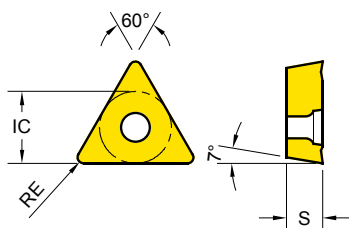
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

SCGT SCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-AL  Aluminium	SCGT 09T304 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0																● 1516
	SCGT 09T308 - AL	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0																● 1517
-UF  Wykończenie	SCMT 09T304 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0			○ 0386		● 2628	● 0387	● 0783									
	SCMT 09T308 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.0	● 2083		○ 1021		● 2629	● 1022	● 0997									
-UG  Obróbka ogólna	SCMT 09T304 - UG	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.5	● 1834	○ 0455	○ 0482		● 2414	● 0916	● 1171	○ 0025								
	SCMT 09T308 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.8 ~ 2.5	● 1835	○ 0456	○ 0159		● 2383	● 0160	● 0161	○ 0026					○ 1904			
	SCMT 120408 - UG	0.8	0.15 ~ 0.35	0.8 ~ 3.0	● 1836	○ 0674	○ 0255		● 2393	● 0256	● 0257							○ 1911		
	SCMT 120412 - UG	1.2	0.15 ~ 0.35	1.5 ~ 3.0	● 2098															
Nowość -MF  Stal nierdzewna wykończenie	SCMT 09T308 - MF	0.8	0.09 ~ 0.35	0.3 ~ 2.0														● 2564		
Nowość -MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	SCMT 120408 - MM	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 4.0									● 2519	● 1973	● 1974	● 1975	● 1976			
Nowość -PM  Obr. średnia - Cermet	SCMT 120408 - PM	0.8	0.10 ~ 0.30	0.6 ~ 4.0															● 2530	

Płytki tokarskie - pozytywowe

TCGT / TCMT (Trójkąt 60°)



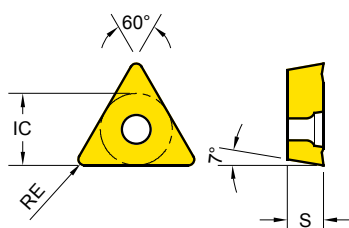
Seria	IC	S
TC** 1102	6.350	2.38
TC** 16T3	9.525	3.97

EDP 2200..

●: Pozycja magazynowa ○: Na zamówienie

					TCGT - TCGT															
					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
TCGT TCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)																
-AL  Aluminum	TCGT 110204 - AL	0.4	0.03 ~ 0.30	0.5 ~ 2.0																● 1333
	TCGT 16T302 - AL	0.2	0.02 ~ 0.05	0.5 ~ 1.0															● 0344	● 0343
	TCGT 16T304 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0															● 0334	● 0085
	TCGT 16T308 - AL	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0															● 0335	● 0086
-UF  Wykończenie	TCMT 110204 - UF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.5 ~ 2.0		○ 0395			● 2384	● 0396	● 1196		○ 1033	○ 1034	○ 1645					
	TCMT 16T304 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0		○ 0397			● 2377	● 0398	○ 1046	○ 0033		○ 1906		○ 1905				
	TCMT 16T308 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	0.8 ~ 2.0		○ 0624			● 2369	● 0625	● 1045									
-UG  Obróbka ogólna	TCMT 110204 - UG	0.4	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0	● 1839	○ 0728	○ 0264		● 2642	● 0265	● 0266	○ 0032								
	TCMT 110208 - UG	0.8	0.10 ~ 0.25	0.8 ~ 2.0	● 1851	○ 0485			● 2362	● 0715	● 1204									
	TCMT 16T304 - UG	0.4	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.5	● 1840	○ 0679	○ 0267		● 2379	● 0268	● 0269									
	TCMT 16T308 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.8 ~ 2.5	● 1841	○ 0457	○ 0156		● 2175	● 0157	○ 0158	○ 0034				○ 1907				

Płytki tokarskie - pozytywowe **TCMT (Trójkąt 60°)**



Seria	IC	S
TC** 1102	6.350	2.38
TC** 16T3	9.525	3.97

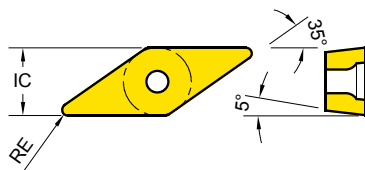
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

TCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
Nowość -MF  Stal nierdzewna wykończenie	TCMT 110204 - MF	0.4	0.07 ~ 0.20	0.20 ~ 2.0													● 2565			
	TCMT 110208 - MF	0.8	0.07 ~ 0.20	0.30 ~ 2.0													● 2566			
	TCMT 16T304 - MF	0.4	0.06 ~ 0.25	0.10 ~ 2.0									● 2508	● 1981	● 1982	● 1983	● 2034			
	TCMT 16T308 - MF	0.8	0.08 ~ 0.30	0.15 ~ 2.0									● 2509	● 1966	● 1967	● 1968	● 2026			
Nowość -MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	TCMT 16T304 - MM	0.4	0.08 ~ 0.25	0.25 ~ 3.0									● 2520	● 1993	● 1994	● 1995	● 2043			
	TCMT 16T308 - MM	0.8	0.10 ~ 0.30	0.50 ~ 3.0									● 2521	● 1952	● 1953	● 1954	● 1955			
Nowość -PF  Wykończenie - Cermet	TCMT 16T304 - PF	0.4	0.06 ~ 0.25	0.10 ~ 2.0														● 2548		
	TCMT 16T308 - PF	0.8	0.08 ~ 0.30	0.15 ~ 2.0														● 2549		
Nowość -PM  Obr. średnia - Cermet	TCMT 16T304 - PM	0.4	0.08 ~ 0.25	0.25 ~ 3.0														● 2559		
	TCMT 16T308 - PM	0.8	0.10 ~ 0.30	0.50 ~ 3.0														● 2560		

Płytki tokarskie - pozytywowe
VBGT / VBMT (Romb 35°)

Seria	IC	S
VB** 1103	6.350	3.18
VB** 1604	9.525	4.76



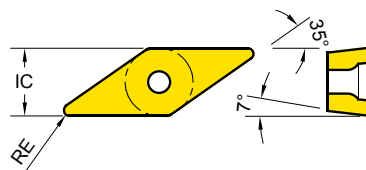
EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

	VBGT VBMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
						YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
Nowość -SF  Wykończenie HRSA	VBGT 110301 - SF	0.1	0.01 ~ 0.20	0.10 ~ 1.5													● 2432				
	VBGT 110302 - SF	0.2	0.02 ~ 0.20	0.10 ~ 1.5													● 2433				
	VBGT 110304 - SF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 1.5													● 2358				
	VBGT 160404 - SF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 2.0														● 2350			
-UF  Wykończenie	VBMT 110304 - UF	0.4	0.04 ~ 0.16	0.10 ~ 0.8						● 2697											
	VBMT 110308 - UF	0.4								● 2698											
	VBMT 160404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.50 ~ 2.0				○ 0294		● 2364	● 0295	● 0296									
	VBMT 160408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	0.80 ~ 2.0				○ 0300		● 2216	● 0301	● 0302									
-UG  Obróbka ogólna	VBMT 160404 - UG	0.4	0.15 ~ 0.30	0.50 ~ 2.5		● 1842	○ 0682	○ 0297		● 2181	● 0298	● 0299	○ 0047								
	VBMT 160408 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.80 ~ 2.5		● 1843	○ 0681	○ 0303		● 2211	● 0304	● 0305	○ 0048								
Nowość -MF  Stal nierdzewna wykończenie	VBMT 160402 - MF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.10 ~ 2.0										● 2510	● 2008	● 2009	● 2010	● 2036			
	VBMT 160404 - MF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 2.0										● 2511	● 1960	● 1961	● 1962	● 2037			
	VBMT 160408 - MF	0.8	0.07 ~ 0.27	0.30 ~ 2.0										● 2512	● 2011	● 2012	● 2013	● 2038			
Nowość -MM  Stal nierdzewna obróbka średnia	VBMT 160404 - MM	0.4	0.07 ~ 0.21	0.25 ~ 2.7										● 2522	● 1996	● 1997	● 1998	● 2044			
	VBMT 160408 - MM	0.8	0.08 ~ 0.27	0.50 ~ 2.7										● 2523	● 1987	● 1988	● 1989	● 2045			
Nowość -PF  Wykończenie - Cermet	VBMT 160402 - PF	0.2	0.04 ~ 0.15	0.10 ~ 2.0															● 2550		
	VBMT 160404 - PF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.20 ~ 2.0															● 2551		
	VBMT 160408 - PF	0.8	0.07 ~ 0.27	0.30 ~ 2.0															● 2552		
Nowość -PM  Obr. średnia - Cermet	VBMT 160404 - PM	0.4	0.07 ~ 0.21	0.25 ~ 2.7															● 2561		
	VBMT 160408 - PM	0.8	0.08 ~ 0.27	0.50 ~ 2.7															● 2562		

Płytki tokarskie - pozytywowe

VCGT / VCMT (Romb 35°)

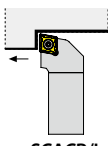
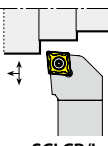
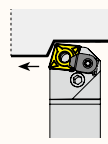
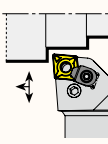
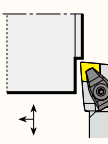
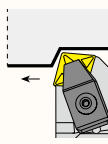
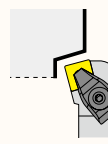
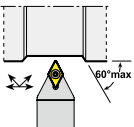
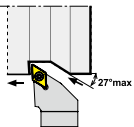
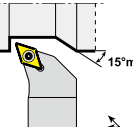
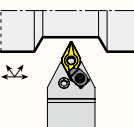
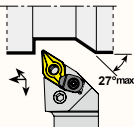
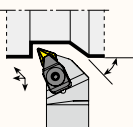
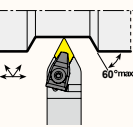
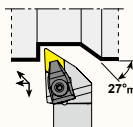
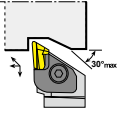
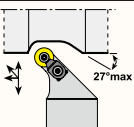
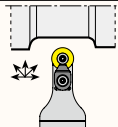
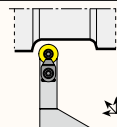
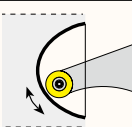
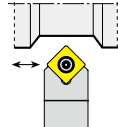
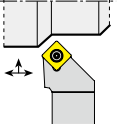


Seria	IC	S
VC** 1103	6.350	3.18
VC** 1604	9.525	4.76

EDP 2200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

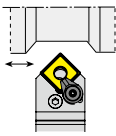
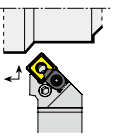
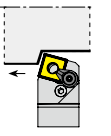
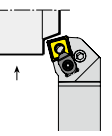
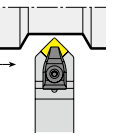
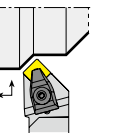
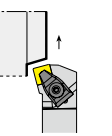
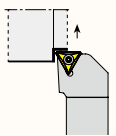
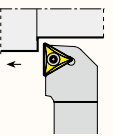
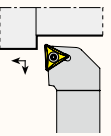
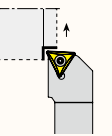
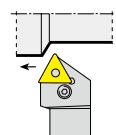
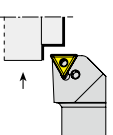
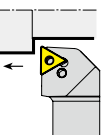
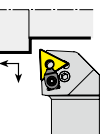
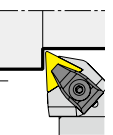
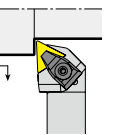
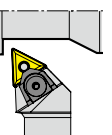
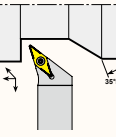
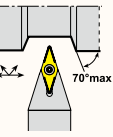
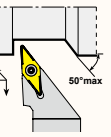
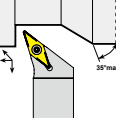
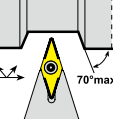
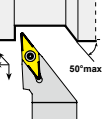
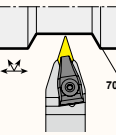
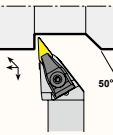
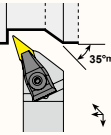
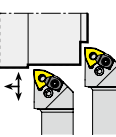
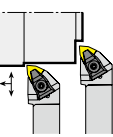
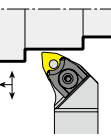
VCMT	Oznaczenie	RE	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG3010	YG3015	YG3115	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YG100	YG10
-AL  Aluminum	VCMT 110301 - AL	0.1	0.02 ~ 0.20	0.2 ~ 2.0															●	●
	VCMT 110302 - AL	0.2	0.02 ~ 0.20	0.2 ~ 2.0															●	●
	VCMT 110304 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.2 ~ 3.0															●	●
	VCMT 160402 - AL	0.2	0.02 ~ 0.05	0.5 ~ 1.0															●	●
	VCMT 160404 - AL	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0															●	●
	VCMT 160408 - AL	0.8	0.10 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0															●	●
	VCMT 160412 - AL	1.2	0.10 ~ 0.35	1.2 ~ 3.0															●	●
-SF  Wykończenie HRSA	VCMT 110301 - SF	0.1	0.01 ~ 0.20	0.1 ~ 1.5															●	●
	VCMT 110302 - SF	0.2	0.02 ~ 0.20	0.1 ~ 1.5											○	○			●	●
	VCMT 110304 - SF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.2 ~ 1.5															●	●
	VCMT 110308 - SF	0.8	0.05 ~ 0.20	0.4 ~ 1.5															●	●
-UF  Wykończenie	VCMT 160404 - UF	0.4	0.05 ~ 0.25	0.5 ~ 2.0			○		●	●	●									
	VCMT 160408 - UF	0.8	0.05 ~ 0.25	1.0 ~ 2.0			○		●	●										
-UG  Obróbka ogólna	VCMT 160404 - UG	0.4	0.10 ~ 0.20	0.3 ~ 2.5											○					
	VCMT 160408 - UG	0.8	0.15 ~ 0.30	0.8 ~ 2.5	●		○		●	●	●				○					
-MF  Stal nierdzewna wykończenie	VCMT 110304 - MF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.1 ~ 1.7															●	●
-PF  Wykończenie - Cermet	VCMT 110304 - PF	0.4	0.05 ~ 0.20	0.1 ~ 1.7															●	●

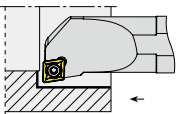
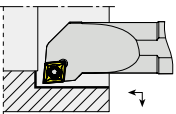
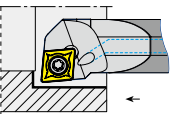
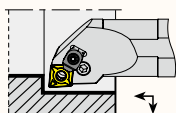
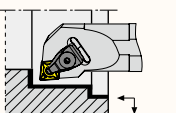
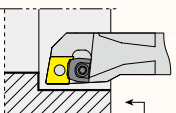
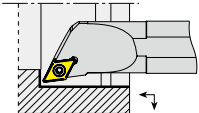
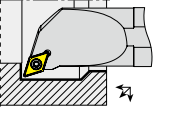
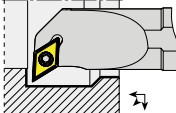
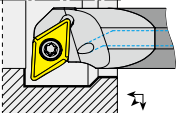
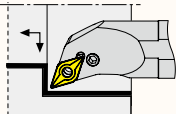
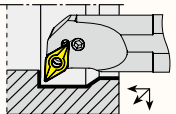
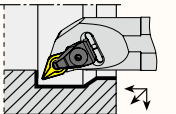
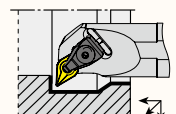
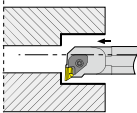
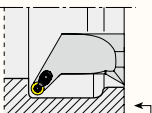
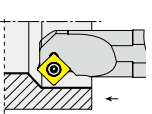
Seria	Nóż tokarski
 CCGT CCMT	 SCACR/L Śruba  SCLCR/L Śruba
Strona 57	86 86
 CNMA CNMG	 PCBNR/L Dzwignia  PCLNR/L Dzwignia (+Zacisk)  TCLNR/L Podwójny zacisk  TCBNR/L Podwójny zacisk  TCKNR/L Podwójny zacisk
Strona 30	72 72 77 77 77
 DCGT DCMT	 SDNCN Śruba  SDJCR/L Śruba  SDHCR/L Śruba
Strona 59	87 87 87
 DNMA DNMG	 PDNNN Dzwignia (+Zacisk)  PDJNR/L Dzwignia (+Zacisk)  TDHNR/L Podwójny zacisk  TDNNN Podwójny zacisk  TDJNR/L Podwójny zacisk
Strona 35	73 73 78 78 78
 KNUX	 CKJNR/L Górny zacisk
Strona 41	79
 RCMT	 SRGCR/L Śruba  SRDCN Śruba  SRDCN Śruba  SRHCN Śruba
Strona 61	88 88 88 88
 SCGT SCMT	 SSDCN Śruba  SSSCR/L Śruba
Strona 63	89 89

Toczenie - noże - zewnętrzne

Przegląd noży zewnętrznych

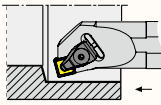
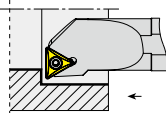
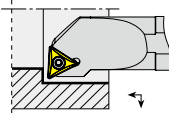
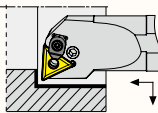
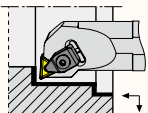
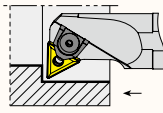
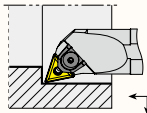
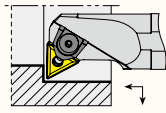
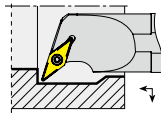
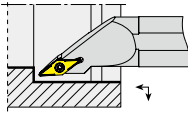
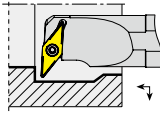
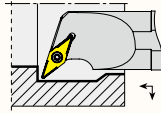
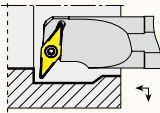
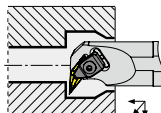
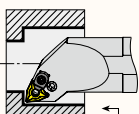
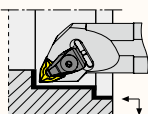
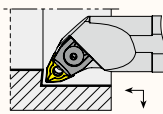
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

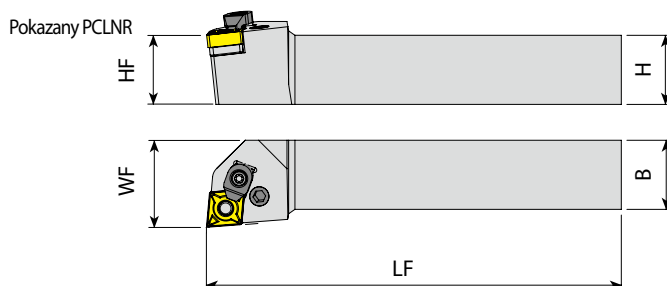
Seria		Nóż tokarski						
	SNMA SNMG							
		PSDNN Dzwignia (+Zacisk)	PSSNR/L Dzwignia (+Zacisk)	PSBNR/L Dzwignia (+Zacisk)	PSKNR/L Dzwignia (+Zacisk)	TSDNN Podwójny zacisk	TSSNR/L Podwójny zacisk	TSKNR/L Podwójny zacisk
Strona	42	74	74	74	74	80	80	80
	TCGT TCMT							
		STFCR/L Śruba	STGCR/L Śruba	STJCR/L Śruba	STUCR/L Śruba			
Strona	64	p. 90	p. 90	p. 90	p. 90			
	TNMA TNMG TNUX							
		PTTNR/L Dzwignia (+Zacisk)	PTFNR/L Dzwignia (+Zacisk)	PTGNR/L Dzwignia (+Zacisk)	PTJNR/L Dzwignia (+Zacisk)	TTGNR/L Podwójny zacisk	TTJNR/L Podwójny zacisk	MTJNR/L Podwójny zacisk
Strona	47	75	75	75	75	81	81	84
	VBMT							
		SVHBR/L Śruba	SVVBN Śruba	SVJBR/L Śruba				
Strona	66	91	91	91				
	VCGT VCMT							
		SVHCR/L Śruba	SVVCN Śruba	SVJCR/L Śruba				
Strona	67	92	92	92				
	VNMA VNMG							
		TVVNN Podwójny zacisk	TVJNR/L Podwójny zacisk	TVHNR/L Podwójny zacisk				
Strona	51	82	82	82				
	WNMA WNMG							
		PWLNR/L Dzwignia (+Zacisk)	TWLNR/L Podwójny zacisk	MWLNR/L Wielozacsep				
Strona	53	76	83	85				

Seria		Nóż tokarski			
	CCGT CCMT				
		..SCFCR/L Śruba	..SCLCR/L Śruba	E..SCLCR/L Śruba	
Strona	57	108	109	109	
	CNMA CNMG				
		..PCLNR/L Dzwignia (+Zacisk)	..TCLNR/L Podwójny zacisk	..MCLNR/L Wielozaczepek	
Strona	30	93	98	104	
	DCGT DCMT				
		..SDPCR/L Śruba	..SDQCR/L Śruba	..SDUCR/L Śruba	E..SDUCR/L Śruba
Strona	59	110	110	111	111
	DNMA DNMG				
		..PDQNR/L Dzwignia (+Zacisk)	..PDUNR/L Dzwignia (+Zacisk)	..TDQNR/L Podwójny zacisk	..TDUNR/L Podwójny zacisk
Strona	35	94	94	99	99
	KNUX				
		..CKUNR/L Górny zacisk			
Strona	41	107			
	RCMT				
		..SRGCR-L Śruba			
Strona	61	112			
	SCGT SCMT				
		..SSSCR/L Śruba			
Strona	63	113			

Przegląd noży wewnętrznych

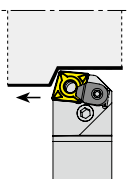
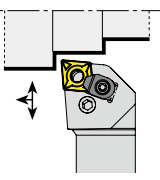
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Seria		Nóż tokarski				
	SNMA SNMG					
		..PSKNR/L Dzwignia (+Zacisk)	..TSKNR/L Podwójny zacisk			
Strona	42	95	100			
	TCGT TCMT					
		..STFCR/L Śruba	..STUCR/L Śruba			
Strona	64	114	114			
	TNMA TNMG TNUX					
		..PTUNR/L Dzwignia (+Zacisk)	..TTUNR/L Podwójny zacisk	..MTFNR/L Pin + Zacisk	..MTQNR/L Wielozaczep	..MTUNR/L Pin + Zacisk
Strona	47	96	101	105	105	105
	VBMT					
		..SVQBR/L Śruba	..SVJBR/L Śruba	..SVUBR/L Śruba		
Strona	66	115	115	115		
	VCGT VCMT					
		..SVQCR/L Śruba	..SVUCR/L Śruba			
Strona	67	116	116			
	VNMA VNMG					
		..TVUNR/L Podwójny zacisk				
Strona	51	102				
	WNMA WNMG					
		..PWLNR/L Dzwignia (+Zacisk)	..TWLNR/L Podwójny zacisk	..MWLNR/L Wielozaczep		
Strona	53	97	103	106		



* Ostatnia litera 'C': Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 30 Jednostka: mm

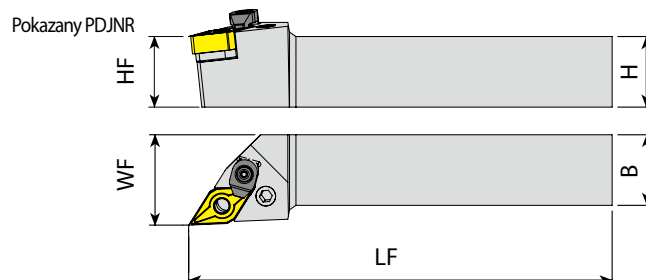
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 PCBNR/L Kąt podejścia 75°	PCBNR/L 2020K 12C	0438	0439	20	20	17.5	125	CN1204
	PCBNR/L 2525M 12C	0440	0441	25	25	22.5	150	
	PCBNR/L 3232P 12C	0442	0443	32	32	29.5	170	CN1606
	PCBNR/L 2525M 16C	0444	0445	25	25	22.0	150	
	PCBNR/L 3232P 16C	0446	0447	32	32	27.0	170	CN1906
	PCBNR/L 3232P 19C	0448	0449	32	32	37.0	170	
	PCBNR/L 4040S 19C	0450	0451	40	40	37.0	250	
 PCLNR/L Kąt podejścia 95°	PCLNR/L 1616-H09	0001	0002	16	16	20.0	100	CN0903
	PCLNR/L 1616H 12	0464	0465	16	16	20.0	100	CN1204
	PCLNR/L 2020K 12C	0466	0467	20	20	25.0	125	
	PCLNR/L 2525M 12C	0468	0469	25	25	32.0	150	
	PCLNR/L 3232P 12C	0470	0471	32	32	40.0	170	CN1606
	PCLNR/L 2525M 16C	0472	0473	25	25	32.0	150	
	PCLNR/L 3232P 16C	0474	0475	32	32	40.0	170	
	PCLNR/L 2525M 19C	0476	0477	25	25	32.0	150	CN1906
	PCLNR/L 3232P 19C	0478	0479	32	32	40.0	170	
	PCLNR/L 4040S 19C	0480	0481	40	40	50.0	250	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Dzwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
PC..	H09	Opis	YAPL-01	YALV-02-M6x17	-	-	YAACN-2-0002	YAAY-01	YAAL-02-2.5
		EDP	18000092	18000099			28000028	18000053	18000060
	..12	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	-	-	YAACN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100			18000137	18000054	18000061
	..12C	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAACN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	18000065	18000119	18000137	18000054	18000061
	..16C	Opis	YAPL-04	YALV-04-M8x22	YACK-09	YAAV-05-M6x15	YAACN-3-0002	YAAY-03	YAAL-03-3
		EDP	18000095	18000101	18000066	18000078	18000138	18000055	18000061
	..19C	Opis	YAPL-05	YALV-05-M10x27	YACK-09	YAAV-05-M6x15	YAACN-3-0003	YAAY-04	YAAL-05-4
		EDP	18000096	18000102	18000066	18000078	18000139	18000056	18000062

Toczenie - noże - zewnętrzne

Zacisk dźwigniowy dla płytki DN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 35 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 PDNNN Kąt podejścia 62.5°	PDNNN 2020K 15C	0515	20	20	10.0	125	DN1506
	PDNNN 2525M 15C	0516	25	25	12.5	150	
	PDNNN 3232P 15C	0517	32	32	16.0	170	
 PDJNR/L Kąt podejścia 93°	PDJNR/L 1616-H11	0031 0032	16	16	20.0	100	DN1104
	PDJNR/L 2020K 15C	0500 0501	20	20	25.0	125	DN1506
	PDJNR/L 2525M 15C	0502 0503	25	25	32.0	150	
	PDJNR/L 3232P 15C	0504 0505	32	32	40.0	170	
	PDJNR/L 4040S 15C	1734 0506	40	40	50.0	250	

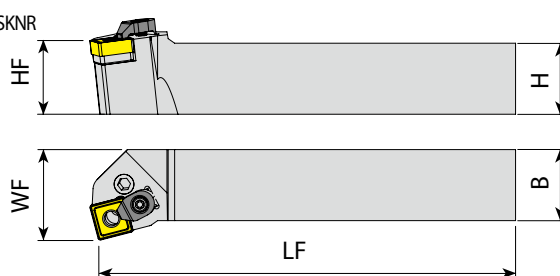
Seria	Oznaczenie	Informacja	Dźwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Kłucz
PD..	..15C	Opis	YAPL-03	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAADN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000094	18000100	18000065	18000119	18000137	18000054	18000061
	..H11	Opis	YAPL-01	YALV-02-M6x17	-	-	YAADN-SD317	YAAY-01	YAAL-02-2.5
		EDP	18000092	18000099	-	-	28000029	18000053	18000060
	..M15	Opis	YAPL-03	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAADN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000094	18000100	18000065	18000119	18000137	18000054	18000061

Toczenie - noże - zewnętrzne

Zacisk dźwigniowy dla płytki SN**

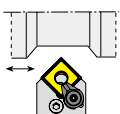
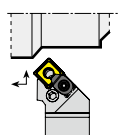
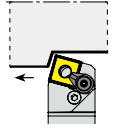
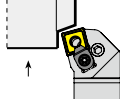
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany PSKNR



* Ostatnia litera 'C': Opcjonalny zacisk w zestawie

: str. 42 Jednostka: mm

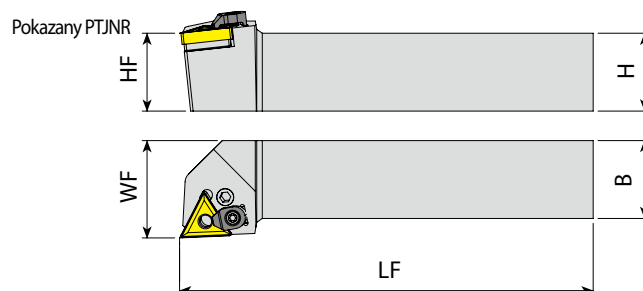
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 PSDNN Kąt podejścia 45°	PSDNN 1616-H09	0075	16	16	8.0	100	SN0903
	PSDNN 2020K 12C	0530	20	20	10.0	125	SN1204
	PSDNN 2525M 12C	0531	25	25	12.5	150	
	PSDNN 3232P 12C	0532	32	32	16.0	170	SN1204
 PSSNR/L Kąt podejścia 45°	PSSNR/L 1616-H09	0079 0080	16	16	20.0	100	SN0903
	PSSNR/L 2020K 12C	0548 0549	20	20	25.0	125	SN1204
	PSSNR/L 2525M 12C	0550 0551	25	25	32.0	150	
	PSSNR/L 3232P 12C	0552 0553	32	32	40.0	170	SN1204
 PSBNR/L Kąt podejścia 75°	PSBNR/L 1616-H09	0069 0070	16	16	13.0	100	SN0903
	PSBNR/L 2020K 12	0430 0525	20	20	17.0	125	SN1204
	PSBNR/L 2525M 12C	0526 0527	25	25	22.0	150	
	PSBNR/L 3232P 12C	0528 0529	32	32	27.0	170	SN1204
 PSKNR/L Kąt podejścia 75°	PSKNR/L 2020K 12C	0537	20	20	25.0	125	SN1204
	PSKNR/L 2525M 12C	0538 0539	25	25	32.0	150	
	PSKNR/L 3232P 12C	0540 0541	32	32	40.0	170	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Dźwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
PS..	..H09	Opis	YAPL-01	YALV-02-M6x17	-	-	YAASN-2-0002	YAAY-01	YAAL-02-2.5
		EDP	18000092	18000099			28000028	18000053	18000060
	..12	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	-	-	YAASN-3-0004	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100			18000145	18000054	18000060
	..12C	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAASN-3-0004	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	18000065	18000119	18000145	18000054	18000060

Toczenie - noże - zewnętrzne

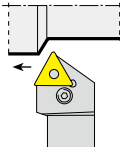
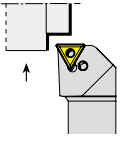
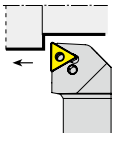
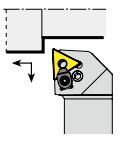
Zacisk dźwigniowy dla płytki TN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

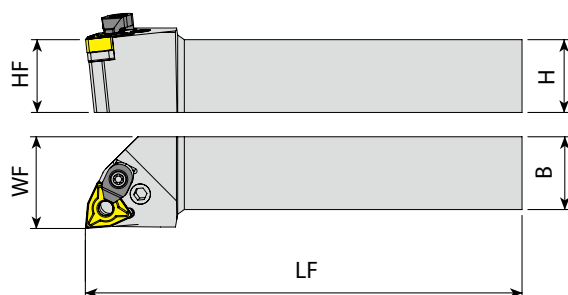
☐ : str. 47 Jednostka : mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 PTTNR/L Kąt podejścia 60°	PTTNR/L 1616H 16	0619	0620	16	16	13.0	100	TN1604
	PTTNR/L 2020K 16	0429	0621	20	20	17.0	125	
	PTTNR/L 2525M 16	0622	0623	25	25	21.5	150	
	PTTNR/L 3232P 16	0624	0625	32	32	31.0	170	
	PTTNR/L 2525M 22C	0626	0627	25	25	20.5	150	TN2204
	PTTNR/L 3232P 22C	0628	0629	32	32	29.0	170	
 PTFNR/L Kąt podejścia 91°	PTFNR/L 1616H 16	0560	0561	16	16	20.0	100	TN1604
	PTFNR/L 2020K 16	0049	0050	20	20	25.0	125	
	PTFNR/L 2525M 16	0051	0052	25	25	32.0	150	
	PTFNR/L 3232P 16	0562	0563	32	32	40.0	170	
	PTFNR/L 2525M 22C	0564	0565	25	25	32.0	150	TN2204
	PTFNR/L 3232P 22C	0566	0567	32	32	40.0	170	
 PTGNR/L Kąt podejścia 91°	PTGNR/L 1616H 16	0568	0569	16	16	20.0	100	TN1604
	PTGNR/L 2020K 16	0055	0056	20	20	25.0	125	
	PTGNR/L 2525M 16	0057	0058	25	25	32.0	150	
	PTGNR/L 2525M 22C	0570	0571	25	25	32.0	150	TN2204
	PTGNR/L 3232P 22C	0572	0573	32	32	40.0	170	
 PTJNR/L Kąt podejścia 93°	PTJNR/L 1616H 16	0597	0598	16	16	20.0	100	TN1604
	PTJNR/L 2020K 16	0599	0600	20	20	25.0	125	
	PTJNR/L 2525M 16	0601	0602	25	25	32.0	150	
	PTJNR/L 3232P 16	0603	0604	32	32	40.0	170	
	PTJNR/L 2525M 22C	0605	0606	25	25	32.0	150	TN2204
	PTJNR/L 3232P 22C	0607	0608	32	32	40.0	170	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Dźwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
PT..	..16	Opis	YAPL-01	YALV-02-M6x17	-	-	YAATN-3-0025	YAAY-01	YAAL-02-2.5
		EDP	18000092	18000099	-	-	18000149	18000053	18000060
	..22..	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAATN-3-0015	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	18000065	18000119	18000148	18000054	18000061

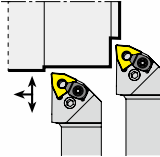
Zacisk dźwigniowy dla płytki WN**

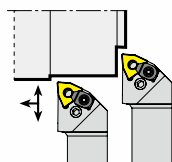
 Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

○: str. 53 Jednostka: mm

Seria		Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
	Pwlnr/L Kąt podejścia 95°	Pwlnr/L 1616H 06	0647 0648	16	16	20	100	WN0604
		Pwlnr/L 2020K 06	0649 0650	20	20	25	125	
		Pwlnr/L 2525M 06	0651 0652	25	25	32	150	
		Pwlnr/L 1616H 08	0653 0654	16	16	20	100	WN0804
		Pwlnr/L 2020K 08C	0655 0656	20	20	25	125	
		Pwlnr/L 2525M 08C	0657 0658	25	25	32	150	
		Pwlnr/L 3232P 08C	0659 0660	32	32	40	170	



PWLNRL

Kąt podjęcia
95°

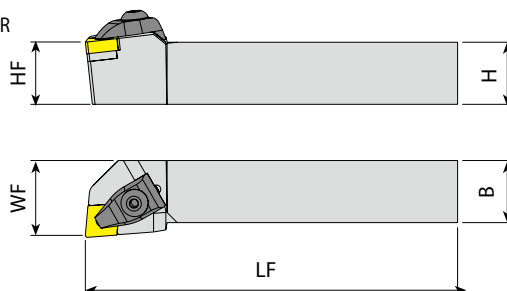
Seria	Oznaczenie	Informacja	Dzwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
PW..	..06	Opis	YAPL-01	YALV-02-M6x17	-	-	YAAWN-SW317	YAAY-01	YAAL-02-2.5
		EDP	18000092	18000099	-	-	18000152	18000053	18000060
	..08	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	-	-	YAAWN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	-	-	18000151	18000054	18000061
	..08C	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAAWN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	18000065	18000119	18000151	18000054	18000061

Toczenie - noże - zewnętrzne

Podwójny zacisk dla płytki CN**

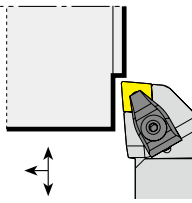
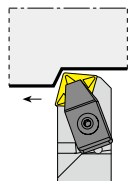
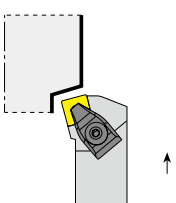
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany TCLNR



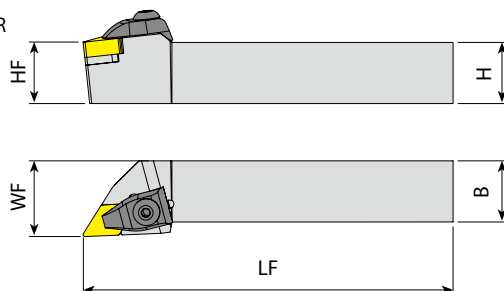
* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 30 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 TCLNR/L Kąt podejścia 95°	TCLNR/L 2020K 12	0482	0483	20	20	25	125	CN1204
	TCLNR/L 2525M 12	0484	0485	25	25	32	150	
	TCLNR/L 3232P 12	0486	0487	32	32	40	170	
	TCLNR/L 4040S 12	0488	0489	40	40	50	250	
	TCLNR/L 5050S 12	0490	0491	50	50	63	250	
	TCLNR/L 2525M 16	0492	0493	25	25	32	150	CN1606
	TCLNR/L 3232P 16	0494	-	32	32	40	170	
 TCBNR/L Kąt podejścia 75°	TCBNR/L 2525M 16	0452	0453	25	25	22	150	CN1606
 TCKNR/L Kąt podejścia 75°	TCKNR/L 2020K 12	0454	0455	20	20	25	125	CN1204
	TCKNR/L 2525M 12	0456	0457	25	25	32	150	
	TCKNR/L 3232P 12	0458	0459	32	32	40	170	
	TCKNR/L 2525M 16	0460	0461	25	25	32	150	CN1606
	TCKNR/L 3232P 16	0462	0463	32	32	40	170	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
TC..	..12	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAACN-3-0001	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000137	18000156	18000061
	..16	Opis	YATK-04	YAKV-19-M7x25	YABPL-02	YAS-02	YAACN-3-0002	YAAV-05-M6x15	YAAL-05-4
		EDP	18000077	18000088	18000059	28000042	18000138	18000078	18000062

Pokazany TDJNR



* Ostatnia litera 'C': Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 35 Jednostka: mm

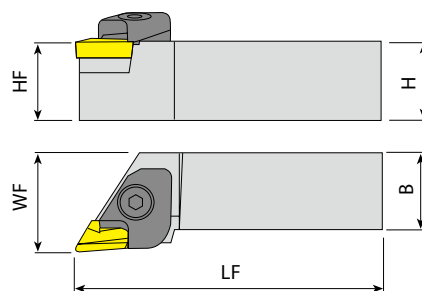
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 TDHNR/L Kąt podejścia 107.5°	TDHNR/L 2020K 15	0495 0496	20	20	25.0	125	DN1506
	TDHNR/L 2525M 15	0497 0498	25	25	32.0	150	DN1506
	TDHNR 3232P 15	0499 -	32	32	40.0	170	DN1504
 TDNNN Kąt podejścia 60°	TDNNN 2020K 15	0518	20	20	10.0	125	DN1506
	TDNNN 2525M 15	0519	25	25	12.5	150	DN1506
	TDNNN 3232P 15	0520	32	32	16.0	170	DN1506
 TDJNR/L Kąt podejścia 27°	TDJNR/L 2020K 15	0507 0508	20	20	25.0	125	DN1506
	TDJNR/L 2525M 15	0509 0510	25	25	32.0	150	DN1506
	TDJNR/L 3232P 15	0511 0512	32	32	40.0	170	DN1506
	TDJNR/L 4040S 15	0513 0514	40	40	50.0	250	DN1506

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
TD..	..15	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAADN-3-0001	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000142	18000156	18000061

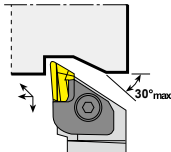
Toczenie - noże - zewnętrzne

Górny zacisk dla płytki KN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 41 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 CKJNR/L Kąt podejścia 93°	CKJNR/L 2020K 16	0521	0522	20	20	27.5	125	KNUX1604
	CKJNR/L 2525M 16	0152	0153	25	25	31.5	150	
	CKJNR/L 3232P 16	0154	0155	32	32	40.0	170	
	CKJNR/L 4040S 16	0523	0524	40	40	50.0	250	

TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

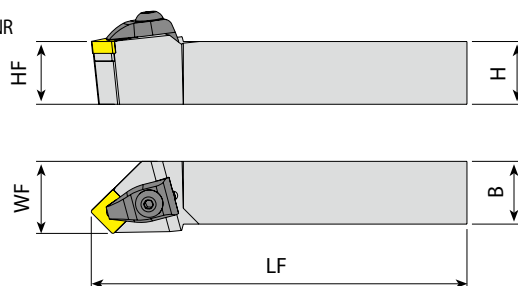
FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE

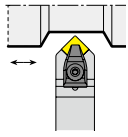
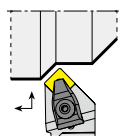
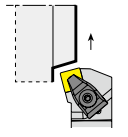
Seria	Oznaczenie	Informacja	Dzwignia	Śruba dźwigni	Sprężyna	Pierścień górny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
CK..	..16	Opis	YACK-01-R	YAKV-06-M6x20	YAKY-02	YABPL-01	YAKS-16-R	YAAV-01-M3x10	YAAL-05-4
		EDP	18000064	18000083	18000164	18000058	18000154	18000155	18000062
	..16	Opis	YACK-02-L	YAKV-06-M6x20	YAKY-02	YABPL-01	YAKS-16-L	YAAV-01-M3x10	YAAL-05-4
		EDP	18000063	18000083	18000164	18000058	18000153	18000155	18000062

Pokazany TSSNR



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 42 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 TSDNN Kąt podejścia 45°	TSDNN 1616H 12	0533	16	16	8.0	100	SN1204
	TSDNN 2020K 12	0534	20	20	10.0	125	
	TSDNN 2525M 12	0535	25	25	12.5	150	
	TSDNN 3232P 12	0536	32	32	16.0	170	
 TSSNR/L Kąt podejścia 45°	TSSNR/L 2020K 12	0554 0555	20	20	25.0	125	SN1204
	TSSNR/L 2525M 12	0556 0557	25	25	32.0	150	
	TSSNR/L 3232P 12	0558 0559	32	32	40.0	170	
 TSKNR/L Kąt podejścia 75°	TSKNR/L 2020K 12	0542 0543	20	20	25.0	125	SN1204
	TSKNR/L 2525M 12	0544 0545	25	25	32.0	150	
	TSKNR/L 3232P 12	0546 0547	32	32	40.0	170	

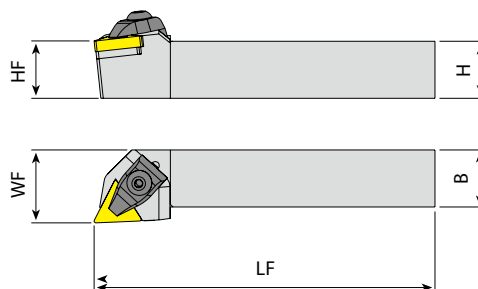
Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
TS..	..12	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAASN-3-0004	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000145	18000156	18000061

Toczenie - noże - zewnętrzne

Podwójny zacisk dla płytki TN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany TTJNR



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 47 Jednostka : mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 TTGNR/L Kąt podejścia 91°	TTGNR/L 2020K 16	0574	0575	20	20	25	125	TN1604
	TTGNR/L 2525M 16	0576	0577	25	25	32	150	
	TTGNR/L 3232P 16	0578	0579	32	32	40	170	
	TTGNR/L 2525M 22	0580	0581	25	25	32	150	TN2204
	TTGNR/L 3232P 22	0582	0583	32	32	40	170	
	TTGNR/L 4040S 22	0584	-	40	40	50	250	
 TTJNR/L Kąt podejścia 93°	TTJNR/L 2020K 16	0609	0610	20	20	25	125	TN1604
	TTJNR/L 2525M 16	0611	0612	25	25	32	150	
	TTJNR/L 3232P 16	0613	0614	32	32	40	170	
	TTJNR/L 2525M 22	0615	0616	25	25	32	150	TN2204
	TTJNR/L 3232P 22	0617	0618	32	32	40	170	

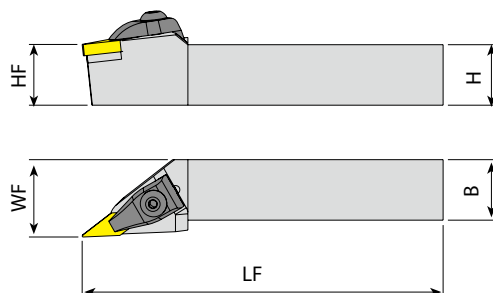
Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
TT..	..16	Opis	YATK-01	YAKV-01-M5x22	YABPL-01	-	YAATN-2-0002	YAAV-03-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000074	18000080	18000058	-	18000147	18000157	18000061
	..22	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAATN-3-0015	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000148	18000156	18000061

Toczenie - noże - zewnętrzne

Podwójny zacisk dla płytki VN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany TVJNR



☐ : str. 51 Jednostka: mm

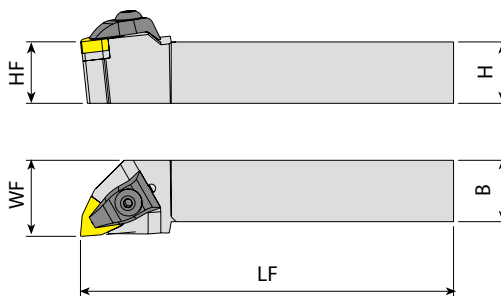
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 TVVNN Kąt podejścia 72.5°	TVVNN 2020K 16	0642	20	20	10.0	125	VN1604
	TVVNN 2525M 16	0643	25	25	12.5	150	
	TVVNN 3232P 16	0644	32	32	16.0	170	
 TVJNR/L Kąt podejścia 93°	TVJNR/L 2020K 16	0636 0637	20	20	25.0	125	VN1604
	TVJNR/L 2525M 16	0638 0639	25	25	32.0	150	
	TVJNR/L 3232P 16	0640 0641	32	32	40.0	170	
 TVHNR/L Kąt podejścia 107.5°	TVHNR/L 2020K 16	0630 0631	20	20	25.0	125	VN1604
	TVHNR/L 2525M 16	0632 0633	25	25	32.0	150	
	TVHNR/L 3232P 16	0634 0635	32	32	40.0	170	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
TV..	..16	Opis	YATK-03	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAAVN-2-0002	YAAV-04-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000076	18000091	18000058	18000052	18000150	18000158	18000061

Toczenie - noże - zewnętrzne

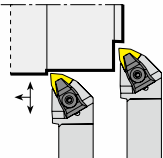
Podwójny zacisk dla płytki WN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 53 Jednostka: mm

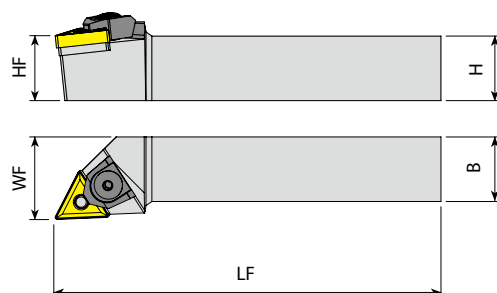
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 TWLNR/L Kąt podejścia 95°	TWLNR/L 1616H 06	0661	0662	16	16	20	100	WN0604
	TWLNR/L 2020K 06	0663	0664	20	20	25	125	
	TWLNR/L 2525M 06	0665	0666	25	25	32	150	
	TWLNR/L 2020K 08	0667	0668	20	20	25	125	WN0804
	TWLNR/L 2525M 08	0669	0670	25	25	32	150	
	TWLNR/L 3232P 08	0671	0672	32	32	40	170	
	TWLNR/L 4040S 08	0673	0674	40	40	50	250	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
TW..	..06	Opis	YATK-01	YAKV-01-M5x22	YABPL-01	-	YAAWN-SW317	YAAV-01-M3x10	YAAL-03-3
		EDP	18000074	18000080	18000058	-	18000152	18000155	18000061
	..08	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAAWN-3-0001	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000151	18000156	18000061

Toczenie - noże - zewnętrzne

System wielopunktowy dla płytki TN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

: str. 47 Jednostka: mm

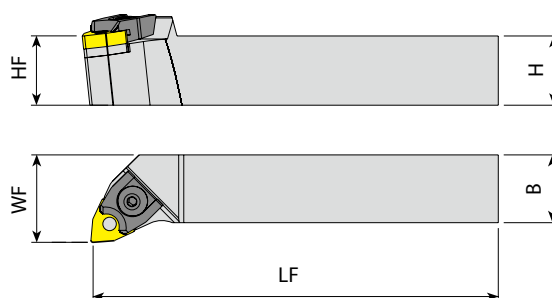
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
MTJNR/L Kąt podejścia 93°	MTJNR/L 2020K 16	0585 0586	20	20	25	125	TN1604
	MTJNR/L 2525M 16	0587 0588	25	25	32	150	
	MTJNR/L 3232P 16	0589 0590	32	32	40	170	
	MTJNR/L 2525M 22	0591 0592	25	25	32	150	TN2204
	MTJNR/L 3232P 22	0593 0594	32	32	40	170	
	MTJNR/L 4040S 22	0595 0596	40	40	50	250	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Pin	Podkładka	Klucz
MT..	..16	Opis	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAPM-01	YAATN-2-0002	YAAL-03-3
		EDP	18000072	18000091	18000058	18000052	18000110	18000147	18000061
	..22	Opis	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAPM-02	YAATN-3-0015	YAAL-03-3
		EDP	18000072	18000091	18000058	18000052	18000111	18000148	18000061

Toczenie - noże - zewnętrzne

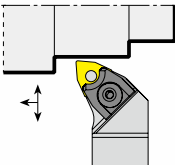
System wielopunktowy dla płytki WN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



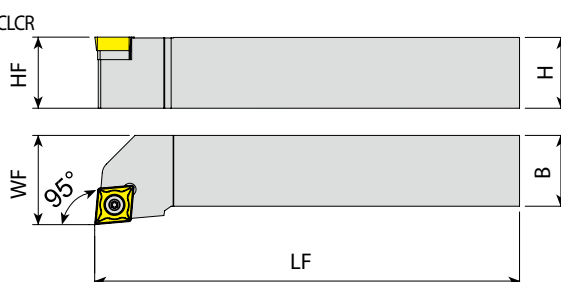
* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 53 Jednostka : mm

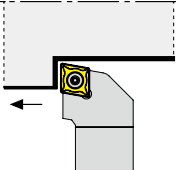
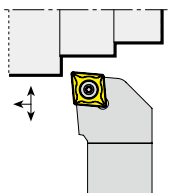
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 MWLNR/L Kąt podejścia 95°	MWLNR/L 1616H 06	0645	0646	16	16	20	100	WN0604
	MWLNR/L 2020K 06	0021	0022	20	20	25	125	
	MWLNR/L 2525M 06	0023	0024	25	25	32	150	
	MWLNR/L 2020K 08	0025	0026	20	20	25	125	WN0804
	MWLNR/L 2525M 08	0027	0028	25	25	32	150	
	MWLNR/L 3232P 08	0029	0030	32	32	40	170	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Pin	Podkładka	Klucz
MW..	..06	Opis	YAMK-01	YAKV-04-M5x17	-	-	YAPM-08	-	YAAL-03-3
		EDP	18000070	18000082			18000114		18000061
	..08	Opis	YAMK-05	YAKV-03-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAPM-02	YAAWN-3-0001	YAAL-03-3
		EDP	18000073	18000081	18000058	18000052	18000111	18000151	18000061

Pokazany SCLCR



: str. 57 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 SCACR/L Kąt podejścia 90°	SCACR/L 0808E 06	0675	0676	08	08	10	70	CC0602
	SCACR/L 1010E 06	0677	0678	10	10	12	70	
	SCACR/L 1212F 09	0679	0680	12	12	16	80	CC09T3
	SCACR/L 1616H 09	0681	0682	16	16	20	100	
	SCACR/L 2020K 09	0683	0684	20	20	25	125	CC1204
	SCACR/L 2020K 12	0685	0686	20	20	25	125	
	SCACR/L 2525M 12	0687	0688	25	25	32	150	
 SCLCR/L Kąt podejścia 95°	SCLCR/L 0808E 06	0689	0690	08	08	10	70	CC0602
	SCLCR/L 1010E 06	0691	-	10	10	12	70	
	SCLCR/L 1010E 09	0692	0693	10	10	12	70	CC09T3
	SCLCR/L 1212F 09	0089	0090	12	12	16	80	
	SCLCR/L 1616H 09	0091	0092	16	16	20	100	
	SCLCR/L 2020K 09	0093	0094	20	20	25	125	
	SCLCR/L 2525M 09	0694	0695	25	25	32	150	CC1204
	SCLCR/L 1616H 12	0696	-	16	16	20	100	
	SCLCR/L 2020K 12	0095	0096	20	20	25	125	
	SCLCR/L 2525M 12	0097	0098	25	25	32	150	

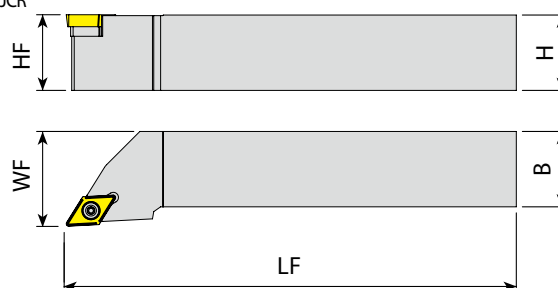
Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
SC..	..06	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..F09	Opis	Y4015-M3.5x11	YAACN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000118	18000135	18000159	18000167
	..H09	Opis	Y4015-M3.5x14	YAACN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000135	18000159	18000167
	..12	Opis	Y1020-M4.5x16	YAACN-2-0003	YAAV-07-M4.5x13	Y80-T20
		EDP	18000120	18000136	18000160	18000168
	..1010..09	Opis	Y4015-M3x9	-	-	Y80-T15
		EDP	18000132	-	-	18000159
	..1212..09	Opis	Y4015-M3.5x11	-	-	Y80-T15
		EDP	18000118	-	-	18000159
	..1616~2525..09	Opis	Y4015-M3.5x14	YAACN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000135	18000159	18000159
	..1616..12	Opis	Y1020-M5x11	-	-	Y80-T20
		EDP	18000121	-	-	18000168
	..2020~2525..12	Opis	Y1020-M4.5x16	YAACN-2-0003	YAAV-07-M4.5x13	Y80-T20
		EDP	18000120	18000136	18000160	18000168

Toczenie - noże - zewnętrzne

Zacisk śrubowy dla płytki DC**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

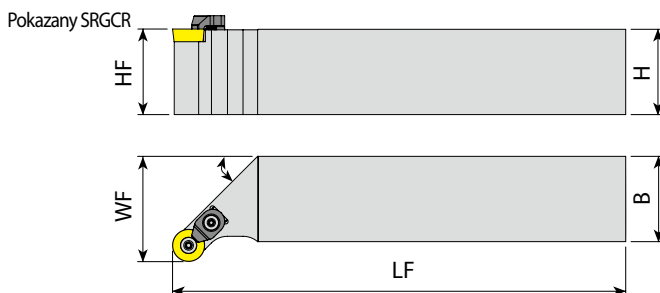
Pokazany SDJCR



☐ : str 59 Jednostka: mm

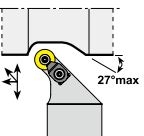
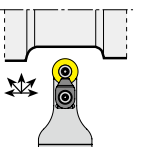
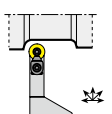
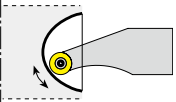
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 SDNCN Kąt podejścia 62.5°	SDNCN 0808E 07	0723	08	08	4.0	70	DC0702
	SDNCN 1010E 07	0724	10	10	5.0	70	
	SDNCN 1212F 07	0123	12	12	6.0	80	
	SDNCN 1616H 07	0725	16	16	8.0	100	
	SDNCN 1616H 11	0124	16	16	8.0	100	DC11T3
	SDNCN 2020K 11	0125	20	20	10.0	125	
	SDNCN 2525M 11	0126	25	25	12.5	150	
	SDNCN 3232P 11	0726	32	32	16.0	170	
 SDJCR/L Kąt podejścia 93°	SDJCR/L 0808E 07	0713 0714	08	08	10.0	70	DC0702
	SDJCR/L 1010E 07	0715 0716	10	10	12.0	70	
	SDJCR/L 1212F 07	0113 0114	12	12	16.0	80	
	SDJCR/L 1616H 07	0717 0718	16	16	20.0	100	
	SDJCR/L 1616H 11	0117 0118	16	16	20.0	100	DC11T3
	SDJCR/L 2020K 11	0119 0120	20	20	25.0	125	
	SDJCR/L 2525M 11	0719 0720	25	25	32.0	150	
	SDJCR/L 3232P 11	0721 0722	32	32	40.0	170	
 SDHCR/L Kąt podejścia 107.5°	SDHCR/L 0808E 07	0697 0698	05	05	11.0	70	DC0702
	SDHCR/L 1010E 07	0699 0700	10	10	12.0	70	
	SDHCR/L 1212F 07	0701 0702	12	12	16.0	80	
	SDHCR/L 1616H 07	0703 0704	16	16	20.0	100	
	SDHCR/L 1616H 11	0705 0706	16	16	20.0	100	DC11T3
	SDHCR/L 2020K 11	0707 0708	20	20	25.0	125	
	SDHCR/L 2525M 11	0709 0710	25	25	32.0	150	
	SDHCR/L 3232P 11	0711 0712	32	32	40.0	170	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
SD..	..07	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	8000127	-	-	18000165
	..11	Opis	Y4015-M3.5x14	YAADN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000140	18000159	18000167



* Ostatnia litera 'C': Opcjonalny zacisk w zestawie

□ : str. 61 Jednostka: mm

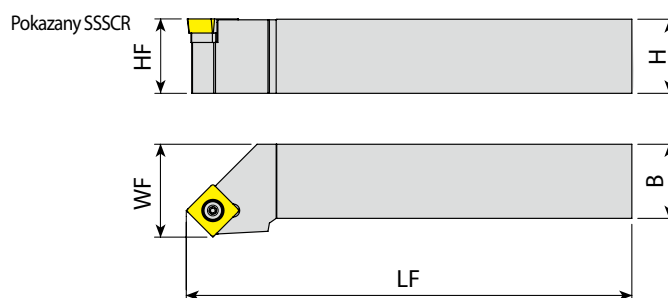
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 SRGCR/L Kąt podejścia 90°	SRGCR/L 1616H 06	0739 0740	16	16	20.0	100	RC0602
	SRGCR/L 2020K 06	0741 0742	20	20	25.0	125	
	SRGCR/L 1616H 08C	0743 0744	16	16	32.0	100	
	SRGCR/L 2020K 08C	0745 0746	20	20	25.0	125	RC0803
	SRGCR/L 2525M 08C	0747 0748	25	25	32.0	150	
	SRGCR/L 1616H 10C	0749 0750	16	16	20.0	100	
	SRGCR/L 2020K 10C	0751 0752	20	20	25.0	125	RC10T3
	SRGCR/L 2525M 10C	0753 0754	25	25	32.0	150	
	SRGCR/L 3232P 10C	0755 0756	32	32	40.0	170	
	SRGCR/L 2020K 12C	0757 0758	20	20	25.0	125	
	SRGCR/L 2525M 12C	0759 0760	25	25	32.0	150	RC1204
	SRGCR/L 3232P 12C	0761 0762	32	32	40.0	170	
 SRDCN Kąt podejścia 90°	SRDCN 1616H 06	0162	16	16	8.0	100	RC0602
	SRDCN 2020K 06	0163	20	20	10.0	125	
	SRDCN 2525M 06	0164	25	25	12.5	150	
	SRDCN 1616H 08C	0727	16	16	8.0	100	
	SRDCN 2020K 08C	0728	20	20	10.0	125	RC0803
	SRDCN 2525M 08C	0729	25	25	12.5	150	
	SRDCN 1616H 10C	0730	16	16	8.0	100	
	SRDCN 2020K 10C	0731	20	20	10.0	125	RC10T3
	SRDCN 2525M 10C	0732	25	25	12.5	150	
	SRDCN 3232P 10C	0733	32	32	16.0	170	
	SRDCN 2020K 12C	0734	20	20	10.0	125	
	SRDCN 2525M 12C	0735	25	25	12.5	150	RC1204
 SRDCR/L	SRDCR/L3232P12C	0737 0738	32	32	40.0	170	RC1204
 SRHCR/L	SRHCR/L 2525K 06	0763 -	25	25	25.0	125	RC0602
	SRHCR/L 2525K 08	0764 0765	25	25	25.0	125	RC0803
	SRHCR/L 2525K 10	0766 0767	25	25	25.0	125	RC10T3
	SRHCR/L 2525K 12	0768 0769	25	25	25.0	125	RC1204

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Śruba	Klucz Torx
SR..	..06	Opis	-	-	Y3008-M2.5x6	Y80-T08
		EDP	-	-	18000124	18000165
	..08	Opis	-	-	Y3008-M3x8	Y80-T15
		EDP	-	-	18000125	18000167
	..08C	Opis	YACK-15	Y4015-M3.5x11	Y3008-M3x8	Y80-T08
		EDP	18000069	18000118	18000125	18000165
	..10C	Opis	YACK-15	Y4015-M3.5x11	Y4015-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000069	18000118	18000118	18000167
	..12C	Opis	YACK-05	Y4015-M4x11	Y4015-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000065	18000119	18000118	18000167
	..10..12	Opis	-	-	Y4015-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	-	-	18000118	18000167
..1616..08C	Opis	YACK-15	Y4015-M3.5x11	Y3008-M3x8	Y80-T08	
	EDP	18000069	18000118	18000125	18000165	

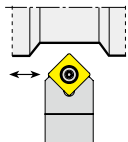
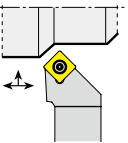
Toczenie - noże - zewnętrzne

Zacisk śrubowy dla płytki SC**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

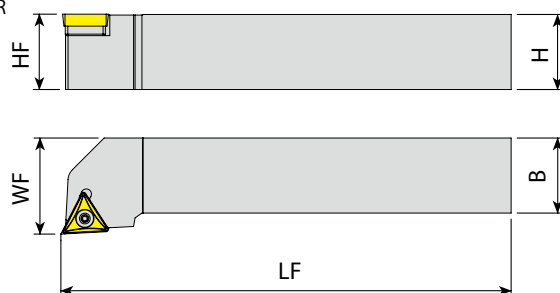


☐ : str. 57 Jednostka: mm

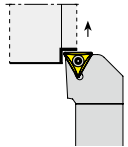
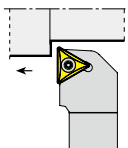
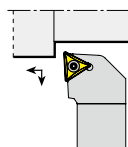
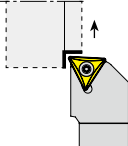
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 SSDCN Kąt podejścia 45°	SSDCN 1212F 09	0148	12	12	6.0	80	SC09T3
	SSDCN 1616H 09	0149	16	16	8.0	100	
	SSDCN 2020K 09	0770	20	20	10.0	125	
	SSDCN 1616H 12	0771	16	16	8.0	100	SC1204
	SSDCN 2020K 12	0150	20	20	10.0	125	
	SSDCN 2525M 12	0151	25	25	12.5	150	
 SSSCR/L Kąt podejścia 45°	SSSCR/L 1212F 09	0772 0773	12	12	16.0	80	SC09T3
	SSSCR/L 1616H 09	0774 0775	16	16	20.0	100	
	SSSCR/L 2020K 09	0776 0777	20	20	25.0	125	
	SSSCR/L 1616H 12	0778 0779	16	16	20.0	100	SC1204
	SSSCR/L 2020K 12	0780 0781	20	20	25.0	125	
	SSSCR/L 2525M 12	0782 0783	25	25	32.0	150	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
SS..	..1212..09	Opis	Y4015-M3.5x11	-	-	Y80-T15
		EDP	18000118	-	-	18000167
	..1616~2020..09	Opis	Y4015-M3.5x14	YAASN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000135	18000159	18000167
	..1616..12	Opis	Y4020-M4.5x12	YAASN-2-0004	YAAV-10-M4.5x8	Y80-T20
		EDP	18000134	18000144	18000162	18000168
	..2020~2525..12	Opis	Y1020-M4.5x16	YAASN-2-0004	YAAV-07-M4.5x13	Y80-T20
		EDP	18000120	18000144	18000160	18000168

Pokazany STJCR



☐ : str. 64 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 STFCR/L Kąt podejścia 91°	STFCR/L 1212F 11	0099 0100	12	12	16	80	TC1102
	STFCR/L 1616H 11	0101 0102	16	16	20	100	
	STFCR/L 1616H 16	0105 0106	16	16	20	100	TC16T3
	STFCR/L 2020K 16	0107 0108	20	20	25	125	
	STFCR/L 2525M 16	0109 0110	25	25	32	150	
	STFCR/L 3232P 16	0784 0785	32	32	40	170	
 STGCR/L Kąt podejścia 91°	STGCR/L 1212F 11	0786 0787	12	12	16	80	TC1102
	STGCR/L 1616H 11	0433 0788	16	16	20	100	
	STGCR/L 1616H 16	0789 0790	16	16	20	100	TC16T3
	STGCR/L 2020K 16	0434 0791	20	20	25	125	
	STGCR/L 2525M 16	0792 0793	25	25	32	150	
	STGCR/L 3232P 16	0794 0795	32	32	40	170	
 STJCR/L Kąt podejścia 93°	STJCR/L 1212F 11	0796 0797	12	12	16	80	TC1102
	STJCR/L 1616H 11	0798 0799	16	16	20	100	
	STJCR/L 1616H 16	0800 0801	16	16	20	100	TC16T3
	STJCR/L 2020K 16	0802 0803	20	20	25	125	
	STJCR/L 2525M 16	0804 0805	25	25	32	150	
	STJCR/L 3232P 16	0806 0807	32	32	40	170	
 STUCR/L Kąt podejścia 93°	STUCR/L 1212F 11	0808 0809	12	12	16	80	TC1102
	STUCR/L 1616H 11	0810 0811	16	16	20	100	
	STUCR/L 2020K 16	0812 0813	20	20	25	125	TC16T3
	STUCR/L 2525M 16	0814 0815	25	25	32	150	
	STUCR/L 3232P 16	0816 0817	32	32	40	170	

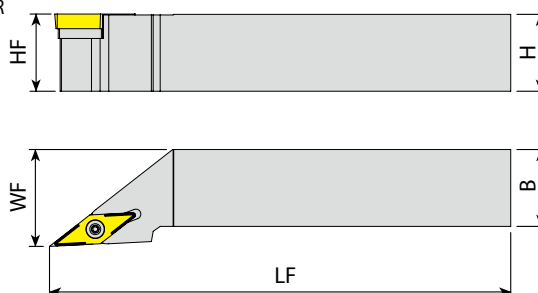
Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
ST..	..11	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAATN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000146	18000159	18000167

Toczenie - noże - zewnętrzne

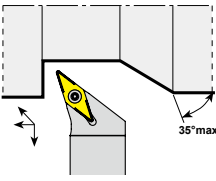
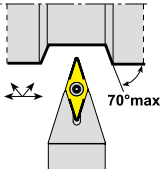
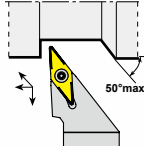
Zacisk śrubowy dla płytki VB**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

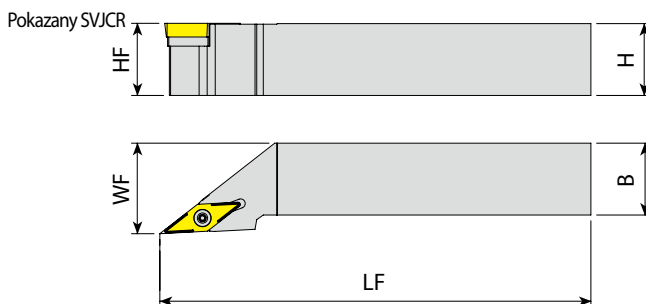
Pokazany SVJBR



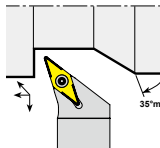
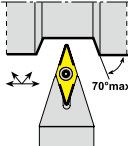
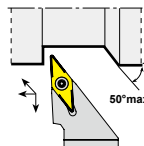
☐ : str. 66 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R	L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 SVHBR/L Kąt podejścia 107.5°	SVHBR/L 2020K 16	0818	0819	20	20	25.0	125	VB1604
	SVHBR/L 2525M 16	0820	0821	25	25	32.0	150	
	SVHBR/L 3232P 16	0822	0823	32	32	40.0	170	
 SVVBN Kąt podejścia 72.5°	SVVBN 2020K 16	0131		20	20	10.0	125	VB1604
	SVVBN 2525M 16	0132		25	25	12.5	150	
	SVVBN 3232P 16	0827		32	32	16.0	170	
 SVJBR/L Kąt podejścia 93°	SVJBR/L 1616H 16	0824	0825	16	16	20.0	100	VB1604
	SVJBR/L 2020K 16	0127	0128	20	20	25.0	125	
	SVJBR/L 2525M 16	0129	0130	25	25	32.0	150	
	SVJBR/L 3232P 16	0436	0826	32	32	40.0	170	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
SV..	..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	28000043	18000159	18000167



: str. 67 Jednostka: mm

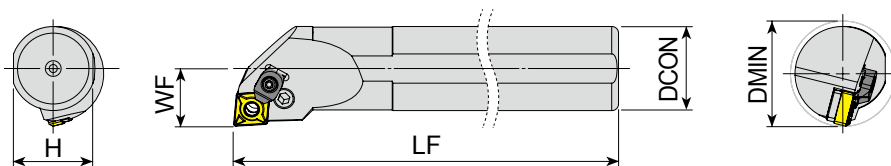
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	H (= HF)	B	WF	LF	Płytki
 SVHCR/L Kąt podejścia 107,5°	SVHCR/L 2020K 16	0828 0829	20	20	25	125	VC1604
	SVHCR/L 2525M 16	0830 0831	25	25	32	150	
	SVHCR/L 3232P 16	0832 0833	32	32	40	170	
 SVVCN Kąt podejścia 72,5°	SVVCN 1212-F11	0143	12	12	06	80	VC1103
	SVVCN 1616-H11	0144	16	16	08	100	
	SVVCN 2020-K11	0145	20	20	10	125	
	SVVCN 2020-K16	0146	20	20	10	125	
	SVVCN 2525M 16	0147	25	25	12,5	150	VC1604
	SVVCN 3232P 16	0838	32	32	16	170	
 SVJCR/L Kąt podejścia 93°	SVJCR/L 1212F 16	0834 0835	12	12	16	80	VC1604
	SVJCR/L 2020K 16	0139 0140	20	20	25	125	
	SVJCR/L 2525M 16	0141 0142	25	25	32	150	
	SVJCR/L 3232P 16	0836 0837	32	32	40	170	
	SVJCR/L 1212-F11	0133 0134	12	12	16	80	VC1103
	SVJCR/L 1616-H11	0135 0136	16	16	20	100	
	SVJCR/L 2020-K11	0137 0138	20	20	25	125	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
SV..	..11	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	28000043	18000159	18000167
	..1212..16	Opis	Y4015-M3.5x11	-	-	Y80-T15
		EDP	18000118	-	-	18000167
	..2020~3232..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	28000043	18000159	18000167

Toczenie - noże - wewnętrzne

Zacisk dźwigniowy dla płytki CN**

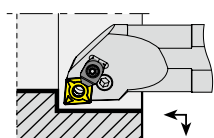
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str 30 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
●	A25R - PCLNR/L 12C	0839 0840	32	25	23	17	200	CN1204
	A32S - PCLNR/L 12C	0841 0842	40	32	30	22	250	
	A40T - PCLNR/L 12C	0843 0844	50	40	37.5	27	300	
	A50U - PCLNR/L 12C	0845 0846	63	50	47	35	350	
	S25S - PCLNR/L 12C	0863 0864	32	25	23	17	250	
	S32T - PCLNR/L 12C	0865 0866	40	32	30	22	300	
	S40U - PCLNR/L 12C	0867 0868	50	40	37.5	27	350	
	S50V - PCLNR/L 12C	0869 0870	63	50	47	35	400	
	A32S - PCLNR/L 16C	0847 0848	40	32	30	22	250	
	A40T - PCLNR/L 16C	0849 0850	50	40	37.5	27	300	
X	A50U - PCLNR/L 16C	0851 0852	63	50	47	35	350	CN1606
	S32T - PCLNR/L 16C	0871 0872	40	32	30	22	300	
	S40U - PCLNR/L 16C	0873 0874	50	40	37.5	27	350	
	S50V - PCLNR/L 16C	0875 0876	63	50	47	35	400	
	A40T - PCLNR/L 19C	0853 0854	50	40	37.5	27	300	CN1906
●	A50U - PCLNR/L 19C	0855 0856	63	50	47	35	350	
	S40U - PCLNR/L 19C	0877 0878	50	40	37.5	27	350	
	S50V - PCLNR/L 19C	0879 0880	63	50	47	35	400	

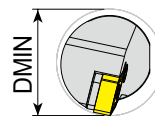
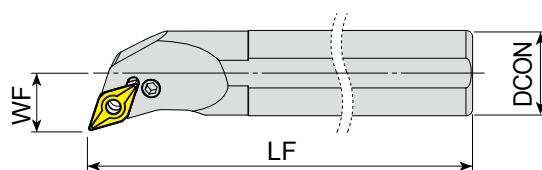
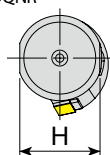


..-PCLNR/L

Kąt podejścia
95°

Seria	Oznaczenie	Informacja	Dzwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
..PC..	..25..- 12C	Opis	YAPL-02	YALV-08-M8x16	YACK-05	Y4015-M4x11	YAACN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000104	18000065	18000119	18000137	18000054	18000061
	..32~50.. - 12C	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAACN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	18000065	18000119	18000137	18000054	18000061
	..16C	Opis	YAPL-04	YALV-04-M8x22	YACK-09	YAAV-05-M6x15	YAACN-3-0002	YAAY-03	YAAL-03-3
		EDP	18000095	18000101	18000066	18000078	18000138	18000055	18000061
	..19C	Opis	YAPL-05	YALV-05-M10x27	YACK-09	YAAV-05-M6x15	YAACN-3-0003	YAAY-04	YAAL-05-4
		EDP	18000096	18000102	18000066	18000078	18000139	18000056	18000062
	..19C	Opis	YAPL-05	YALV-05-M10x27	YACK-09	YAAV-05-M6x15	YAACN-3-0003	YAAY-04	YAAL-05-4
		EDP	18000096	18000102	18000066	18000078	18000139	18000056	18000062

Pokazany ..PDQNR



: str. 35 Jednostka: mm

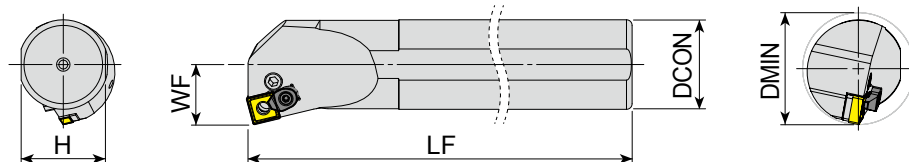
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..PDQNR/L Kąt podejścia 107.5°	● A32S - PDQNR/L 1504	0895 -	40	32	30	22	250	DN1504
	● A40T - PDQNR/L 1504	0896 -	50	40	37.5	27	300	
	S32T - PDQNR/L 1504	0903 -	40	32	30	22	300	
	X S40U - PDQNR/L 1504	0904 -	50	40	37.5	27	350	
	S50V - PDQNR/L 1504	0905 -	63	50	47	35	400	
	● A32S - PDQNR/L 15	0897 0898	40	32	30	22	250	DN1506
	● A40T - PDQNR/L 15	0899 0900	50	40	37.5	27	300	
	A50U - PDQNR/L 15	0901 0902	63	50	47	35	350	
	S32T - PDQNR/L 15	0906 0907	40	32	30	22	300	
	X S40U - PDQNR/L 15	0908 0909	50	40	37.5	27	350	
 ..PDUNR/L Kąt podejścia 93°	S50V - PDQNR/L 15	0910 0911	63	50	47	35	400	DN1506
	A32S - PDUNR/L 15	0920 0921	40	32	30	22	250	
	● A40T - PDUNR/L 15	0922 0923	50	40	37.5	27	300	
	A50U - PDUNR/L 15	0924 0925	63	50	47	35	350	
	S25S - PDUNR/L 15	0934 0935	32	25	23	19	250	
	X S32T - PDUNR/L 15	0936 0937	40	32	30	22	300	
	S40U - PDUNR/L 15	0938 0939	50	40	37.5	27	350	
	S50V - PDUNR/L 15	0940 0941	63	50	47	35	400	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Dźwignia	Śruba dźwigni	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
..PD..	..15	Opis	YAPL-03	YALV-03-M8x19	YAADN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000094	18000100	18000142	18000054	18000061
	..1504	Opis	YAPL-03	YALV-03-M8x19	YAADN-2-0003	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000094	18000100	18000141	18000054	18000061
	..25..15	Opis	YAPL-03	YALV-08-M8x16	YAADN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000094	18000104	18000142	18000054	18000061
	..32~50..15	Opis	YAPL-03	YALV-03-M8x19	YAADN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000094	18000100	18000142	18000054	18000061

Toczenie - noże - wewnętrzne

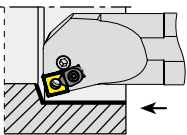
Zacisk dźwigniowy dla płytki SN**

 [Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!](#)



* Ostatnia litera 'C': Opcjonalny zacisk w zestawie

 : str. 42 Jednostka: mm

Seria		Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..-PSKNR/L Kąt podejścia 75°	X	S25S - PSKNR/L 12C	0958 0959	32	25	23	17	250	SN1204
		S32T - PSKNR/L 12C	0960 0961	40	32	30	22	300	
	X	S40U - PSKNR/L12C	0962 0963	50	40	37.5	27	350	SN1204
		S50V - PSKNR/L12C	0964 0965	63	50	47	35	400	

TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

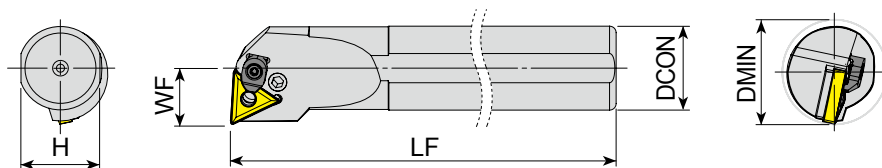
INFORMACJE TECHNICZNE

Seria	Oznaczenie	Informacja	Dzwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
..PS..	..25.. 12C	Opis	YAPL-02	YALV-08-M8x16	YACK-05	Y4015-M4x11	YAASN-3-0004	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000104	18000065	18000119	18000145	18000054	18000061
	..32.. 12C ..40.. 12C ..50.. 12C	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAASN-3-0004	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	18000065	18000119	18000145	18000054	18000061

Toczenie - noże - wewnętrzne

Zacisk dźwigniowy dla płytki TN**

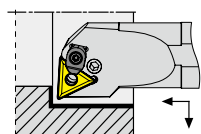
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

: str. 47 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
X	S16P - PTUNR/L 16	1014 1015	20	16	14.8	11	170	TN1604
	S20R - PTUNR/L 16	1016 1017	25	20	18.3	13	200	
	S25S - PTUNR/L 16C	1018 1019	32	25	23	17	250	
	S32T - PTUNR/L 16C	1020 1021	40	32	30	22	300	
	S40U - PTUNR/L 16C	1022 1023	50	40	37.5	27	350	
X	S32T - PTUNR/L 22C	1024 1025	40	32	30	22	300	TN2204
	S40U - PTUNR/L 22C	1026 1027	50	40	37.5	27	350	
	S50V - PTUNR/L 22C	1028 1029	63	50	47	35	400	



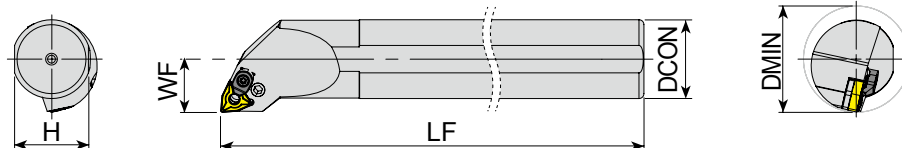
..-PTUNR/L

Kąt podjęcia
93°

Toczenie - noże - wewnętrzne

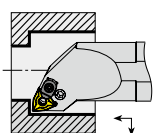
Zacisk dźwigniowy dla płytki WN**

 [Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!](#)



 : str. 53 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
●	A20P - PWLNR/L 06	1048 1049	25	20	18.3	13	170	WN0604
	A25R - PWLNR/L 06	1050 1051	32	25	23	17	200	
	A32S - PWLNR/L 06	1052 1053	40	32	30	22	250	
	S20R - PWLNR/L 06	1076 1077	25	20	18.3	13	200	
	X S25S - PWLNR/L 06	1078 1079	32	25	23	17	250	
	S32T - PWLNR/L 06	1080 1081	40	32	30	22	300	
●	A25R - PWLNR/L 08C	1054 1055	32	25	23	17	200	WN0804
	A32S - PWLNR/L 08C	1056 1057	40	32	30	22	250	
	A40T - PWLNR/L 08C	1058 1059	50	40	37.5	27	300	
	A50U - PWLNR/L 08C	1060 1061	63	50	47	35	350	
	S25S - PWLNR/L 08C	1082 1083	32	25	23	17	250	
	X S32T - PWLNR/L 08C	1084 1085	40	32	30	22	300	
	S40U - PWLNR/L 08C	1086 1087	50	40	37.5	27	350	
	S50V - PWLNR/L 08C	1088 1089	63	50	47	35	400	



..-PWLNR/L

Kąt podejścia
95°

TOCZENIE

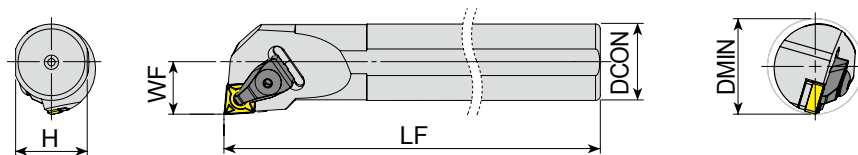
UCINANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE

Seria	Oznaczenie	Informacja	Dzwignia	Śruba dźwigni	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
..PW..	..20..06	Opis	YAPL-01	YALV-01-M6x14	-	-	YAAWN-SW317	YAAY-01	YAAL-02-2.5
		EDP	18000092	18000098			18000152	18000053	18000060
	..25~32..06	Opis	YAPL-01	YALV-02-M6x17	-	-	YAAWN-SW317	YAAY-01	YAAL-02-2.5
		EDP	18000092	18000099			18000152	18000053	18000060
	..08C	Opis	YAPL-02	YALV-03-M8x19	YACK-05	Y4015-M4x11	YAAWN-3-0001	YAAY-02	YAAL-03-3
		EDP	18000093	18000100	18000065	18000119	18000151	18000054	18000061



: str. 30 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..-TCLNR/L Kąt podejścia 95°	X S25S - TCLNR/L 12	0881 0882	32	25	23	17	250	CN1204
	S32T - TCLNR/L 12	0883 0884	40	32	30	22	300	
	S40U - TCLNR/L 12	0885 0886	50	40	37.5	27	350	
	S50V - TCLNR/L 12	0887 0888	63	50	47	35	400	
	X S32T - TCLNR/L 16	0889 0890	40	32	30	22	300	CN1606
	X S40U - TCLNR/L 16	0891 0892	50	40	37.5	27	350	
	S50V - TCLNR/L 16	0893 0894	63	50	47	35	400	

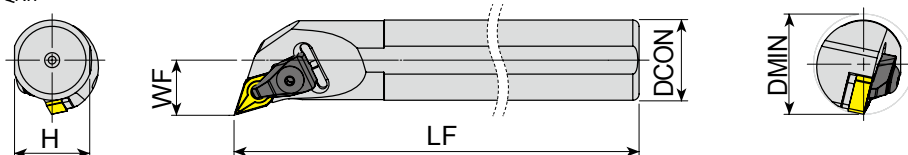
Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
..TC..	..25..12	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAACN-3-0001	YAAV-13-M5x8	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000137	18000163	18000061
	..32~50..12	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAACN-3-0001	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000137	18000156	18000061
	..16	Opis	YATK-04	YAKV-19-M7x25	YABPL-02	-	YAACN-3-0002	YAAV-05-M6x15	YAAL-05-4
		EDP	18000077	18000088	18000059		18000138	18000078	18000062

Toczenie - noże - wewnętrzne

Podwójny zacisk dla płytki DN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany ..TDQNR



☐ : str 35 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..TDQNR/L Kąt podejścia 107.5°	X S25S - TDQNR/L 15	0912 0913	32	25	23	17	250	DN1506
	S32T - TDQNR/L 15	0914 0915	40	32	30	22	300	
	S40U - TDQNR/L 15	0916 0917	50	40	37.5	27	350	
	S50V - TDQNR/L 15	0918 0919	63	50	47	35	400	
 ..TDUNR/L Kąt podejścia 93°	X S25S - TDUNR/L 15	0942 0943	34	25	23	17	250	DN1506
	S32T - TDUNR/L 15	0944 0945	40	32	30	22	300	
	S40U - TDUNR/L 15	0946 0947	50	40	37.5	27	350	
	S50V - TDUNR/L 15	0948 0949	63	50	47	35	400	

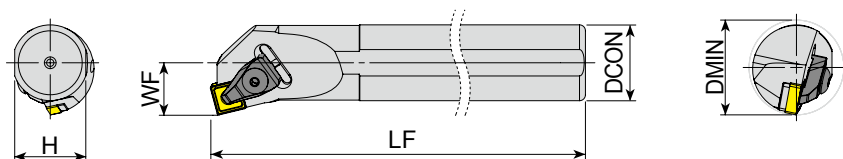
Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
..TD..	..TDQ..25..15	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	-	YAADN-3-0001	YAAV-13-M5x8	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058		18000142	18000163	18000061
	..25..15	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAADN-3-0001	YAAV-13-M5x8	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000142	18000163	18000061
	..32~50..15	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAADN-3-0001	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000142	18000156	18000061



Toczenie - noże - wewnętrzne

Podwójny zacisk dla płytki SN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



: str. 42 Jednostka: mm

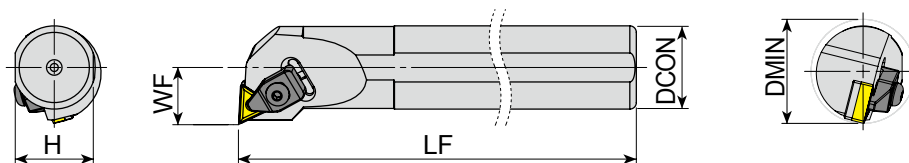
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..TSKNR/L Kąt podjęcia 75°	S25S - TSKNR/L 12	0966 -	32	25	23	17	250	SN1204
	S32T - TSKNR/L12	0968 0969	40	32	30	22	300	
	S40U - TSKNR/L 12	0970 0971	50	40	37.5	27	350	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
..TS..	..12	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAASN-3-0004	YAAV-13-M5x8	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000145	18000163	18000061

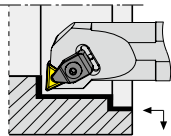
Toczenie - noże - wewnętrzne

Podwójny zacisk dla płytki TN**

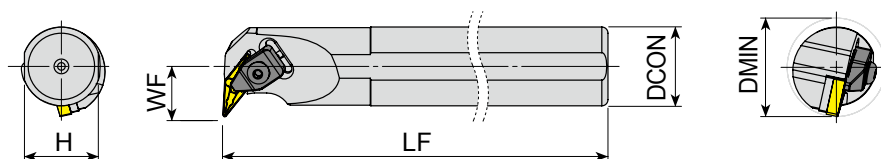
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 47 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..- TTUNR/L Kąt podejścia 93°	X S25S - TTUNR/L 16	1030 1031	32	25	23	17	250	TN1604
	S32T - TTUNR/L 16	1032 1033	40	32	30	22	300	
	X S25S - TTUNR/L 22	1034 1035	32	25	23	17	250	TN2204
	S32T - TTUNR/L 22	1036 1037	40	32	30	22	300	
	X S40U - TTUNR/L 22	1038 1039	50	40	37.5	27	350	
	S50V - TTUNR/L 22	1040 1041	63	50	47	35	400	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
..TT..	..16	Opis	YATK-01	YAKV-01-M5x22	YABPL-01	-	YAATN-2-0002	YAAV-03-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000074	18000080	18000058		18000147	18000156	18000061
	..22	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAATN-3-0015	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000148	18000156	18000061



: str. 51 Jednostka: mm

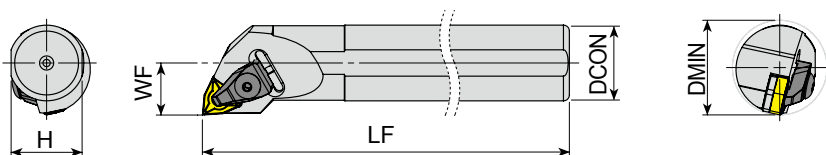
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..TVUNR/L Kąt podejścia 93°	S25S - TVUNR/L 16	1042 1043	36	25	23	20	250	VN1604
	S32T - TVUNR/L 16	1044 1045	40	32	30	22	300	
	S40U - TVUNR/L 16	1046 1047	50	40	37.5	27	350	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
..TV..	..16	Opis	YATK-01	YAKV-01-M5x22	YABPL-01	YAAVN-2-0002	YAAV-04-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000074	18000080	18000058	18000150	18000185	18000061

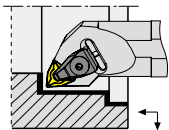
Toczenie - noże - wewnętrzne

Podwójny zacisk dla płytki WN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 53 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..-TWLNR/L Kąt podejścia 95°	X S25S - TWLNR/L 06	1090 1091	32	25	23	17	250	WN0604
	X S32T - TWLNR/L 06	1092 1093	40	32	30	22	300	
	● A40T - TWLNR/L 08	1062 -	50	40	37.5	27	300	WN0804
	● A50U - TWLNR/L 08	1063 -	63	50	47	35	350	
	X S25S - TWLNR/L 08	1094 1095	32	25	23	17	250	
	X S32T - TWLNR/L 08	1096 1097	40	32	30	22	300	
	X S40U - TWLNR/L 08	1098 1099	50	40	37.5	27	350	
	X S50V - TWLNR/L 08	1100 1101	63	50	47	35	400	

TOCZENIE

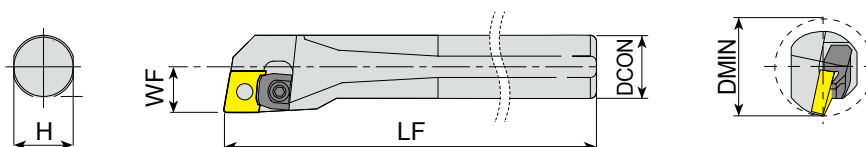
UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE

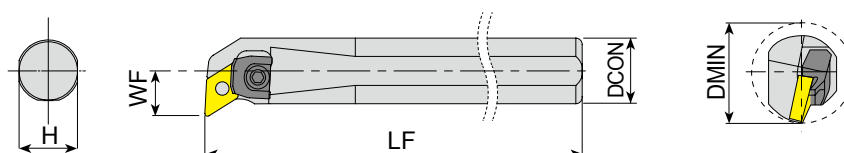
Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
..TW..	..06	Opis	YATK-01	YAKV-01-M5x22	YABPL-01	-	YAAWN-SW317	YAAV-01-M3x10	YAAL-03-3
		EDP	18000074	18000080	18000058		18000152	18000155	18000061
	..25..08	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAAWN-3-0001	YAAV-13-M5x8	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000151	18000163	18000061
	..32~50..08	Opis	YATK-02	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAAWN-3-0001	YAAV-02-M5x12	YAAL-03-3
		EDP	18000075	18000091	18000058	18000052	18000151	18000156	18000061



: str. 30 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..- MCLNR/L Kąt podejścia 95°	S20R - MCLNR/L12	0857 0858	25	20	18.3	13	200	CN1204
	S32T - MCLNR/L12	0861 0862	40	32	30	22	300	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
..MC..	..20..12	Opis	YAMK-07	YAKV-04-M5x17	-	YAPM-12	YAAL-03-3
		EDP	28000019	18000082	-	28000025	18000061
	..32..12	Opis	YAMK-03	-	YAACN-3-0001	YAPM-04	-
		EDP	28000020	-	18000137	18000113	-



: str 35 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Insert
 ..- MDUNR/L Kąt podejścia 95°	S32T - MDUNR/L15	0928 0929	40	32	30	22	300	DN1506
	S40U - MDUNR/L15	0930 0931	50	40	37.5	27	350	
	S50V - MDUNR/L15	0932 0933	63	50	47	35	400	

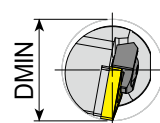
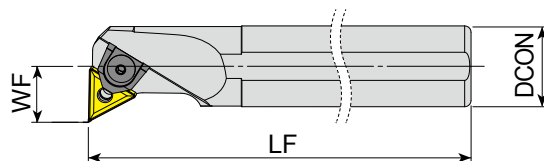
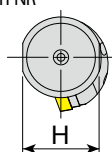
Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Pin podkładki	Klucz
..MD..	..15	Opis	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAADN-3-0001	YAPM-04	YAAL-03-3
		EDP	18000072	18000091	18000058	18000052	18000142	18000113	18000061

Toczenie - noże - wewnętrzne

System wielopunktowy dla płytki TN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany ..MTFNR



☐ : str. 47 Jednostka: mm

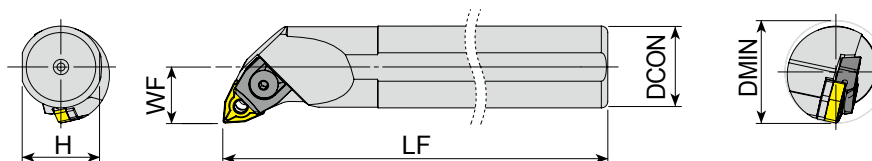
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..- MTFNR/L Kąt podejścia 91°	X S20R - MTFNR/L 16	0972 -	25	20	18.3	14	200	TN1604
	S25S - MTFNR/L 16	0973 0974	32	25	23	17	250	
	S32T - MTFNR/L 16	0975 0976	40	32	30	22	300	
	S40U - MTFNR/L 16	0977 0978	50	40	37.5	27	350	
	X S32T - MTFNR/L 22	0979 0980	40	32	30	22	300	TN2204
	S40U - MTFNR/L 22	0981 0982	50	40	37.5	27	350	
	S50V - MTFNR/L 22	0983 -	63	50	47	35	400	
	X S20R - MTQNR/L 16	0984 0985	25	20	18.3	13	200	TN1604
	S32T - MTQNR/L 16	0988 0989	40	32	30	22	300	
	S40U - MTQNR/L 16	0990 0991	50	40	37.5	27	350	
 ..- MTQNR/L Kąt podejścia 107.5°	S32T - MTQNR/L 22	0992 0993	40	32	30	22	300	
	S40U - MTQNR/L 22	0994 0995	50	40	37.5	27	350	TN2204
	S50V - MTQNR/L 22	0996 0997	63	50	47	35	400	
	S32T - MTUNR/L 22	1008 1009	40	32	30	22	300	
	S40U - MTUNR/L 22	1010 1011	50	40	37.5	27	350	TN1604
	S50V - MTUNR/L 22	1012 1013	63	50	47	35	400	
	X S20R - MTUNR/L 16	0998 0999	25	20	18.3	13	200	
	S25S - MTUNR/L 16	1000 1001	32	25	23	17	250	
	S32T - MTUNR/L 16	1002 1003	40	32	30	22	300	
	S40U - MTUNR/L 16	1004 1005	50	40	37.5	27	350	
 ..- MTUNR/L Kąt podejścia 93°	S50V - MTUNR/L 16	1006 1007	63	50	47	35	400	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Podkładka	Pin podkładki	Klucz	Allen Key
..20..16	Opis	YAMK-02	YAMK-02	YAKV-17-M5x15	-	-	YAPM-03	-	-	YAAL-03-3
	EDP	18000071	18000071	18000087	-	-	18000112	-	-	18000061
..22	Opis	YAMK-04	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAPM-02	YAATN-3-0015	-	YAAL-03-3
	EDP	18000072	18000072	18000091	18000058	18000052	18000054	18000148	-	18000061
..25..16	Opis	YAMK-04	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAPM-14	YAATN-2-0002	-	YAAL-03-3
	EDP	18000072	18000072	18000091	18000058	18000052	18000117	18000147	-	18000061
..32~40..16	Opis	YAMK-04	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	-	YAATN-2-0002	YAPM-14	YAAL-03-3
	EDP	18000072	18000072	18000091	18000058	18000052	-	18000147	18000117	18000061
..32~50..16	Opis	YAMK-04	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAPM-01	YAATN-2-0002	-	YAAL-03-3
	EDP	18000072	18000072	18000091	18000058	18000052	18000110	18000147	-	18000061
..32~50..22	Opis	YAMK-04	YAMK-04	YAKV-30-M6x22	YABPL-01	YAS-01	-	YAATN-3-0015	YAPM-02	YAAL-03-3
	EDP	18000072	18000072	18000091	18000058	18000052	-	18000148	18000111	18000061

Toczenie - noże - wewnętrzne

System wielopunktowy dla płytki WN**

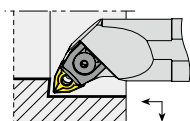
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



* Ostatnia litera 'C' : Opcjonalny zacisk w zestawie

☐ : str. 53 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
X	S16P - MWLNR/L 06	1064 1065	20	16	14.8	11	170	WN0604
	S20R - MWLNR/L 06	1066 1067	25	20	18.3	13	200	
	S25S - MWLNR/L 06	1068 1069	32	25	23	17	250	
X	S25S - MWLNR/L 08	1070 1071	32	25	23	17	250	WN0804
	S32T - MWLNR/L 08	1072 1073	40	32	30	22	300	
	S40U - MWLNR/L 08	1074 1075	50	40	37.5	27	350	



..-MWLNR/L

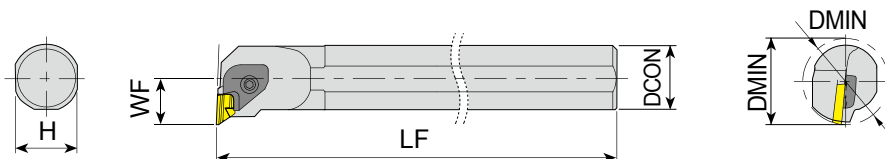
Kąt podejścia
95°

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Pierścień górny	Pierścień dolny	Pin	Podkładka	Klucz
..MW..	..16..06	Opis	YAMK-01	YAKV-17-M5x15	-	-	YAPM-09	-	-
		EDP	18000070	18000087			18000115		
	..20..06	Opis	YAMK-01	YAKV-04-M5x17	-	-	YAPM-10	-	-
		EDP	18000070	18000082			18000116		
	..25..06	Opis	YAMK-01	YAKV-04-M5x17	-	-	YAPM-08	-	-
		EDP	18000070	18000082			18000114		
	..25..08	Opis	YAMK-05	YAKV-27-M6x20	YABPL-01	YAS-01	YAPM-04	YAAWN-3-0001	YAAL-03-3
		EDP	18000073	18000090	18000058	18000052	18000113	18000151	18000061
	..32~40..08	Opis	YAMK-05	YAKV-03-M6x22	YABPL-01	YAS-01	YAPM-02	YAAWN-3-0001	YAAL-03-3
		EDP	18000073	18000081	18000058	18000052	18000111	18000151	18000061

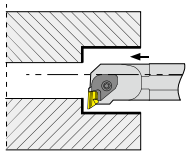
Toczenie - noże - wewnętrzne

Górny zacisk dla płytki KN**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 41 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..- CKUNR/L Kąt podejścia 93°	S32T - CKUNR/L16	0952 0953	40	32	30	22	300	KN1604
	S40U - CKUNR/L16	0954 0955	50	40	37.5	27	350	
	S50V - CKUNR/L16	0956 0957	63	50	47	35	400	

TOCZENIE

UCINANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

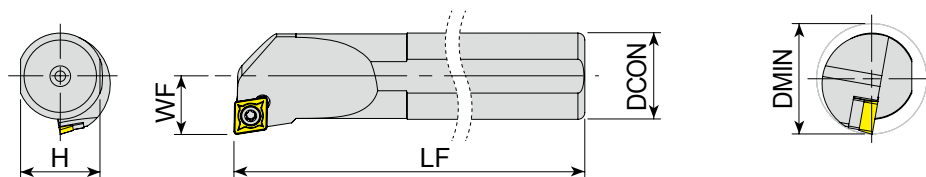
INFORMACJE TECHNICZNE

Seria	Oznaczenie	Informacja	Zacisk	Śruba zacisku	Sprężyna	Pierścień górny	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz
..CK..	..16	Opis	YACK-01-R	YAKV-06-M6x20	YAKY-02	YABPL-01	YAKS-16-R	YAAV-01-M3x10	YAAL-05-4
			YACK-02-L				YAKS-16-L		
		EDP	18000064 (18000063)	18000083	18000164	18000058	18000154 (18000153)	18000155	18000062

Toczenie - noże - wewnętrzne

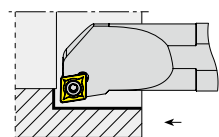
Zacisk śrubowy dla płytki CC**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 57 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
X	S08H - SCFCR/L 06	1102 1103	11	08	7.3	6	100	CC0602
	S10K - SCFCR/L 06	1104 1105	13	10	9	7	125	
	S12K - SCFCR/L 06	1106 1107	16	12	11	9	125	
X	S12K - SCFCR/L 09	1108 1109	16	12	11	9	125	CC09T3
	S16P - SCFCR/L 09	1110 1111	20	16	14.8	11	170	
	S20R - SCFCR/L 09	1112 1113	25	20	18.3	13	200	
X	S25S - SCFCR/L 09	1114 1115	32	25	23	17	250	CC1204
	S25S - SCFCR/L 12	1116 -	32	25	23	17	250	



..- SCFCR/L

Kąt podjęcia
91°

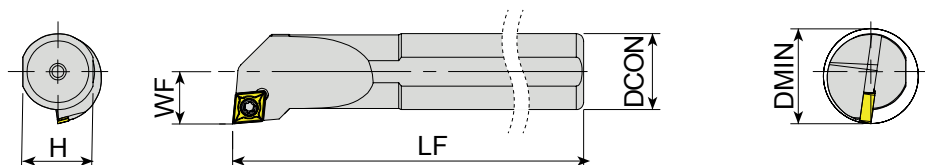
► Następna strona

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..06	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	-	Y80-T08
	EDP	18000127	-	-	-	18000165
..12	Opis	Y4020-M4.5x12	YAACN-2-0003	YAAV-10-M4.5x8	-	Y80-T20
	EDP	18000134	18000136	18000162	-	18000168
..SC..	Opis	Y4015-M3.5x8	-	-	-	Y80-T15
	EDP	18000130	-	-	-	18000167
..16~20..09	Opis	Y4015-M3.5x9	-	-	-	Y80-T15
	EDP	18000131	-	-	-	18000167
..25..09	Opis	Y4015-M3.5x12	YAACN-2-0001	YAAV-08-M3.5x8	-	Y80-T15
	EDP	18000128	18000135	18000161	-	18000167

Toczenie - noże - wewnętrzne

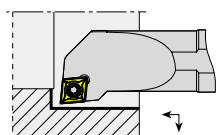
Zacisk śrubowy dla płytki CC**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



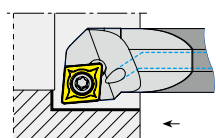
☐ : str. 57 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
●	A08H - SCLCR/L 06	1117 1118	11	08	7.3	6	100	CC0602
	A10H - SCLCR/L 06	1119 1120	13	10	9	7	100	
	A12H - SCLCR/L 06	1121 1122	16	12	11	9	100	
	S08H - SCLCR/L 06	1133 1134	11	08	7.3	6	100	
	X S10K - SCLCR/L 06	1135 1136	13	10	9	7	125	
	S12K - SCLCR/L 06	1137 1138	16	12	11	9	125	
	S16P - SCLCR/L 06	1139 1140	20	16	14.8	11	170	
●	A16M - SCLCR/L 09	1123 1124	20	16	14.8	11	150	CC09T3
	A20P - SCLCR/L 09	1125 1126	25	20	18.3	13	170	
	A25R - SCLCR/L 09	1127 1128	32	25	23	17	200	
	A32S - SCLCR/L 09	1129 1130	40	32	30	22	250	
	S12K - SCLCR/L 09	1141 1142	16	12	11	9	125	
	S16P - SCLCR/L 09	1474 1143	20	16	14.8	11	170	
	X S20R - SCLCR/L 09	1144 1145	25	20	18.3	13	200	
●	S25S - SCLCR/L 09	1146 1147	32	25	23	17	250	CC1204
	S32T - SCLCR/L 09	1148 1149	40	32	30	22	300	
	A25R - SCLCR/L 12	1131 1132	32	25	23	17	200	
	S25S - SCLCR/L 12	1150 1151	32	25	23	17	250	
	X S32T - SCLCR/L 12	1152 1153	40	32	30	22	300	
	S40U - SCLCR/L 12	1154 1155	50	40	37.5	27	350	
	E08K - SCLCR/L 06	0325 1156	11	08	7.3	6	125	CC0602
●	E12Q - SCLCR/L 06	1157 1158	16	12	11	9	180	
	E16R - SCLCR/L 09	0329 1159	20	16	14.8	11	200	CC09T3
	E20S - SCLCR/L 09	1160 1161	24	20	18.3	13	250	



..SCLCR/L

Kąt podejścia
95°

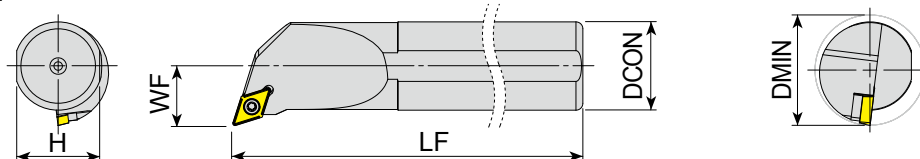


E..SCLCR/L
(Chwyt węglkowy)

Kąt podejścia
95°

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..SC..	..06	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..12..09	Opis	Y4015-M3.5x8	-	-	Y80-T15
		EDP	18000130	-	-	18000167
	..16~20..09	Opis	Y4015-M3.5x9	-	-	Y80-T15
		EDP	18000131	-	-	18000167
	..25~32..09	Opis	Y4015-M3.5x12	YAACN-2-0001	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
		EDP	18000128	18000135	18000161	18000167
	..25~32..12	Opis	Y4020-M4.5x12	YAACN-2-0003	YAAV-10-M4.5x8	Y80-T20
		EDP	18000134	18000136	18000162	18000168
	..40..12	Opis	Y1020-M4.5x16	YAACN-2-0003	YAAV-07-M4.5x13	Y80-T20
		EDP	18000120	18000136	18000160	18000168
E..SC..	..06	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..09	Opis	Y4015-M3.5x9	-	-	Y80-T15
		EDP	18000131	-	-	18000167

Pokazany ..SDQCR



☐ : str. 59 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..SDPCR/L Kąt podejścia 117.5°	S10K - SDPCR/L07	1162 1163	13	10	9	7	125	DC0702
	S12K - SDPCR/L07	1164 1165	16	12	11	9	125	
	S16P - SDPCR/L11	1166 1167	20	16	14.8	11	170	DC11T3
	S25S - SDPCR/L11	1170 1171	32	25	23	17	250	
 ..SDQCR/L Kąt podejścia 107.5°	A10H - SDQCR/L 07	1172 1173	13	10	9	7	100	DC0702
	A12H - SDQCR/L 07	1174 1175	16	12	11	9	100	
	A16M - SDQCR/L 07	1176 1177	20	16	14.8	11	150	
	A20P - SDQCR/L 07	1178 1179	25	20	18.3	13	170	
	S10K - SDQCR/L 07	1188 1189	13	10	9	7	125	
	S12K - SDQCR/L 07	1190 1191	16	12	11	9	125	
	S16P - SDQCR/L 07	1192 1193	20	16	14.8	11	170	
	S20R - SDQCR/L 07	1194 1195	25	20	18.3	13	200	
	A16M - SDQCR/L 11	1180 1181	20	16	14.8	11	150	DC11T3
	A20P - SDQCR/L 11	1182 1183	25	20	18.3	13	170	
	A25R - SDQCR/L 11	1184 1185	32	25	23	17	200	
	A32S - SDQCR/L 11	1186 1187	40	32	30	22	250	
	S16P - SDQCR/L 11	1196 1197	20	16	14.8	11	170	
	S20R - SDQCR/L 11	1198 1199	25	20	18.3	13	200	
	S25S - SDQCR/L 11	1200 1201	32	25	23	17	250	
	S32T - SDQCR/L 11	1202 1203	40	32	30	22	300	
	S40U - SDQCR/L 11	1204 1205	50	40	37.5	27	350	

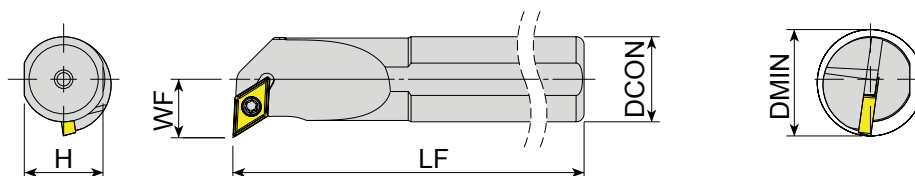
► Następna strona

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..SD..	..07	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..11	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T15
		EDP	18000127	-	-	18000167
	..16..11	Opis	Y4015-M3.5x9	-	-	Y80-T15
		EDP	18000131	-	-	18000167
	..20..11	Opis	Y4015-M3.5x11	-	-	Y80-T15
		EDP	18000118	-	-	18000167
	..25..11	Opis	Y4015-M3.5x12	YAADN-2-0001	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
		EDP	18000128	18000140	18000162	18000167
	..32..11	Opis	Y4015-M3.5x14	YAADN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000140	18000159	18000162

Toczenie - noże - wewnętrzne

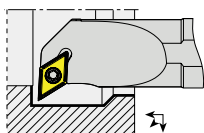
Zacisk śrubowy dla płytki DC**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



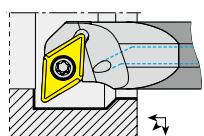
□ : str. 59 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
●	A10H - SDUCR/L 07	1206 1207	13	10	9	8	100	DC0702
	A12H - SDUCR/L 07	1208 1209	16	12	11	9	100	
	A16M - SDUCR/L 07	1210 1211	20	16	14.8	11	150	
	A20P - SDUCR/L 07	1212 1213	25	20	18.3	13	170	
	S10K - SDUCR/L 07	1222 1223	13	10	9	8	125	
	S12K - SDUCR/L 07	1224 1225	16	12	11	9	125	
	S16P - SDUCR/L 07	1226 1227	20	16	14.8	11	170	
	S20R - SDUCR/L 07	1228 1229	25	20	18.3	13	200	
	A16M - SDUCR/L 11	1214 1215	20	16	14.8	11	150	
	A20P - SDUCR/L 11	1216 1217	25	20	18.3	13	170	
X	A25R - SDUCR/L 11	1218 1219	32	25	23	17	200	DC11T3
	A32S - SDUCR/L 11	1220 1221	40	32	30	22	250	
	S16P - SDUCR/L 11	1230 1231	20	16	14.8	11	170	
	S20R - SDUCR/L 11	1232 1233	25	20	18.3	13	200	
	S25S - SDUCR/L 11	1234 1235	32	25	23	17	250	
	S32T - SDUCR/L 11	1236 1237	40	32	30	22	300	
	S40U - SDUCR/L 11	1238 1239	50	40	37.5	27	350	
	S50V - SDUCR/L 11	- 1240	63	50	47	35	400	
	E10M - SDUCR/L 07	1241 1242	13	10	9	8	150	DC0702
	E12Q - SDUCR/L 07	1243 1244	16	12	11	9	180	
●	E16R - SDUCR/L 11	0339 1245	20	16	14.8	11	200	DC11T3
	E20S - SDUCR/L 11	1246 1247	23	20	18.3	12	250	



..SDUCR/L

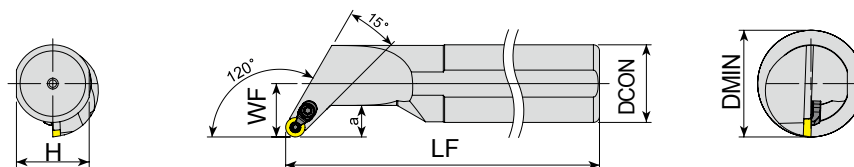
Kąt podejścia
93°



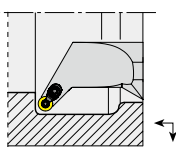
E..SDUCR/L
(Chwyt węglkowy)

Kąt podejścia
93°

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..SD..	..07	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..16..11	Opis	Y4015-M3.5x9	-	-	Y80-T15
		EDP	18000131	-	-	18000167
	..20..11	Opis	Y4015-M3.5x11	-	-	Y80-T15
		EDP	18000118	-	-	18000167
	..25..11	Opis	Y4015-M3.5x12	YAADN-2-0001	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
		EDP	18000128	18000140	18000161	18000167
	..32..11	Opis	Y4015-M3.5x14	YAADN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000140	18000159	18000167
E..SD..	..07	Opis	Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
		EDP	18000127	-	-	18000165
	..11	Opis	Y4015-M3.5x9	-	-	Y80-T15
		EDP	18000131	-	-	18000167



□ : str 61 Jednostka: mm

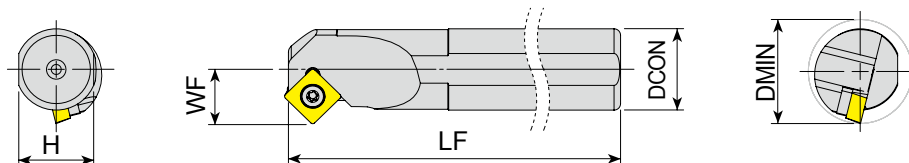
Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..-SRGCR/L	X S16P - SRGCR/L08	1248 -	22	16	14.8	11	170	RC0803
	S40U - SRGCR 08C	1254 -	54	40	37.5	27	350	
	● S32T - SRGCR/L08C	1253 -	44	32	30	22	300	
	S25S - SRGCR/L08C	1251 1252	34	25	23	17	250	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..SR..	..08	Opis	Y3008-M3x8	-	-	Y80-T08
		EDP	18000125			18000165
	..08C	Opis	Y3008-M3x8	YACK-15	Y4015-M3.5x11	Y80-T08
		EDP	18000125	18000069	18000118	18000165

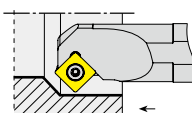
Toczenie - noże - wewnętrzne

Zacisk śrubowy dla płytki SC**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 63 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 .. - SSSCR/L Kąt podejścia 45° X	S16P - SSSCR/L09	1255 1256	20	16	14.8	11	170	SC09T3
	S25S - SSSCR/L09	1259 1260	32	25	23	17	250	
	S25S - SSSCR/L12	1261 1262	32	25	23	17	250	SC1204
	S32T - SSSCR12	1263 -	40	32	30	22	300	

TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

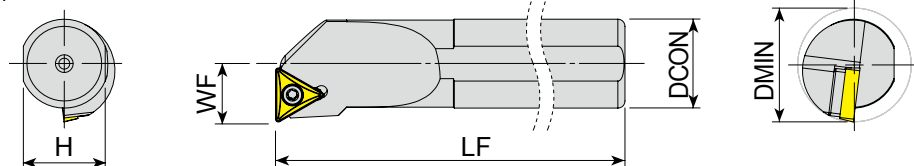
FREZOWANIE

WIERCENIE

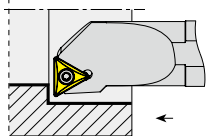
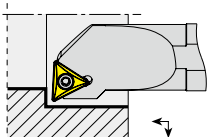
INFORMACJE TECHNICZNE

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..SS..	..16..09	Opis	Y4015-M3.5x9	-	-	Y80-T15
		EDP	18000131			18000167
	..25..09	Opis	Y4015-M3.5x12	YAASN-2-0001	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
		EDP	18000128	18000143	18000161	18000167
	..25..12	Opis	Y4020-M4.5x12	YAASN-2-0004	YAAV-10-M4.5x8	Y80-T20
		EDP	18000134	18000144	18000162	18000168
	..32..12	Opis	Y1020-M4.5x16	YAASN-2-0004	YAAV-10-M4.5x8	Y80-T20
		EDP	18000120	18000144	18000162	18000168

Pokazany ..STFCR



☐ : str. 64 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..-STFCR/L Kąt podejścia 91°	S12K - STFCR/L 11	1264 1265	17	12	11	9	125	TC1102
	X S16P - STFCR/L 11	1266 1267	20	16	14.8	11	170	
	S20R - STFCR/L 11	1268 1269	25	20	18.3	13	200	
	S16P - STFCR/L 16	1270 1271	20	16	14.8	11	170	TC16T3
	S20R - STFCR/L 16	1272 1273	25	20	18.3	13	200	
	X S25S - STFCR/L 16	1274 1275	32	25	23	17	250	
	S32T - STFCR/L 16	1276 1277	40	32	30	22	300	
 ..-STUCR/L Kąt podejścia 93°	S40U - STFCR/L 16	1278 -	50	40	37.5	27	350	
	S12K - STUCR/L 11	1279 1280	17	12	11	9	125	TC1102
	X S16P - STUCR/L 11	1281 1282	20	16	14.8	11	170	
	S20R - STUCR/L 11	1283 1284	25	20	18.3	13	200	
	S16P - STUCR/L 16	1285 1286	20	16	14.8	11	170	TC16T3
	S20R - STUCR/L 16	1287 1288	25	20	18.3	13	200	
	X S25S - STUCR/L 16	1289 1290	32	25	23	17	250	
	S32T - STUCR/L 16	1291 1292	40	32	30	22	300	
	S40U - STUCR/L 16	1293 1294	50	40	37.5	27	350	

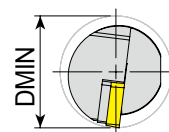
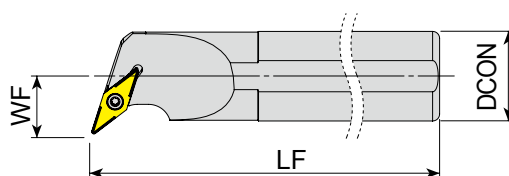
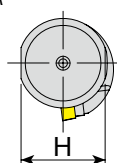
Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..11	Opis		Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
	EDP		18000127	-	-	18000165
..12~20..11	Opis		Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
	EDP		18000127	-	-	18000165
..16..16	Opis		Y4015-M3.5x9	-	-	Y80-T15
	EDP		18000131	-	-	18000167
..20..16	Opis		Y4015-M3.5x11	-	-	Y80-T15
	EDP		18000118	-	-	18000167
..25..16	Opis		Y4015-M3.5x14	YAATN-2-0001	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
	EDP		18000129	18000146	18000161	18000167
..32~40..16	Opis		Y4015-M3.5x14	YAATN-2-0001	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
	EDP		18000129	18000146	18000159	18000167

Toczenie - noże - wewnętrzne

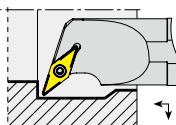
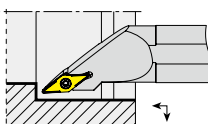
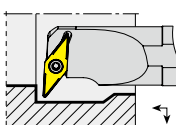
Zacisk śrubowy dla płytki VB**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany ..STFCR



☐ : str. 66 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
 ..SVQBR/L Kąt podejścia 107.5°	● A20Q - SVQBR/L 16	1299 1300	30	20	18.3	20	180	VB1604
	● A25S - SVQBR/L 16	1301 1302	32	25	23	17	250	
	● A32S - SVQBR/L 16	1303 1304	40	32	30	22	250	
	● S25S - SVQBR/L 16	1305 1306	32	25	23	17	250	
	X S32T - SVQBR/L 16	1307 1308	40	32	30	22	300	
	● S40U - SVQBR/L 16	1309 1310	50	40	37.5	27	350	
 ..SVJBR/L Kąt podejścia 93°	● S25S - SVJBR/L 16	1295 1296	32	25	23	17	250	VB1604
	X S32T - SVJBR/L 16	1297 1298	40	32	30	22	300	
 ..SVUBR/L Kąt podejścia 93°	● A20Q - SVUBR/L 16	1311 -	30	20	18.3	20	180	VB1604
	● A32S - SVUBR/L 16	1312 1313	40	32	30	22	250	
	● S25S - SVUBR/L 16	1314 1315	32	25	23	19	250	
	X S32T - SVUBR/L 16	1316 1317	40	32	30	22	300	
	● S40U - SVUBR/L 16	1318 1319	50	40	37.5	27	350	

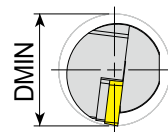
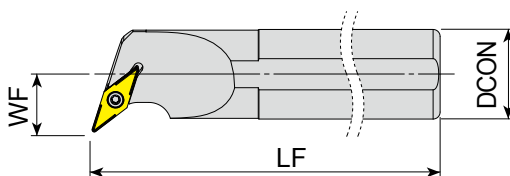
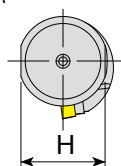
Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..SV..	..20..16	Opis	Y4015-M3.5x11	-	-	Y80-T15
		EDP	18000118	-	-	18000167
	A - ..25..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000150	18000159	18000167
	S - ..25..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
		EDP	18000129	18000150	18000161	18000167
	..32~40..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000150	18000159	18000167
	..16	Opis	Y4015-M3.5x12	YAAVN-2-0002	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
		EDP	18000128	18000150	18000161	18000167
	..25~40..16	Opis	Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
		EDP	18000129	18000150	18000159	18000167

Toczenie - noże - wewnętrzne

Zacisk śrubowy dla płytki VC**

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Pokazany ..SVQCR



: str 67 Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 2700.. R L	DMIN	DCON	H	WF	LF	Płytki
..SVQCR/L Kąt podejścia 107.5°	X S25S - SVQCR/L 16	1320 1321	32	25	23	17	250	VC1604
	X S32T - SVQCR/L 16	1322 1323	40	32	30	22	300	
	X S40U - SVQCR/L 16	1324 1325	50	40	37.5	27	350	
..SVUCR/L Kąt podejścia 93°	X S16P - SVUCR/L11	1495 1496	20	16	14.8	12.5	170	VC1103
	X S20R - SVUCR/L11	1497 1498	25	20	18.3	13	200	
	● A25R - SVUCR/L 16	1326 -	32	25	23	19	200	VC1604
	X S25S - SVUCR/L 16	1327 1328	32	25	23	19	250	
	X S32T - SVUCR/L 16	1329 1330	40	32	30	22	300	
	X S40U - SVUCR/L 16	1331 1332	50	40	37.5	27	350	

Seria	Oznaczenie	Informacja	Śruba	Podkładka	Śruba podkładki	Klucz Torx
..11	Opis		Y4008-M2.5x6	-	-	Y80-T08
	EDP		18000127	-	-	18000165
..16	Opis		Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
	EDP		18000129	18000150	18000159	18000167
..25..16	Opis		Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-08-M3.5x8	Y80-T15
	EDP		18000129	18000150	18000161	18000167
..32~40..16	Opis		Y4015-M3.5x14	YAAVN-2-0002	YAAV-06-M3.5x11	Y80-T15
	EDP		18000129	18000150	18000159	18000167



ODCINANIE & ROWKOWANIE

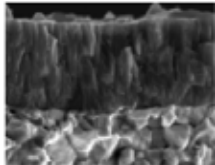
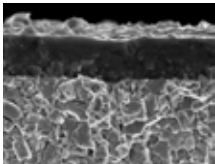
Przegląd płytek do odcinania & rowkowania

Odcinanie & Rowkowanie - płytki

Odcinanie & Rowkowanie - noże

Gatunki do odcinania i rowkowania

Gat. do odcinania i rowkowania		P Stal				M Stal nierdzewna				K Żeliwo			N Nieżelazne		S Superstopy	
		P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K10	K20	K30	N10	N20	S10	S20
PVD	YG602G (YG602)			602G				602G				602G				602G
	YG603							603								

YG602G (YG602) P20 - P35 M20 - M40 K20 - K40 S15 - S25	PVD - TiAlN 	Uniwersalny gatunek do odcinania i rowkowania - Ultra gęsta powłoka PVD zapewniająca optymalną odporność termiczną i wytrzymałość - Submikronowy substrat zaprojektowany dla wymagających zastosowań - YG602G: Pierwszy wybór dla niskich prędkości skrawania, miękkich i ciągliwych materiałów o niskiej twardości (kolor złoty) - YG602: Pierwszy wybór dla ogólnych zastosowań (kolor fioletowy)
YG603 M30 - M50	PVD - TiAlN 	Gatunek PVD do odcinania i rowkowania w stali nierdzewnej - Substrat o bardzo wysokiej wytrzymałości i silnej adhezji - Doskonała wytrzymałość krawędzi i odporność na wyszczerbienia - Stabilna zdolność obróbkowa i żywotność narzędzia w stali nierdzewnej

Odcinanie & rowkowanie - płytki

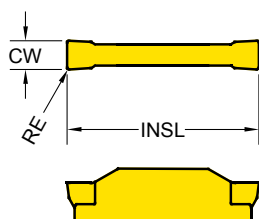
	TD. Seria	Płytki	2, 3, 4, 5
		TDN, TDP, TDY	

Odcinanie & rowkowanie - łamacze wióra

Odcinanie & rowkowanie	-P			- Do odcinania i głębokiego rowkowania - Do ogólnego zastosowania
	-N			- Do zewnętrznego odcinania i rowkowania - Do niskiej prędkości posuwu i trudnoobrabialnych materiałów
Toczenie & rowkowanie	-Y			- Do zewnętrznego toczenia i rowkowania - Do średniej wartości posuwu
	Nowość GL			- Do zewnętrznego, wewnętrznego toczenia i rowkowania - Do rowkowania i toczenia czołowego - Do niskiej wartości posuwu
	Nowość GM			- Do zew. i wew. toczenia i rowkowania - Pierwszy wybór do rowkowania i toczenia czołowego - Do średniej wartości posuwu
	Nowość RG			- Do zewnętrznego, wewnętrznego toczenia i rowkowania - Płytki z pełnym promieniem do profilowania

Odcinanie & rowkowanie - płytki

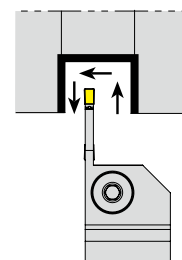
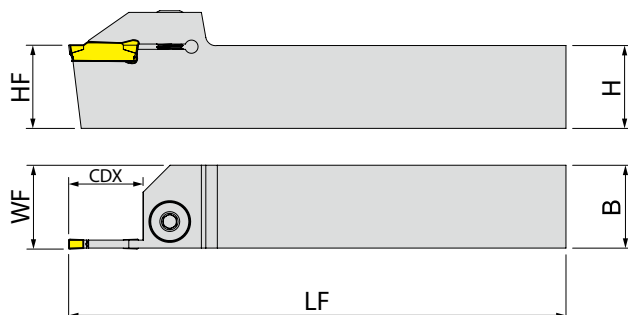
Odcinanie & rowkowanie - płytki



* CDX : Maksymalna głębokość rowka

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

TD.	Oznaczenie	RE	Odc. & row.		Toczenie		EDP 5200..		
			Fn (mm/obr.)	CDX (mm)	Fn (mm/obr.)	Ap (mm)	YG602	YG602G	YG603
-P  Odcinanie & rowkowanie (ostra krawędź)	TDP 2002	0.2	0.04 ~ 0.12	19	-	-	● 0012	○ 0036	● 0078
	TDP 3002	0.2	0.05 ~ 0.16	19	-	-	● 0029	○ 0030	● 0076
	TDP 4003	0.3	0.06 ~ 0.18	19	-	-	● 0023	○ 0038	● 0080
	TDPR 2002 - 6	0.2	0.03 ~ 0.08	19	-	-	● 0045		● 0085
	TDPR 3002 - 6	0.2	0.04 ~ 0.12	19	-	-	● 0048		● 0089
	TDPL 2002 - 6	0.2	0.03 ~ 0.08	19	-	-	● 0046		● 0086
	TDPL 3002 - 6	0.2	0.04 ~ 0.12	19	-	-	● 0049		● 0090
-N  Odcinanie & rowkowanie (Obróbka ogólna)	TDN 2002	0.2	0.05 ~ 0.18	19	-	-	● 0010	○ 0035	● 0077
	TDN 3002	0.2	0.07 ~ 0.23	19	-	-	● 0024	○ 0025	● 0075
	TDN 4003	0.3	0.08 ~ 0.28	19	-	-	● 0022	○ 0037	● 0079
	TDN 5003	0.3	0.09 ~ 0.35	24	-	-	● 0042		
	TDNR 2002 - 6	0.2	0.04 ~ 0.14	19	-	-	● 0043		● 0083
	TDNR 3002 - 6	0.2	0.06 ~ 0.18	19	-	-	● 0040		● 0087
	TDNL 2002 - 6	0.2	0.04 ~ 0.14	19	-	-	● 0044		● 0084
	TDNL 3002 - 6	0.2	0.06 ~ 0.18	19	-	-	● 0047		● 0088
-Y  Toczenie rowków	TDY3E - 0.4	0.4	0.06 ~ 0.24	10	0.12 ~ 0.22	0.5 ~ 2.4		● 0027	
	TDY4E - 0.4	0.4	0.08 ~ 0.27	10	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.8		● 0020	
	TDY5E - 0.4	0.4	0.08 ~ 0.23	10	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.2		● 0082	
-Y    NEW GL NEW GM NEW RG	TDY2E - 0.3 - GL	0.3	0.04 ~ 0.20	10	0.06 ~ 0.18	0.4 ~ 1.5		● 0123	● 0124
	TDY3E - 0.3 - GL	0.3	0.05 ~ 0.23	10	0.08 ~ 0.20	0.4 ~ 2.0		● 0125	● 0126
	TDY4E - 0.4 - GL	0.4	0.06 ~ 0.26	10	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 2.3		● 0112	● 0127
	TDY3E - 0.4 - GM	0.4	0.06 ~ 0.24	10	0.12 ~ 0.22	0.5 ~ 2.4		● 0118	● 0119
	TDY4E - 0.4 - GM	0.4	0.08 ~ 0.27	10	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.8		● 0113	● 0120
	TDY4E - 0.8 - GM	0.8	0.10 ~ 0.27	10	0.18 ~ 0.32	0.8 ~ 2.8		● 0114	● 0122
	TDY2E - 1.0 - RG	1.0	0.05 ~ 0.15	10	0.10 ~ 0.30	0.1 ~ 0.8		● 0111	● 0115
	TDY3E - 1.5 - RG	1.5	0.08 ~ 0.18	10	0.15 ~ 0.35	0.1 ~ 1.2		● 0108	● 0116
	TDY4E - 2.0 - RG	2.0	0.10 ~ 0.20	10	0.18 ~ 0.45	0.1 ~ 1.6		● 0109	● 0117



: str. 119 Jednostka: mm

Oznaczenie	EDP 5700.. R L	CW	CDX	H (= HF)	B	LF	WF	Insert
YTER/L 1212 - 2T15	0025 0024	2	15	12	12	100	12.3	TD.2..
YTER/L 1616 - 2T15	0027 0026	2	15	16	16	125	16.3	
YTER/L 2020 - 2T15	0030 0029	2	15	20	20	125	20.3	
YTER/L 2020 - 2T20	0032 0031	2	20	20	20	125	20.3	
YTER/L 2020 - 2T9	0028 -	2	9	20	20	125	20.3	
YTER/L 2525 - 2T17	0034 0033	2	17	25	25	150	25.3	
YTER/L 1212 - 3T15	0036 0035	3	15	12	12	100	12.4	TD.3..
YTER/L 1616 - 3T15	0038 0037	3	15	16	16	125	16.4	
YTER/L 2020 - 3T20	0040 0039	3	20	20	20	125	20.4	
YTER/L 2525 - 3T20	0044 0043	3	20	25	25	150	25.4	
YTER/L 2525 - 3T9	0042 0041	3	9	25	25	150	25.4	
YTER/L 3232 - 3T20	0045 -	3	20	32	32	170	32.4	
YTER/L 2525 - 4T20	0047 0046	4	20	25	25	150	25.5	TD.4..

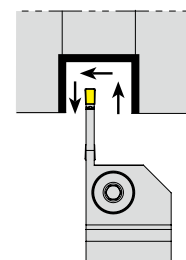
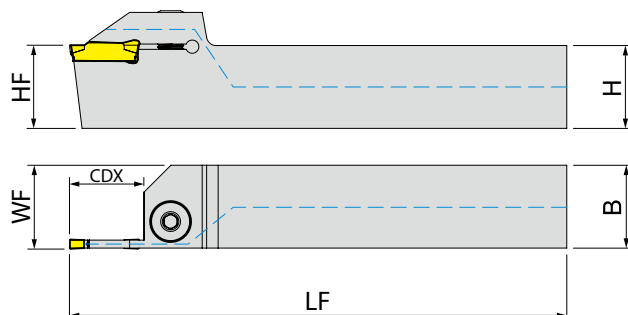
► Następna strona

Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YTER/L	..2..	Opis	YAKV-02-M6x22	YABPL-01	YAAL-03-3
		EDP	18000195	18000058	18000061
	..3../..4../..5..	Opis	Y2004-M8x1x20	-	YAAL-05-4
		EDP	18000196	-	18000062

Odcinanie & rowkowanie - noże - zewnętrzne

Noże - zewnętrzne

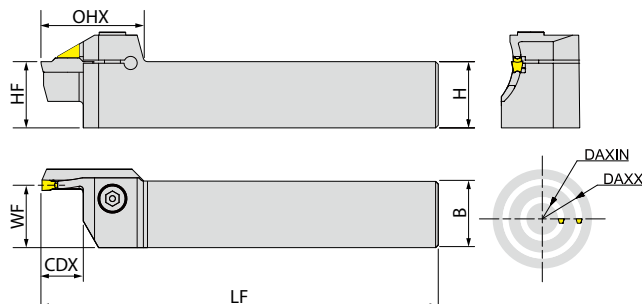
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



: str. 119 Jednostka: mm

Oznaczenie		EDP 5700.. R L	CW	CDX	H (= HF)	B	LF	WF	Insert
YTER/L 1212-2T15-C	●	0194 0171	2	15	12	12	100	12.3	TD.2..
YTER/L 1616-2T15-C	●	0197 0174	2	15	16	16	125	16.3	
YTER/L 2020-2T15-C	●	0201 0178	2	15	20	20	125	20.3	
YTER/L 2020-2T17-C	●	0202	2	17	20	20	125	20.3	
YTER/L 2020-2T20-C	●	0203 0179	2	20	20	20	125	20.3	
YTER/L 2020-2T09-C	●	0204 0180	2	09	20	20	125	20.3	
YTER/L 2525-2T17-C	●	0208 0184	2	17	25	25	150	25.3	
YTER/L 1212-3T15-C	●	0196 0173	3	15	12	12	100	12.4	TD.3..
YTER/L 1616-3T15-C	●	0199 0176	3	15	16	16	125	16.4	
YTER/L 2020-3T20-C	●	0205 0181	3	20	20	20	125	20.4	
YTER/L 2020-3T25-C	●	0206 0182	3	25	20	20	125	20.4	
YTER/L 2020-3T30-C	●	0207 0183	3	30	20	20	125	20.4	
YTER/L 2525-3T22-C	●	0209 0185	3	22	25	25	150	25.4	
YTER/L 2525-3T25-C	●	0210 0186	3	25	25	25	150	25.4	
YTER/L 2525-3T30-C	●	0211 0187	3	30	25	25	150	25.4	
YTER/L 2525-3T09-C	●	0212 0188	3	09	25	25	150	25.4	
YTER/L 3232-3T25-C	●	0217 0192	3	25	32	32	170	32.4	TD.4..
YTER/L 2525-4T22-C	●	0213 0189	4	22	25	25	150	25.5	
YTER/L 2525-4T25-C	●	0214	4	25	25	25	150	25.5	
YTER/L 2525-4T30-C	●	0215 0190	4	30	25	25	150	25.5	TD.5..
YTER/L 2525-5T25-C	●	0216 0191	5	25	25	25	150	25.5	

Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YTER/L	..2..	Opis	YAKV-02-M6X22	YABPL-01	YAAL-03-3
		EDP	18000195	18000058	18000061
	..3.. / ..4.. / ..5..	Opis	Y2004-M8X1X20	-	YAAL-05-4
		EDP	18000196	-	18000062



: str. 119 Jednostka: mm

Oznaczenie	EDP 5700.. R L	CW	DAXIN	DAXX	CDX	H (= HF)	B	LF	WF	Insert
YTFR 25M-D034050-3T10A	0599 -	3	34	50	10	25	25	150	24	TD3..
YTFR 25M-D044060-3T15A	0600 -	3	44	60	15	25	25	150	24	
YTFR 25M-D054085-3T15A	0601 -	3	54	85	15	25	25	150	24	
YTFR 25M-D034050-4T15A	0602 -	4	34	50	15	25	25	150	23.6	TD4..
YTFR 25M-D042060-4T15A	0603 -	4	42	60	15	25	25	150	23.6	
YTFR 25M-D052072-4T20A	0604 -	4	52	72	20	25	25	150	23.6	
YTFR 25M-D064120-4T20A	0605 -	4	64	120	20	25	25	150	23.6	
YTFR 25M-D112200-4T20A	0606 -	4	112	200	20	25	25	150	23.6	
YTFR 25M-D200-4T20A	0607 -	4	200	-	20	25	25	150	23.6	

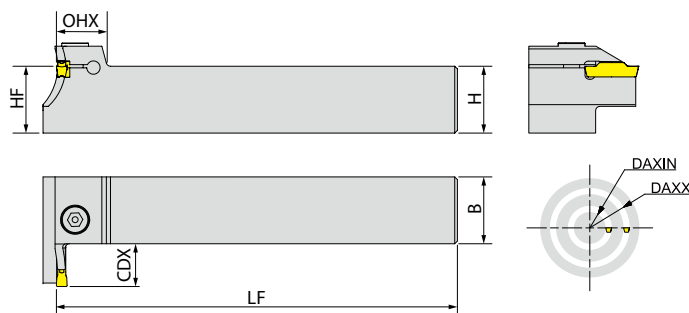
Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YTFR	..S	Opis	SHB-M6x1.0x25L	-	HL-05
		EDP	58000039	-	58000041

Odcinanie & rowkowanie - noże - zewnętrzne

Nowość

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

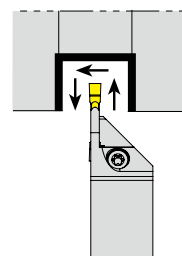
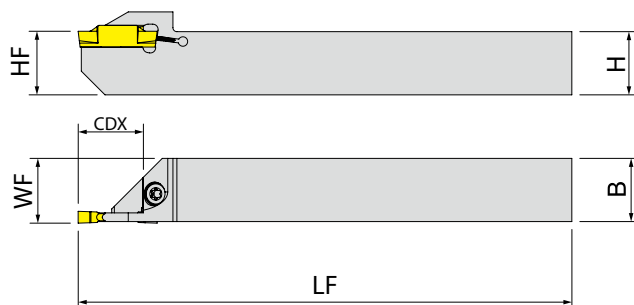
Noże - zewnętrzne - prostopadłe rowkowanie czołowe



: str. 119 Jednostka: mm

Oznaczenie	EDP 5700.. R L	CW	DAXIN	DAXX	CDX	H (= HF)	B	LF	Insert
YTFPR25M - D034050 - 3T12A	0608 -	3	34	50	12	25	25	150	TD.3..
YTFPR25M - D044060 - 3T15A	0609 -	3	44	60	15	25	25	150	
YTFPR25M - D054085 - 3T15A	0610 -	3	54	85	15	25	25	150	
YTFPR25M - D034050 - 4T15A	0611 -	4	34	50	15	25	25	150	TD.4..
YTFPR25M - D042060 - 4T15A	0612 -	4	42	60	15	25	25	150	
YTFPR25M - D052072 - 4T20A	0613 -	4	52	72	20	25	25	150	
YTFPR25M - D064120 - 4T20A	0614 -	4	64	120	20	25	25	150	
YTFPR25M - D112200 - 4T20A	0615 -	4	112	200	20	25	25	150	

Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YTFPR	16-2T..	Opis	SHB-M6x1.0x25L	-	HL-05
		EDP	58000039	-	58000041
	20~25-3T..	Opis	SHB-M6x1.0x25L	-	HL-05
		EDP	58000039	-	58000041
	32-3T..	Opis	SHB-M6x1.0x25L	-	HL-05
		EDP	58000039	-	58000041



: str. 119 Jednostka: mm

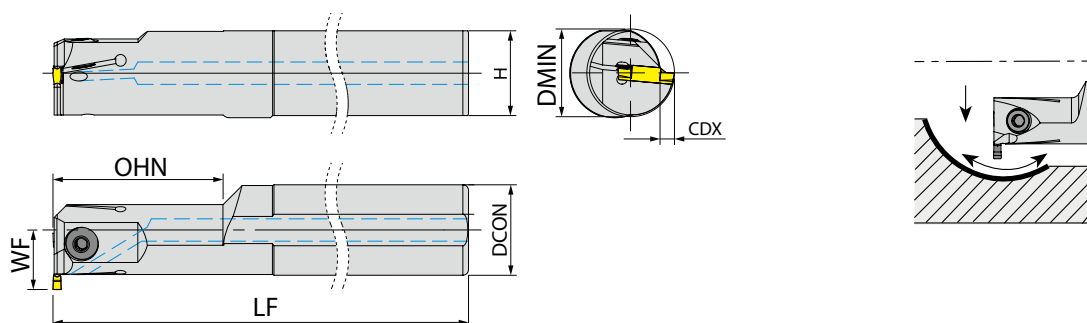
Oznaczenie	EDP 5700.. R L	CW	CDX	H (= HF)	B	LF	WF	Insert
YTER/L 1212 - 2T12 - S	0048 -	2	12	12	12	125	12.2	TD.2..
YTER/L 1616 - 2T16 - S	0049 -	2	16	16	16	125	16.2	
YTER/L 1212 - 3T12 - S	0051 0050	3	12	12	12	125	12.3	TD.3..
YTER/L 1616 - 3T16 - S	0053 0052	3	16	16	16	125	16.3	
YTER/L 1212 - 2T12 - S - C	● 0193 0170	2	12	12	12	125	12.2	TD.2..
YTER/L 1616 - 2T16 - S - C	● 0198 0175	2	16	16	16	125	16.2	
YTER/L 1212 - 3T12 - S - C	● 0195 0172	3	12	12	12	125	12.3	TD.3..
YTER/L 1616 - 3T16 - S - C	● 0200 0177	3	16	16	16	125	16.3	

Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YTER/L	..S	Opis	Y4015-M4x11	-	Y80-T15
		EDP	18000119	-	18000167

Odcinanie & rowkowanie - noże - wewnętrzne

Noże - wewnętrzne z doprowadzeniem chłodziwa

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



: str. 119 Jednostka: mm

Oznaczenie		EDP 5700.. R L	CW	DMIN	CDX	DCON	H (= HF)	OHN	LF	WF	Insert
YTIR/L 16 - 2T8.5 - C	●	0222 0218	2	25	8.5	16	14.8	28	150	16.5	TD.2..
YTIR/L 20 - 3T06 - C	●	0223 0219	3	25	6	20	18.3	40	170	16	TD.3..
YTIR/L 25 - 3T06 - C	●	0224 0220	3	25	6	25	23	40	200	18.5	
YTIR/L 32 - 3T05 - C	●	0225 0221	3	31	5	32	30	60	250	21	

Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YTIR/L	16-2T..	Opis	Y2503-M4X10	-	YAAL-03-3
		EDP	18000197	-	18000061
	20-3T..	Opis	Y2504-M5X12	-	YAAL-05-4
		EDP	18000198	-	18000062
	25-3T..	Opis	Y2504-M5X16	-	YAAL-05-4
		EDP	58000028	-	18000062
	32-3T..	Opis	Y2004-M8X1X20	-	YAAL-05-4
		EDP	18000196	-	18000062

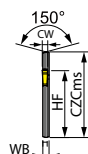


Fig. 1

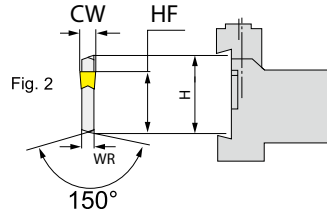
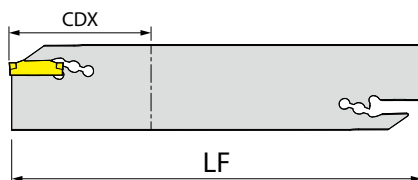
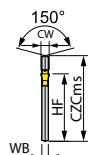


Fig. 2

: str. 119 Jednostka: mm

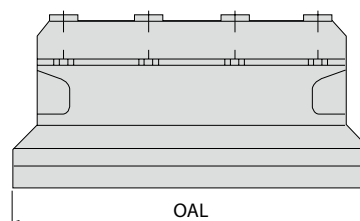
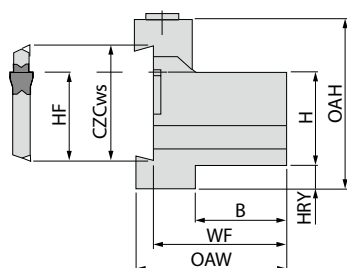
Oznaczenie	EDP 5700..	CZCms	CW	CDX	HF	LF	WB	Insert	Fig
YGB 32 - 2	0058	32	2	25	25	150	2.4	TD.2..	1
YGB 32 - 3	0059	32	3	50	25	150	2.4	TD.3..	2
YGB 32 - 2 - C	0226	32	2	25	25	150	2.4	TD.2..	1
YGB 32 - 3 - C	0227	32	3	50	25	150	2.4	TD.3..	2

Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YGB ..	..-32..	Opis	-	-	YALA-02
		EDP	-	-	58000027

Odcinanie & rowkowanie - noże

Imak do listwy

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



: str. 119 Jednostka: mm

Oznaczenie	EDP 5700..	CZCws	H	B	HF	WF	HRY	OAL	OAH	OAW
YGBU 20 - 32	0060	32	20	19	25	32.7	13	100	50	38
YGBU 25 - 32	0061	32	25	23	25	36.7	8	110	50	42
YGBU 32 - 32	0062	32	32	29	25	42.7	5	110	54	48
YGBU 20 - 32 - C	0228	32	20	19	25	32.7	13	100	50	38
YGBU 25 - 32 - C	0229	32	25	23	25	36.7	8	110	50	42
YGBU 32 - 32 - C	0230	32	32	29	25	42.7	5	110	54	48

Seria	Oznaczenie	Infomacja	Śruba	Pierścień	Klucz
YGBU	20-32	Opis	YABK-03	Y2505-M6X30	YAAL-07-5
		EDP	18000204	18000199	18000203
	25~32-32	Opis	YABK-04	Y2505-M6X30	YAAL-07-5
		EDP	18000205	18000199	18000203



PEŁNOWĘGLIKOWE MINIATUROWE TOCZENIE DLA MAŁYCH ŚREDNIC

Nowość



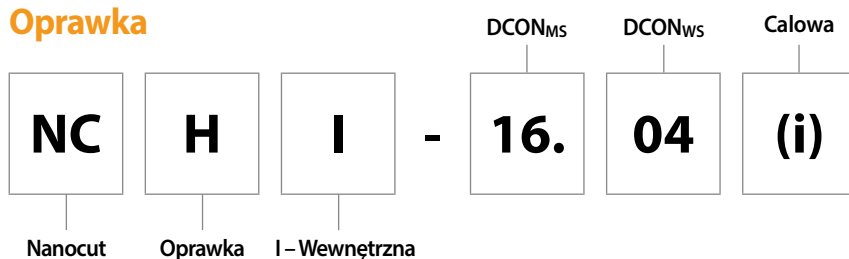
Zeskanuj ten kod
QR
aby zobaczyć
nasze
Nanocut
w pracy.

System kodów - wytaczak & oprawka

Wytaczak



Oprawka



Historia sukcesu

Warunki skrawania

Rozmiar	Ø 6 mm, R 0.2 mm
Materiał	SCM440 (HRc 20)
Prędkość skrawania	100 m/min.
RPM	637 obr./min.
Posuw na obrót	0.1 mm/obr.
Głębokość wytaczania	Osiowe: 10 mm Promieniowe: 0.15 mm
Chłodziwo	Chłodziwo
Operacja	Wytaczanie
Maszyna	Tokarka

Mniej znaczy
więcej



Zużycie krawędzi (po 30 min.)



Konkurencja



Przegląd

Obecnie, wraz ze wzrostem zapotrzebowania na drobne części (obiektywy do aparatów fotograficznych, części do telefonów komórkowych) i instrumenty medyczne (implanty), rośnie zapotrzebowanie na produkty o małej średnicy, które można poddać bardzo precyzyjnej obróbce.

Aplikacje

- Toczenie komponentów o małej średnicy
- Wewnętrzne toczenie (wytaczanie), rowkowanie i gwintowanie



Cechy

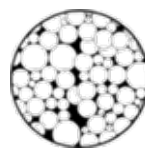
- Minimalna średnica (wytaczania i profilowania): Ø 1 mm
- Wewnętrzne chłodzenie dla dłuższej żywotności narzędzia i ulepszanego usuwania wiórów
- Bezpieczne połączenie: Pin + pochyłe pozycjonowanie
- 10 geometrii dla różnych zastosowań

Korzyści

- Zmniejszony czas przestoju maszyny
- Niższe koszty obróbki

YG812 - Drobnoziarnisty gatunek węgla spiekanego

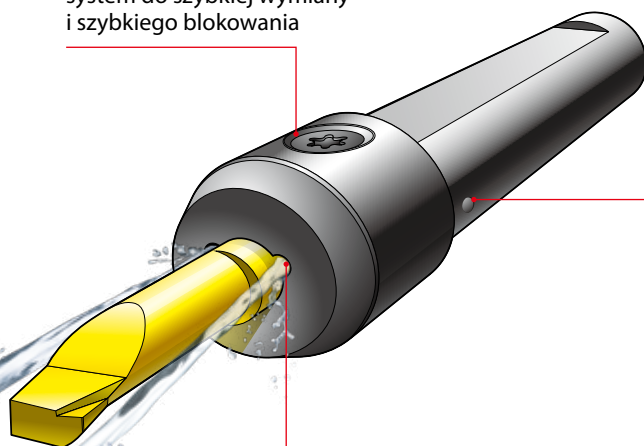
P10 - P20	M20 - M30	Submikronowy gatunek węgla spiekanego o wysokiej wytrzymałości i odporności na zużycie umożliwia obróbkę o wysokiej precyzji.
K20 - K30	S10 - S25	



Zalety Nanocut

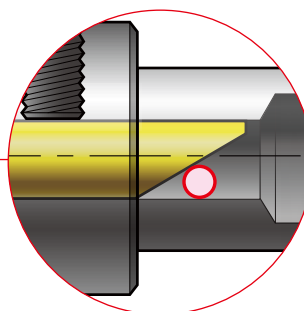
Łatwe mocowanie

Bezpieczny i prosty system do szybkiej wymiany i szybkiego blokowania



Wewnętrzne chłodzenie

Pomaga w usuwaniu wiórów i wydłuża żywotność narzędzia



Bezpieczne połączenie pochyłe

Zapewnia wysoką powtarzalność dla wysokości i pozycji osiowej

Przegląd

Zalecane prędkości skrawania: str. 223

Seria	KAPR (°)	DCON (mm)	Strona
BP Wytaczanie i profilowanie	98	4,6	132
BO Wytaczanie z łamaczem wiórów	98		133
BF Wytaczanie 90°	90		134
PR Profilowanie	98		135
Seria	CW (mm)	DCON (mm)	Strona
GR Rowkowanie - okrągłe	1.00-2.00	4,6	136
GS Rowkowanie - proste	0.79-2.00		137
FI Wewnętrzne rowkowanie czołowe	1.00-3.00		138
FE Rowkowanie czołowe zewnętrzne	1.00-3.00		138
Seria	WF (mm)	DCON (mm)	Strona
CH Fazowanie	0.50-1.10	4,6	139
TH Gwintowanie	2.00-2.95		140
Seria	DCON _{WS} (mm)	DCON _{MS} (mm)	Strona
Oprawka	4,6	12-25	141

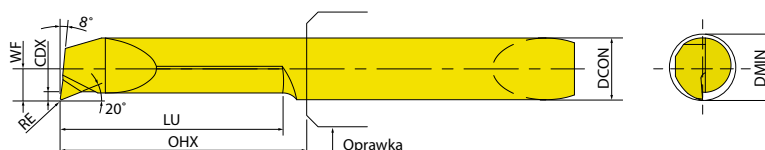
TOCZENIE

UCINANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE



●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

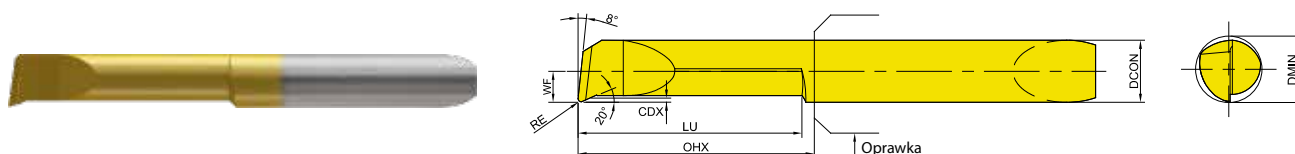
KAPR	DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)							YG812
				DMIN	LU	RE	CDX	WF	OHX	OAL	
98°	4	NCBP4R-10.04-005-YG812	NCBP04R1004005T	1	4	0.05	0.1	0.45	13	28	●
		NCBP4R-10.04-010-YG812	NCBP04R1004010T	1	4	0.10	0.1	0.45	13	28	●
		NCBP4R-10.06-005-YG812	NCBP04R1006005T	1	6	0.05	0.1	0.45	13	28	●
		NCBP4R-10.06-010-YG812	NCBP04R1006010T	1	6	0.10	0.1	0.45	13	28	●
		NCBP4R-17.06-005-YG812	NCBP04R1706005T	1.7	6	0.05	0.2	0.7	13	28	○
		NCBP4R-17.06-010-YG812	NCBP04R1706010T	1.7	6	0.10	0.2	0.7	13	28	●
		NCBP4R-17.09-005-YG812	NCBP04R1709005T	1.7	9	0.05	0.2	0.7	13	28	○
		NCBP4R-17.09-010-YG812	NCBP04R1709010T	1.7	9	0.10	0.2	0.7	13	28	●
		NCBP4R-22.06-005-YG812	NCBP04R2206005T	2.2	6	0.05	0.2	0.95	13	28	○
		NCBP4R-22.06-010-YG812	NCBP04R2206010T	2.2	6	0.10	0.2	0.95	13	28	●
		NCBP4R-22.09-005-YG812	NCBP04R2209005T	2.2	9	0.05	0.2	0.95	13	28	○
		NCBP4R-22.09-010-YG812	NCBP04R2209010T	2.2	9	0.10	0.2	0.95	13	28	●
		NCBP4R-22.13-010-YG812	NCBP04R2213010T	2.2	13	0.10	0.2	0.95	18	33	●
		NCBP4R-27.10-005-YG812	NCBP04R2710005T	2.7	10	0.05	0.2	1.2	13	28	○
		NCBP4R-27.10-015-YG812	NCBP04R2710015T	2.7	10	0.15	0.2	1.2	13	28	●
		NCBP4R-27.15-005-YG812	NCBP04R2715005T	2.7	15	0.05	0.2	1.2	18	33	○
		NCBP4R-27.15-015-YG812	NCBP04R2715015T	2.7	15	0.15	0.2	1.2	18	33	●
		NCBP4R-32.10-015-YG812	NCBP04R3210015T	3.2	10	0.15	0.2	1.45	13	28	●
		NCBP4R-32.15-015-YG812	NCBP04R3215015T	3.2	15	0.15	0.2	1.45	18	33	●
		NCBP4R-32.20-005-YG812	NCBP04R3220005T	3.2	20	0.05	0.2	1.45	23	38	○
		NCBP4R-32.20-015-YG812	NCBP04R3220015T	3.2	20	0.15	0.2	1.45	23	38	●
6	6	NCBP4R-42.10-015-YG812	NCBP04R4210015T	4.2	10	0.15	0.3	1.95	13	28	●
		NCBP4R-42.15-005-YG812	NCBP04R4215005T	4.2	15	0.05	0.3	1.95	18	33	○
		NCBP4R-42.15-015-YG812	NCBP04R4215015T	4.2	15	0.15	0.3	1.95	18	33	●
		NCBP4R-42.20-005-YG812	NCBP04R4220005T	4.2	20	0.05	0.3	1.95	23	38	○
		NCBP4R-42.20-015-YG812	NCBP04R4220015T	4.2	20	0.15	0.3	1.95	23	38	●
		NCBP4R-42.25-005-YG812	NCBP04R4225005T	4.2	25	0.05	0.3	1.95	28	43	○
		NCBP4R-42.25-015-YG812	NCBP04R4225015T	4.2	25	0.15	0.3	1.95	28	43	●
		NCBP6R-62.15-020-YG812	NCBP06R6215020T	6.2	15	0.20	0.5	2.95	20.5	43	●
		NCBP6R-62.20-020-YG812	NCBP06R6220020T	6.2	20	0.20	0.5	2.95	25.5	48	●
		NCBP6R-62.25-020-YG812	NCBP06R6225020T	6.2	25	0.20	0.5	2.95	30.5	53	●
		NCBP6R-62.30-020-YG812	NCBP06R6230020T	6.2	30	0.20	0.5	2.95	35.5	58	●
		NCBP6R-62.35-020-YG812	NCBP06R6235020T	6.2	35	0.20	0.5	2.95	40.5	63	●
		NCBP6R-62.40-020-YG812	NCBP06R6240020T	6.2	40	0.20	0.5	2.95	45.5	68	●

Wytaczaki

BO - Wytaczanie z łamaczem wiórów

Nowość

Oprawki



●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

KAPR	DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)							YG812
				DMIN	LU	RE	CDX	WF	OHX	OAL	
98°	4	NCBO4R - 10.06 - 005 - YG812	NCBO04R1006005T	1	6	0.05	0.1	0.45	13	28	○
		NCBO4R - 10.06 - 010 - YG812	NCBO04R1006010T	1	6	0.10	0.1	0.45	13	28	●
		NCBO4R - 17.09 - 005 - YG812	NCBO04R1709005T	1.7	9	0.05	0.2	0.7	13	28	○
		NCBO4R - 17.09 - 010 - YG812	NCBO04R1709010T	1.7	9	0.10	0.2	0.7	13	28	○
		NCBO4R - 22.09 - 005 - YG812	NCBO04R2209005T	2.2	9	0.05	0.2	0.95	13	28	○
		NCBO4R - 22.09 - 010 - YG812	NCBO04R2209010T	2.2	9	0.10	0.2	0.95	13	28	●
		NCBO4R - 22.13 - 010 - YG812	NCBO04R2213010T	2.2	13	0.10	0.2	0.95	18	33	○
		NCBO4R - 27.15 - 005 - YG812	NCBO04R2715005T	2.7	15	0.05	0.2	1.2	18	33	○
		NCBO4R - 27.15 - 015 - YG812	NCBO04R2715015T	2.7	15	0.15	0.2	1.2	18	33	○
		NCBO4R - 32.15 - 015 - YG812	NCBO04R3215015T	3.2	15	0.15	0.2	1.45	18	33	●
		NCBO4R - 32.20 - 005 - YG812	NCBO04R3220005T	3.2	20	0.05	0.2	1.45	23	38	○
		NCBO4R - 32.20 - 015 - YG812	NCBO04R3220015T	3.2	20	0.15	0.2	1.45	23	38	●
		NCBO4R - 42.20 - 005 - YG812	NCBO04R4220005T	4.2	20	0.05	0.3	1.95	23	38	○
		NCBO4R - 42.20 - 015 - YG812	NCBO04R4220015T	4.2	20	0.15	0.3	1.95	23	38	●
		NCBO4R - 42.25 - 005 - YG812	NCBO04R4225005T	4.2	25	0.05	0.3	1.95	28	43	○
		NCBO4R - 42.25 - 015 - YG812	NCBO04R4225015T	4.2	25	0.15	0.3	1.95	28	43	●
	6	NCBO6R - 62.15 - 020 - YG812	NCBO06R6215020T	6.2	15	0.20	0.5	2.95	20.5	43	●
		NCBO6R - 62.25 - 020 - YG812	NCBO06R6225020T	6.2	25	0.20	0.5	2.95	30.5	53	●
		NCBO6R - 62.30 - 020 - YG812	NCBO06R6230020T	6.2	30	0.20	0.5	2.95	35.5	58	●
		NCBO6R - 62.35 - 020 - YG812	NCBO06R6235020T	6.2	35	0.20	0.5	2.95	40.5	63	●
		NCBO6R - 62.40 - 020 - YG812	NCBO06R6240020T	6.2	40	0.20	0.5	2.95	45.5	68	○

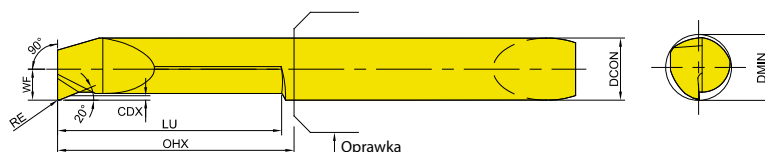
TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE



●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

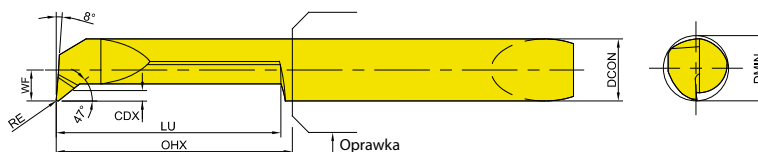
KAPR	DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)							YG812
				DMIN	LU	RE	CDX	WF	OHX	OAL	
90°	4	NCBF4R-10.04-010-YG812	NCBF04R1004010T	1	4	0.10	0.1	0.45	13	28	○
		NCBF4R-10.06-010-YG812	NCBF04R1006010T	1	6	0.10	0.1	0.45	13	28	○
		NCBF4R-17.06-010-YG812	NCBF04R1706010T	1.7	6	0.10	0.2	0.7	13	28	○
		NCBF4R-17.09-010-YG812	NCBF04R1709010T	1.7	9	0.10	0.2	0.7	13	28	○
		NCBF4R-22.06-010-YG812	NCBF04R2206010T	2.2	6	0.10	0.2	0.95	13	28	○
		NCBF4R-22.09-010-YG812	NCBF04R2209010T	2.2	9	0.10	0.2	0.95	13	28	○
		NCBF4R-22.13-010-YG812	NCBF04R2213010T	2.2	13	0.10	0.2	0.95	18	33	○
		NCBF4R-27.10-015-YG812	NCBF04R2710015T	2.7	10	0.15	0.2	1.2	13	28	○
		NCBF4R-27.15-015-YG812	NCBF04R2715015T	2.7	15	0.15	0.2	1.2	18	33	○
		NCBF4R-32.10-015-YG812	NCBF04R3210015T	3.2	10	0.15	0.2	1.45	13	28	○
		NCBF4R-32.15-015-YG812	NCBF04R3215015T	3.2	15	0.15	0.2	1.45	18	33	○
		NCBF4R-32.20-015-YG812	NCBF04R3220015T	3.2	20	0.15	0.2	1.45	23	38	○
		NCBF4R-42.10-015-YG812	NCBF04R4210015T	4.2	10	0.15	0.3	1.95	13	28	○
		NCBF4R-42.15-015-YG812	NCBF04R4215015T	4.2	15	0.15	0.3	1.95	18	33	○
		NCBF4R-42.20-015-YG812	NCBF04R4220015T	4.2	20	0.15	0.3	1.95	23	38	○
		NCBF4R-42.25-015-YG812	NCBF04R4225015T	4.2	25	0.15	0.3	1.95	28	43	○
	6	NCBF6R-62.15-020-YG812	NCBF06R6215020T	6.2	15	0.20	0.5	2.95	20.5	43	○
		NCBF6R-62.20-020-YG812	NCBF06R6220020T	6.2	20	0.20	0.5	2.95	25.5	48	○
		NCBF6R-62.25-020-YG812	NCBF06R6225020T	6.2	25	0.20	0.5	2.95	30.5	53	○
		NCBF6R-62.30-020-YG812	NCBF06R6230020T	6.2	30	0.20	0.5	2.95	35.5	58	○
		NCBF6R-62.35-020-YG812	NCBF06R6235020T	6.2	35	0.20	0.5	2.95	40.5	63	○
		NCBF6R-62.40-020-YG812	NCBF06R6240020T	6.2	40	0.20	0.5	2.95	45.5	68	○

Wytaczaki

PR - Profilowanie

Nowość

Oprawki



●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

KAPR	DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)							YG812
				DMIN	LU	RE	CDX	WF	OHX	OAL	
98°	4	NCPR4R - 10.04 - 010 - YG812	NCPR04R1004010T	1	4	0.10	0.1	0.45	13	28	○
		NCPR4R - 10.06 - 010 - YG812	NCPR04R1006010T	1	6	0.10	0.1	0.45	13	28	○
		NCPR4R - 17.06 - 010 - YG812	NCPR04R1706010T	1.7	6	0.10	0.2	0.7	13	28	○
		NCPR4R - 17.09 - 010 - YG812	NCPR04R1709010T	1.7	9	0.10	0.2	0.7	13	28	○
		NCPR4R - 22.06 - 010 - YG812	NCPR04R2206010T	2.2	6	0.10	0.2	0.95	13	28	○
		NCPR4R - 22.09 - 010 - YG812	NCPR04R2209010T	2.2	9	0.10	0.2	0.95	13	28	○
		NCPR4R - 22.13 - 010 - YG812	NCPR04R2213010T	2.2	13	0.10	0.2	0.95	18	33	○
		NCPR4R - 27.10 - 015 - YG812	NCPR04R2710015T	2.7	10	0.15	0.2	1.2	13	28	○
		NCPR4R - 27.15 - 015 - YG812	NCPR04R2715015T	2.7	15	0.15	0.2	1.2	18	33	○
		NCPR4R - 32.10 - 015 - YG812	NCPR04R3210015T	3.2	10	0.15	0.2	1.45	13	28	○
		NCPR4R - 32.15 - 015 - YG812	NCPR04R3215015T	3.2	15	0.15	0.2	1.45	18	33	○
		NCPR4R - 32.20 - 015 - YG812	NCPR04R3220015T	3.2	20	0.15	0.2	1.45	23	38	○
		NCPR4R - 42.10 - 015 - YG812	NCPR04R4210015T	4.2	10	0.15	0.3	1.95	13	28	●
		NCPR4R - 42.15 - 015 - YG812	NCPR04R4215015T	4.2	15	0.15	0.3	1.95	18	33	●
		NCPR4R - 42.20 - 015 - YG812	NCPR04R4220015T	4.2	20	0.15	0.3	1.95	23	38	●
		NCPR4R - 42.25 - 015 - YG812	NCPR04R4225015T	4.2	25	0.15	0.3	1.95	28	43	○
	6	NCPR6R - 62.15 - 020 - YG812	NCPR06R6215020T	6.2	15	0.20	0.5	2.95	20.5	43	●
		NCPR6R - 62.20 - 020 - YG812	NCPR06R6220020T	6.2	20	0.20	0.5	2.95	25.5	48	●
		NCPR6R - 62.25 - 020 - YG812	NCPR06R6225020T	6.2	25	0.20	0.5	2.95	30.5	53	○
		NCPR6R - 62.30 - 015 - YG812	NCPR06R6230015T	6.2	30	0.15	0.5	2.95	35.5	58	●
		NCPR6R - 62.30 - 020 - YG812	NCPR06R6230020T	6.2	30	0.20	0.5	2.95	35.5	58	○
		NCPR6R - 62.35 - 020 - YG812	NCPR06R6235020T	6.2	35	0.20	0.5	2.95	40.5	63	○
		NCPR6R - 62.40 - 020 - YG812	NCPR06R6240020T	6.2	40	0.20	0.5	2.95	45.5	68	○



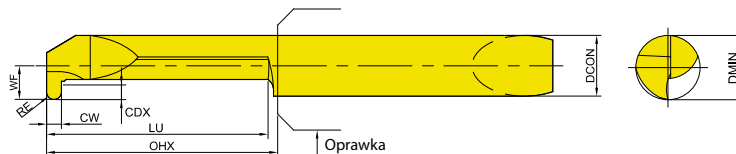
Wytaczaki

GR - Rowkowanie - okrągłe

Nowość



Oprawki



●: Pozycja magazynowa

○: Na zamówienie

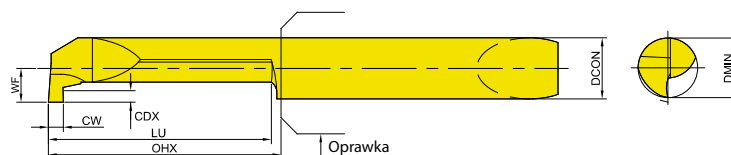
DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)								YG812
			DMIN	LU	RE	CW	CDX	WF	OHX	OAL	
4	NCGR4R - 42.15 - 10x08 - YG812	NCGR04R4215100T	4.2	15	0.5	1.0	0.8	1.95	18	33	○
	NCGR4R - 42.15 - 12x08 - YG812	NCGR04R4215120T	4.2	15	0.58	1.2	0.8	1.95	18	33	○
	NCGR4R - 42.15 - 15x08 - YG812	NCGR04R4215150T	4.2	15	0.75	1.5	1	1.95	18	33	○
	NCGR4R - 42.15 - 16x08 - YG812	NCGR04R4215160T	4.2	15	0.81	1.6	1	1.95	18	33	○
6	NCGR6R - 62.25 - 10x18 - YG812	NCGR06R6225100T	6.2	25	0.5	1.0	1.8	2.95	30.5	53	○
	NCGR6R - 62.25 - 15x18 - YG812	NCGR06R6225150T	6.2	25	0.75	1.5	1.8	2.95	30.5	53	○
	NCGR6R - 62.25 - 16x18 - YG812	NCGR06R6225160T	6.2	25	0.81	1.6	1.8	2.95	30.5	53	○
	NCGR6R - 62.25 - 20x18 - YG812	NCGR06R6225200T	6.2	25	1	2.0	1.8	2.95	30.5	53	○

Wytaczaki

GS - Rowkowanie - proste

Nowość

Oprawka



●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)							YG812
			DMIN	LU	CW	CDX	WF	OHX	OAL	
4	NCGS4R - 42.10 - 079x08 - YG812	NCGS04R4210079T	4.2	10	0.79	0.8	1.95	13	38	○
	NCGS4R - 42.15 - 079x08 - YG812	NCGS04R4215079T	4.2	15	0.79	0.8	1.95	18	43	○
	NCGS4R - 42.20 - 079x08 - YG812	NCGS04R4220079T	4.2	20	0.79	0.8	1.95	23	48	○
	NCGS4R - 42.10 - 100x08 - YG812	NCGS04R4210100T	4.2	10	1.00	0.8	1.95	13	38	●
	NCGS4R - 42.15 - 100x08 - YG812	NCGS04R4215100T	4.2	15	1.00	0.8	1.95	18	43	●
	NCGS4R - 42.20 - 100x08 - YG812	NCGS04R4220100T	4.2	20	1.00	0.8	1.95	23	48	○
6	NCGS6R - 62.10 - 079x18 - YG812	NCGS06R6210079T	6.2	10	0.79	1.8	2.95	15.5	38	○
	NCGS6R - 62.15 - 079x18 - YG812	NCGS06R6215079T	6.2	15	0.79	1.8	2.95	20.5	43	○
	NCGS6R - 62.25 - 079x18 - YG812	NCGS06R6225079T	6.2	25	0.79	1.8	2.95	30.5	53	○
	NCGS6R - 62.35 - 079x18 - YG812	NCGS06R6235079T	6.2	35	0.79	1.8	2.95	40.5	63	○
	NCGS6R - 62.10 - 100x18 - YG812	NCGS06R6210100T	6.2	10	1.00	1.8	2.95	15.5	38	○
	NCGS6R - 62.15 - 100x18 - YG812	NCGS06R6215100T	6.2	15	1.00	1.8	2.95	20.5	43	●
	NCGS6R - 62.25 - 100x18 - YG812	NCGS06R6225100T	6.2	25	1.00	1.8	2.95	30.5	53	●
	NCGS6R - 62.35 - 100x18 - YG812	NCGS06R6235100T	6.2	35	1.00	1.8	2.95	40.5	63	○
	NCGS6R - 62.10 - 117x18 - YG812	NCGS06R6210117T	6.2	10	1.17	1.8	2.95	15.5	38	○
	NCGS6R - 62.15 - 117x18 - YG812	NCGS06R6215117T	6.2	15	1.17	1.8	2.95	20.5	43	○
	NCGS6R - 62.25 - 117x18 - YG812	NCGS06R6225117T	6.2	25	1.17	1.8	2.95	30.5	53	○
	NCGS6R - 62.35 - 117x18 - YG812	NCGS06R6235117T	6.2	35	1.17	1.8	2.95	40.5	63	○
	NCGS6R - 62.10 - 150x18 - YG812	NCGS06R6210150T	6.2	10	1.50	1.8	2.95	15.5	38	●
	NCGS6R - 62.15 - 150x18 - YG812	NCGS06R6215150T	6.2	15	1.50	1.8	2.95	20.5	43	●
	NCGS6R - 62.25 - 150x18 - YG812	NCGS06R6225150T	6.2	25	1.50	1.8	2.95	30.5	53	●
	NCGS6R - 62.35 - 150x18 - YG812	NCGS06R6235150T	6.2	35	1.50	1.8	2.95	40.5	63	○
	NCGS6R - 62.10 - 157x18 - YG812	NCGS06R6210157T	6.2	10	1.57	1.8	2.95	15.5	38	○
	NCGS6R - 62.15 - 157x18 - YG812	NCGS06R6215157T	6.2	15	1.57	1.8	2.95	20.5	43	○
	NCGS6R - 62.25 - 157x18 - YG812	NCGS06R6225157T	6.2	25	1.57	1.8	2.95	30.5	53	○
	NCGS6R - 62.35 - 157x18 - YG812	NCGS06R6235157T	6.2	35	1.57	1.8	2.95	40.5	63	○
	NCGS6R - 62.10 - 198x18 - YG812	NCGS06R6210198T	6.2	10	1.98	1.8	2.95	15.5	38	○
	NCGS6R - 62.15 - 198x18 - YG812	NCGS06R6215198T	6.2	15	1.98	1.8	2.95	20.5	43	○
	NCGS6R - 62.25 - 198x18 - YG812	NCGS06R6225198T	6.2	25	1.98	1.8	2.95	30.5	53	○
	NCGS6R - 62.30 - 198x18 - YG812	NCGS06R6230198T	6.2	30	1.98	1.8	2.95	35.5	58	○
	NCGS6R - 62.10 - 200x18 - YG812	NCGS06R6210200T	6.2	10	2.00	1.8	2.95	15.5	38	●
	NCGS6R - 62.15 - 200x18 - YG812	NCGS06R6215200T	6.2	15	2.00	1.8	2.95	20.5	43	●
	NCGS6R - 62.25 - 200x18 - YG812	NCGS06R6225200T	6.2	25	2.00	1.8	2.95	30.5	53	●

TOCZENIE

UCIĄNIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

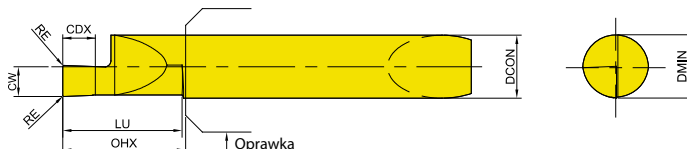
INFORMACJE TECHNICZNE

Wytaczaki

FI - Wewnętrzne rowkowanie czołowe

Nowość

Oprawki



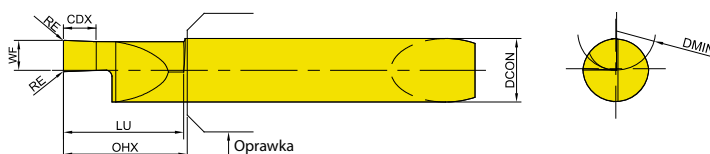
●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)								YG812
			DMIN	LU	RE	CW	CDX	WF	OHX	OAL	
6	NCFI6R - 62.15 - 10x20 - YG812	NCFI06R6215010T	6.2	15	0.1	1.0	2.0	2.95	20.5	43	●
	NCFI6R - 62.15 - 15x30 - YG812	NCFI06R6215015T	6.2	15	0.1	1.5	3.0	2.95	20.5	43	●
	NCFI6R - 62.15 - 20x40 - YG812	NCFI06R6215020T	6.2	15	0.1	2.0	4.0	2.95	20.5	43	●
	NCFI6R - 62.15 - 25x50 - YG812	NCFI06R6215025T	6.2	15	0.1	2.5	5.0	2.95	20.5	43	●
	NCFI6R - 62.15 - 30x60 - YG812	NCFI06R6215030T	6.2	15	0.1	3.0	6.0	2.95	20.5	43	●

Wytaczaki

FE - Rowkowanie czołowe zewnętrzne

Nowość



●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

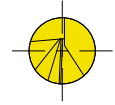
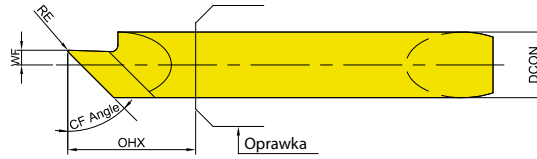
DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)								YG812
			DMIN	LU	RE	CW	CDX	WF	OHX	OAL	
6	NCFE6R - 62.15 - 10x20 - YG812	NCFE06R6215010T	6.2	15	0.1	1.0	2.0	2.95	20.5	43	●
	NCFE6R - 62.15 - 15x30 - YG812	NCFE06R6215015T	6.2	15	0.1	1.5	3.0	2.95	20.5	43	●
	NCFE6R - 62.15 - 20x40 - YG812	NCFE06R6215020T	6.2	15	0.1	2.0	4.0	2.95	20.5	43	●
	NCFE6R - 62.15 - 25x50 - YG812	NCFE06R6215025T	6.2	15	0.1	2.5	5.0	2.95	20.5	43	●
	NCFE6R - 62.15 - 30x60 - YG812	NCFE06R6215030T	6.2	15	0.1	3.0	6.0	2.95	20.5	43	●

Wytaczaki

CH - Fazowanie

Nowość

Oprawki



●: Pozycja magazynowa
○: Na zamówienie

KAPR	DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)						YG812
				DMIN	RE	CDX	WF	OHX	OAL	
45°	6	NCCH6R - 10.03 - 45 - YG812	NCCH06R103045T	1.0	0.2	3.5	1.1	15.5	38	○
60°		NCCH6R - 10.04 - 60 - YG812	NCCH06R103060T	1.0	0.2	4	0.5	15.5	38	○

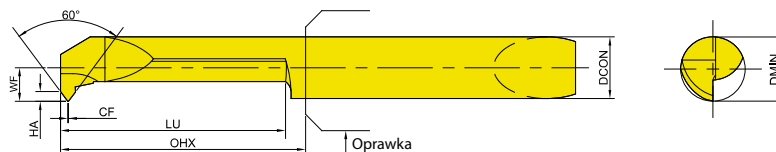
TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE



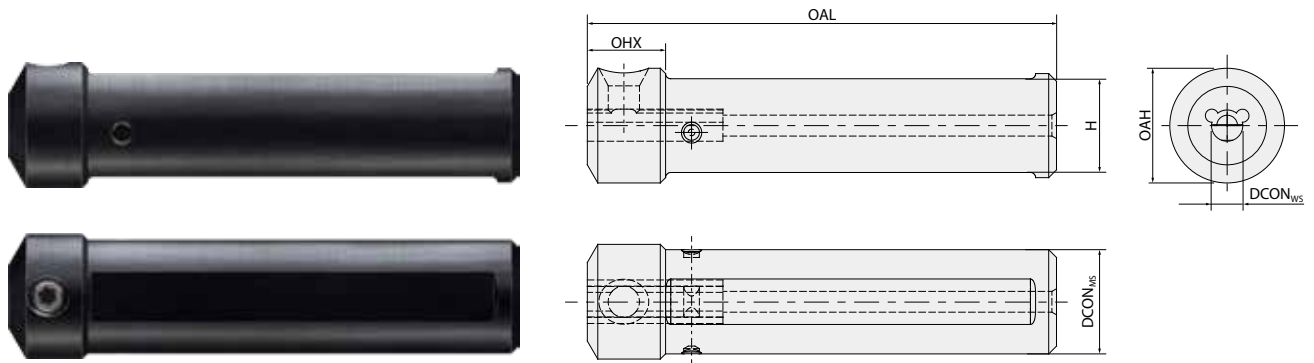
* P-60 : Częściowy profil, 60°

DCON (mm)	Oznaczenie	EDP	Metryczny (mm)									YG812
			DMIN	LU	TPN	TPX	WF	HA	CF	OHX	OAL	
4	NCTH04R - 42.15 - 050 - P - 60 - YG812	NCTV04R4215050T	4.2	15	0.50	0.70	2	0.45	0.06	18	33	○
	NCTH04R - 42.15 - 075 - P - 60 - YG812	NCTV04R4215075T	4.2	15	0.75	1.00	2.35	0.65	0.09	18	33	○
	NCTH04R - 42.15 - 100 - P - 60 - YG812	NCTV04R4215100T	4.2	15	1.00	1.25	2.25	0.8	0.12	18	33	○
6	NCTH06R - 62.15 - 100 - P - 60 - YG812	NCTV06R6215100T	6.2	15	1.00	1.25	2.95	0.8	0.12	20.5	43	○
	NCTH06R - 62.15 - 125 - P - 60 - YG812	NCTV06R6215125T	6.2	15	1.25	1.50	2.3	0.97	0.15	20.5	43	○
	NCTH06R - 62.15 - 150 - P - 60 - YG812	NCTV06R6215150T	6.2	15	1.50	1.75	2.95	1.14	0.18	20.5	43	○

Nowość

Oprawki na wytaczarki

Oprawki



Scale	Rozmiar (DCON _{WS})	Oznaczenie	EDP	DCON _{MS}	OAL	H	OAH	OHX
Metryczne (mm)	4	NCHI - 12.4	ZBR0400012	12	70	10	15.5	14
		NCHI - 16.4	ZBR0400016	16	75	14	17.5	
		NCHI - 20.4	ZBR0400020	20	90	18	20	
		NCHI - 22.4	ZBR0400022	22	110	20	22	
		NCHI - 25.4	ZBR0400025	25	110	23	25	
	6	NCHI - 12.6	ZBR0600012	12	70	10	16.5	
		NCHI - 16.6	ZBR0600016	16	75	14	18.5	
		NCHI - 20.6	ZBR0600020	20	90	18	22	
		NCHI - 22.6	ZBR0600022	22	110	20	22	
		NCHI - 25.6	ZBR0600025	25	110	23	25	

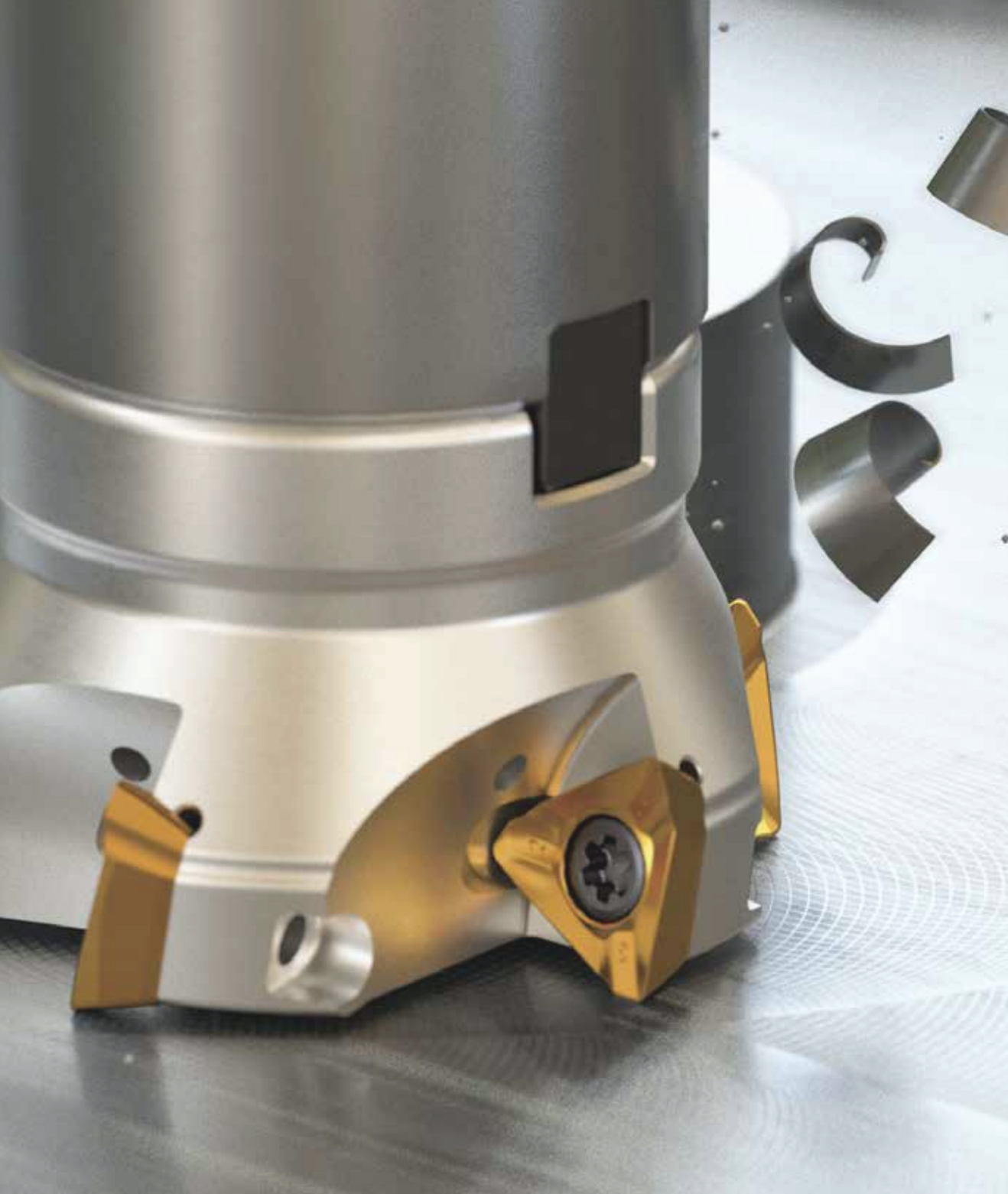
TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

INFORMACJE TECHNICZNE



FREZOWNIE

Przegląd produktów

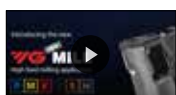
Przewodnik aplikacji

Przegląd frezów i płytek do frezowania

Frezy i płytki do frezowania

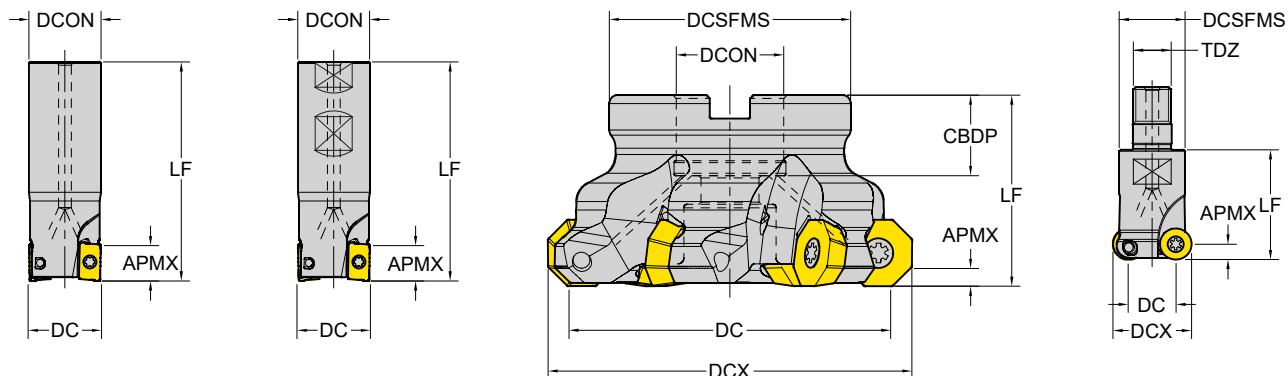


Zeskanuj ten kod QR
aby zobaczyć nasze
YG FM10 Mill
w pracy.



Zeskanuj ten kod QR
aby zobaczyć nasze
YG HF4 Mill
w pracy.

System kodowania korpusów



<C>
Cylindryczny

<W> Weldon

<S> Otorowowy

<M> Modułowy

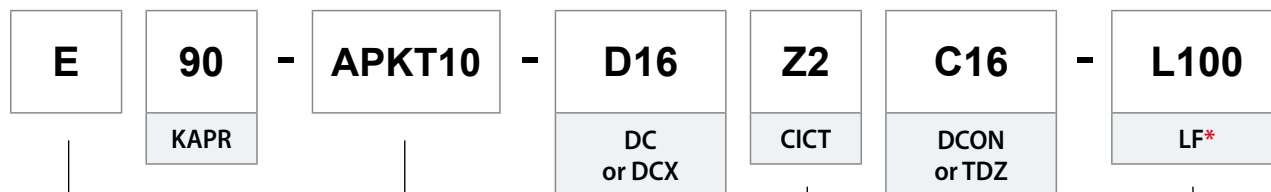
Kąt krawędzi narzędzia tnącego
(90°)

Średnica freza
(Ø16)

Typ i rozmiar połączenia

C - Cylindryczne W - Weldon
S - Otorowowy M - Modułowy
(Cylindryczne Ø16)

*Tylko typ trzpieniowy



Typ freza
E - Frez palcowy
F - Frez czołowy
M - Modułowy

Seria płytki
(APKT 10)

Liczba zębów
(Z=2)

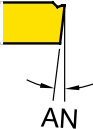
Długość funkcjonalna
(100mm)

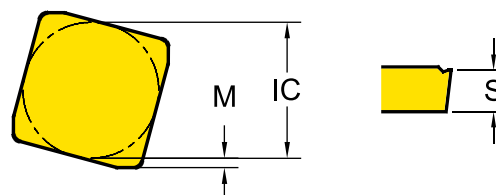
1	2	3	4	5	6	7
A	P	K	T	16	04	08
Kształt	Kąt przyłożenia (AN)	Tolerancja	Mocowanie i Łamacz wiórów	Rozmiar płytki	Grubość płytki (S)	Promień naroża

1 - Kształt

Symbol	Kształt	
H	Heksagonalny	
O	Oktagonalny	
P	Pentagonalny	
S	Kwadratowy	
T	Trójkątny	
W	Trygon	
L	Prostokątny	
A	Romb 80°	
R	Okrągły	

2 - Kąt przyłożenia (AN)

Symbol	Kąt przyłożenia(AN)	
N	Brak	
B	Kąt 5°	
C	Kąt 7°	
P	Kąt 11°	
D	Kąt 15°	
E	Kąt 20°	
F	Kąt 25°	
O	Specjalny	

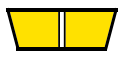
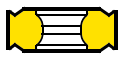


3 - Klasa tolerancji

Symbol	Okrąg wpisany IC (mm)	Wysokość wierzchołka M (mm)	Grubość S (mm)
C	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
K*	± 0.05~0.15*	± 0.013	± 0.025
M*	± 0.05~0.15*	± 0.08~0.2*	± 0.13
U*	± 0.08~0.25*	± 0.13~0.38*	± 0.13

* Tolerancja różni się w zależności od rozmiaru IC płytki. Proszę zapoznać się z normą ISO 1832

4 - Mocowanie & łamacz wiórów

Symbol	Mocowanie	Łamacz Wiórów	Kształt
N	Brak otworu mocującego	X	
R		Jednostronny	
W	Otwór na śrubę	X	
T		Jednostronny	
U		dwustronny	
X	Specjalna		

5 - Rozmiar płytki

* Brak normy dotyczącej rozmiaru płytki frezarskiej

6 - Grubość płytki

* Brak normy dotyczącej grubości płytki frezarskiej

Strona 147

8

PDTR

Geometria naroża

Strona 146

10

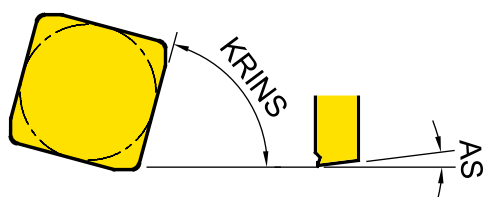
YG602

Gatunek

7 - Promień naroża (RE)

Symbol	Promień naroża - RE(mm)	Symbol	Promień naroża - RE(mm)
04	0.4	16	1.6
08	0.8	20	2.0
12	1.2	24	2.4

8 - Geometria naroża



8-1	8-2	8-3	8-4
P	D	T	R
Kąt krawędzi tnącej (KRINS)	Wiper - kąt przyłożenia (AS)	Przygotowanie krawędzi	Kierunek posuwu

*Odnosić się do strony 147 dla -AL, -ST, -TR...

8-1 - Kąt przystawienia (KRINS)

Symbol	Kąt przystawienia (KRINS)
P	90°
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
Z	Specjalny

8-3 - Przygotowanie krawędzi

Symbol	Przygotowanie krawędzi
F	Ostra 
E	Zaokrąglona 
T	Faza 
S	Faza i zaokrąglenie 

8-2 - Wiper - kąt przyłożenia (AS)

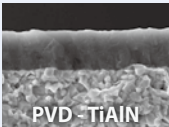
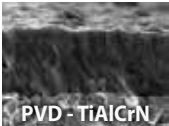
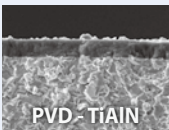
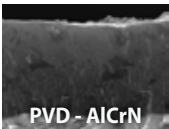
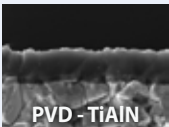
Symbol	Wiper - kąt przyłożenia (AS)
N	0°
P	11°
D	15°
E	20°
F	25°
Z	Specjalny

8-4 - Kierunek posuwu

Symbol	Kierunek posuwu
R	Prawy 
N	Neutralny 
L	Lewy 

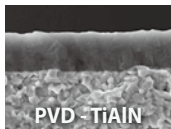
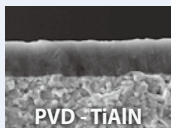
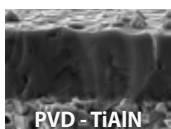
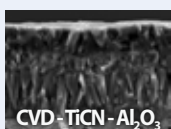
Gatunki

Gatunki w frezowaniu		P Stal					M Stal nierdzewna					K Żeliwo					N Nieżelazne					S Superstopy					H Hartowane				
		P05	P15	P25	P35	P45	M05	M15	M25	M35	K05	K15	K25	K35	N05	N15	N25	N35	S05	S15	S25	S35	H05	H15	H25	H35					
PVD	YG012	012																					012								
	YG712	712																													
	YG713	713																													
	YG612	612									612											612									
	YG622	622												622																	
	YG602	602									602			602							602										
	YG613	613									613																				
	YG501												501																		
CVD	YG5020											5020																			
Niepowlekany	YG50														50																

Nowość YG012 H10 - H30 P10 - P30	 PVD - TiAlN	Optymalizowany gatunek do frezowania dla stali w stanie utwardzonym i hartowanej • Nałożona warstwa Extreme Oxidation PVD i podłoże wolne od pęknięć • Doskonała wydajność skrawania dla aplikacji w matrycach i formach.
YG712 P10 - P30	 PVD - TiAlCrN	Gatunek do frezowania dla obróbki średniej i zastosowań w stali • Wyjątkowa odporność na ścieranie i doskonała wytrzymałość przy obróbce z dużymi prędkościami • Powłokowa o dużej twardości i odporności na utlenianie
YG713 P15 - P25	 PVD - TiAlN	Gatunek do frezowania do ogólnych zastosowań w stali • Wielowarstwowa struktura TiAlN zapewnia większą odporność na zużycie kraterowe i boczne • Droбноziarnisty węgiel i zrównoważone podłoże
YG622 P20 - P35 K20 - K40	 PVD - AlCrN	Zoptymalizowany gatunek do stali wysokostopowej lub wstępnie hartowanej Doskonała odporność na wysoką temperaturę i utlenianie przy wysokiej prędkości.
Nowość YG612 P20 - P40 M20 - M40 S20 - S40	 PVD - TiAlN	Specjalistyczny gatunek z powłoką Multi-Nano o wysokiej odporności na ścieranie i wykruszanie • Specjalna powłoka Multi-Nano zapobiega pęknięciom i zapewnia przewidywalną trwałość narzędzia • Specjalny gatunek uniwersalny pozwala osiągnąć stabilną trwałość narzędzia w każdym obrabianym detalu

Gatunki i geometrie frezarskie

Gatunki

YG602 P20 - P35 M20 - M40 K20 - K40 S15 - S25	 PVD - TiAlN	Gatunek uniwersalny do ogólnych zastosowań frezarskich - Ultra gęsta powłoka PVD o optymalnej odporności termicznej i wytrzymałości - Submikronowe podłoże przeznaczone do wymagających zastosowań
YG613 P30 - P50 M30 - M40	 PVD - TiAlN	Gatunek do frezowania do zastosowań w stali nierdzewnej - Nowa warstwa powłoki ze smarem zapobiegającym narostowi na krawędziach na ultradrobnoziarnistym podłożu o dużej wytrzymałości. - Najtwardsze podłoże zapewnia doskonałą wydajność skrawania stali nierdzewnej
YG501 K05 - K25	 PVD - TiAlN	Gatunek do ciężkiego frezowania żeliwa - Podłoże zaprojektowane specjalnie pod kątem wysokiej odporności na ścieranie - Doskonała odporność na ścieranie podczas frezowania żeliwa
YG5020 K01 - K30	 CVD - TiCN - Al₂O₃	Gatunek CVD do frezowania żeliwa - Powłoka CVD zapewniająca doskonałą odporność na ścieranie - Zwiększona wytrzymałość i odporność na odpryski
YG50 N05 - N20	 Niepowlekany	Niepowlekany gatunek do frezowania aluminium - Submikronowe podłoże z węglika zapewniające wysoką odporność na ścieranie - Zapobieganie powstawania narostu na krawędziach o błyszczącej powierzchni

Geometrie

-AL		- Do aluminium - Bardzo ostra geometria
-ST		- Do stali nierdzewnej, superstopów - Ostra geometria
-GN (Obróbka ogólna)		Pierwszy wybór do zastosowań ogólnych
-TR		- Do stali hartowanych - Wzmocniona geometria
...W / ...N		Do materiałów hartowanych i żeliwa

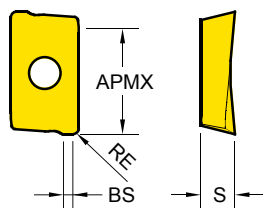
Przegląd płytek frezarskich

Zalecane prędkości skrawania: str. 223

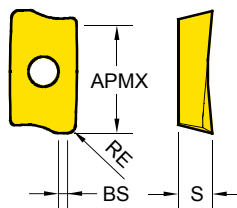
A 2 krawędzie	 Pozytywowa	ADKT	ADKT 1505	str. 149
		AOMT	AOMT 1236	str. 149
		APGT	APGT 1003, 1604	str. 150
		APKT	APKT 1003, 1604	str. 151
		APMT	APMT 1135, 1504, 1604	str. 152
E 4 krawędzie	 Negatywowa	ENMX	ENMX 0604 ENMX 0905	str. 153
O Oktagonalna	 Pozytywowa	ODMT / ODMW	ODMT / ODMW 0605	str. 155
		OFER	OFER 0704	str. 156
	 Negatywowa	OFMT	OFMT 05T3	
		ONMU / ONHU	ONMU / ONHU 0806	str. 157
P 10 krawędzi	 Negatywowa	PNMU	PNMU1206	str. 158
R Okrągła	 Pozytywowa okrągła	RDKT / RDKW	RDKT 0802, 10T3, 1204, 1604 RDKW 0501, 0702, 0802, 10T3, 1204	str. 159
		RDMT / RDMW	RDMT 0802, 0803, 10T3, 1204 RDMW 0802, 10T3, 1204	str. 160
		RPMT / RPMW	RPMT 08T2, 10T3, 1204 RPMW 1003, 1204	str. 161
S Kwadratowa	 Wysoki posuw	SDMT / SDMW	SDMT 1204, SDMW 1204	str. 163
		SDCN (45°) / SDKN	SDKN, SDCN 1203, 1504	str. 162
		SEGT	SEGT12T3, 1204	str. 164
	 Pozytywowa	SEKR (45°) / SEKN	SEKR, SEKN 1203	str. 167
		SEKT	SEKT 12T3, 1204	str. 165
		SEMT	SEMT1204, 13T3	str. 166
		SPMT	SPMT 1204	str. 170
	 Negatywowa	SNMX	SNMX1206	str. 168
		SPCN(75°) / SPKN / SPKR'	SPKN 1203, 1504 SPKR 1203 SPCN 1203, 1504	str. 169
T Trójkątna	 ISO	TPKT	TPKT 1104, TPKT 1605	str. 172
		TPCN(90°) / TPKN / TPKR	TPKN 1603, 2204 TPKR 1603, 2204 TPCN 2204	str. 173
	 ISO	TPUN	TPUN 1603	str. 174
W Trygon	 Negatywowa 6 krawędzi	WNEX	WNEX0806	str. 175

Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki

ADKT / AOMT - Pozytywowe frezowanie walcowo-czołowe (2 krawędzie)



<ADKT>



<AOMT>

Seria	APMX	IC	S
ADKT 1505	14	9.7	5.8
AOMT 1236	11	6.6	3.6

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0220			
					● 0755			
					● 0756			
					● 0757			

ADKT	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
ADKT Obróbka ogólna	ADKT 150508 PDTR	0.8	0.05 ~ 0.24	1.87
	ADKT 150516 PDTR	1.6	0.05 ~ 0.24	1.73
	ADKT 150524 PDTR	2.4	0.05 ~ 0.24	1.20
	ADKT 150532 PDTR	3.2	0.05 ~ 0.24	0.30



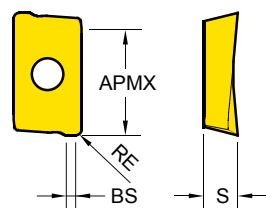
AOMT	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
AOMT Obróbka ogólna	AOMT 123604 PDTR	0.4	0.03 ~ 0.06	1.07
	AOMT 123608 PDTR	0.8	0.03 ~ 0.06	0.91



YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0217			
					● 0218	● 0613		

Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki

APGT - Pozytywowe frezowanie walcowo-czołowe (2 krawędzie)



Seria	APMX	IC	S
APGT 1035	9	6.7	3.6
APGT 1604	14	9.4	5.3

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	N15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30			S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG50
								● 0730
								● 0428
								● 0798

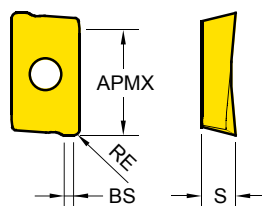
APGT	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
Nowość	APGT 100305 - AL	0.5	0.05 ~ 0.25	1.4
-AL	APGT 160408 - AL	0.8	0.05 ~ 0.25	1.7
Aluminium	APGT 160430 - AL	3.0	0.05 ~ 0.25	0.2



Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki

APKT - Pozytywowe frezowanie walcowo-czołowe (2 krawędzie)

Kliknij / Frezy: str. 178-181



Seria	APMX	IC	S
APKT 1003	9	6.7	3.6
APKT 1604	14	9.4	5.3

EDP 1200..

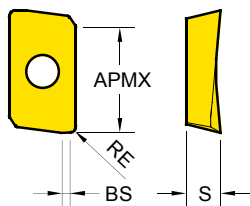
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
● 0749	○ 0638	○ 0429	● 0005	● 0672				
● 0750	○ 0632	○ 0430	● 0004	● 0610				
			● 0713	● 0714				
	○ 0656		● 0003					
● 0797	○ 0633		● 0001	● 0607	● 0796			
	○ 0649		● 0002					
	○ 0661		● 0006					
	○ 0653		● 0255					
			● 0738					
			● 0278	● 0618				
				● 0776				
				● 0719				
			● 0270	● 0617				
			○ 0505	● 0492				
● 0746	○ 0637	○ 0337	● 0256					
		○ 0523	● 0493					
● 0747		○ 0524	● 0472					
● 0748		○ 0520	● 0494					

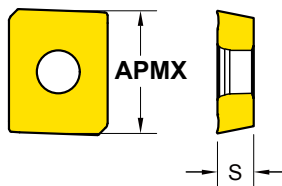
APKT	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
APKT Obróbka ogólna	APKT 100305 PDTR	0.5	0.05 ~ 0.24	0.86
	APKT 100308 PDTR	0.8	0.05 ~ 0.24	0.90
	APKT 100316 PDTR	1.6	0.05 ~ 0.24	1.03
	APKT 160404 PDTR	0.4	0.05 ~ 0.25	1.11
	APKT 160408 PDTR	0.8	0.05 ~ 0.25	1.32
	APKT 160412 PDTR	1.2	0.05 ~ 0.25	1.13
	APKT 160416 PDTR	1.6	0.05 ~ 0.25	1.13
	APKT 160424 PDTR	2.4	0.05 ~ 0.25	1.2
	APKT 160432 PDTR	3.2	0.05 ~ 0.25	0.4
-ST Stal nierdzewna Superstopy	APKT 100305 - ST	0.5	0.05 ~ 0.12	0.86
	APKT 100312 - ST	1.2	0.05 ~ 0.12	1.32
	APKT 100316 - ST	1.6	0.05 ~ 0.12	1.03
	APKT 160408 - ST	0.8	0.05 ~ 0.12	1.32
-TR Hartowane	APKT 160404 - TR	0.4	0.05 ~ 0.40	2.12
	APKT 160408 - TR	0.8	0.05 ~ 0.40	1.32
	APKT 160412 - TR	1.2	0.05 ~ 0.40	2.40
	APKT 160416 - TR	1.6	0.05 ~ 0.40	2.40
	APKT 160424 - TR	2.4	0.05 ~ 0.40	1.50

Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki

APMT - Pozytywowe frezowanie walcowo-czołowe (2 krawędzie)



<APMT>



<APMT 1504>

Seria	APMX	IC	S
APMT 1135	9	6.2	3.50
APMT 1604	14	9.2	4.76
APMT 1504	14	12.7	4.76

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

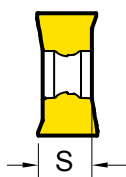
H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S40	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
● 0752		○ 0655	○ 0400		● 0009			
		○ 0654			● 0010	● 0668		
● 0751	● 0423	○ 0642	○ 0399		● 0008	● 0663		● 0464
			○ 0445		● 0276			

APMT	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
APMT Obróbka ogólna	APMT 113504 PDTR	0.4	0.05 ~ 0.24	1.26
	APMT 113508 PDTR	0.8	0.05 ~ 0.24	1.07
	APMT 160408 PDTR	0.8	0.05 ~ 0.24	1.11
APMT 1504 Obróbka ogólna	APMT 1504		0.05 ~ 0.24	

Frezowanie - obróbka z dużymi posuwami - płytki

ENMX - Negatywowa obróbka z dużymi posuwami (4 krawędzie)

Kliknij / Frezy: str. 182-183



Seria	IC	S
ENMX 0604	6.3	4.21
ENMX 0905	9.0	5.40

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

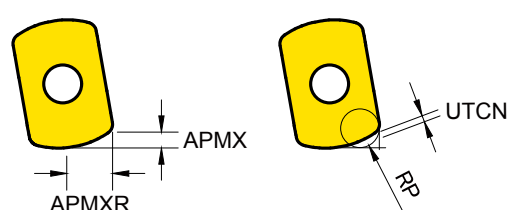
H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
● 0734					● 0474	● 0606		
● 0736					● 0702	● 0703		
					● 0623	● 0625		
					● 0705	● 0706		
● 0733	● 0504	○ 0636			● 0459			
● 0735					● 0600			

ENMX	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
ENMX Obróbka ogólna	ENMX 0604		0.3 ~ 2.0	
	ENMX 0905		0.3 ~ 2.5	
- ST Stal nierdzewna	ENMX 0604 - ST		0.1 ~ 0.8	
	ENMX 0905 - ST		0.2 ~ 1.2	
- TR Hartowane	ENMX 0604 - TR		0.3 ~ 2.5	
	ENMX 0905 - TR		0.3 ~ 3.0	

Frezowanie - obróbka z dużymi posuwami - płytki

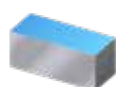
ENMX - Negatywnowa obróbka z dużymi posuwami (4 krawędzie) Informacje techniczne

ENMX 0604



Jednostki: mm

DCX Maksymalna średnica wcinania	APMXR Promieniowe maksymalne AP	RP Programowy promień naroża R	UTCN Grubość pozostałości materiału	Rozbicie
16	3.5	R2.0	0.31	0.00
16~	3.7	R2.5	0.18	0.18
		R3.0	0.07	0.36



Obróbka ogólna



Obróbka wgłębna



Zagłębianie po rampie



Profilowanie



Interpolacja śrubowa

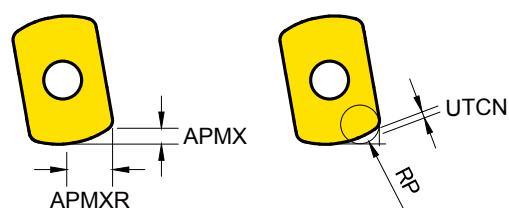


Powiększenie otworu

DCX Średnica narzędzia	APMX Maksymalna głębokość wcięcia	APMXR Maksymalna promieniowa głębokość wcięcia	RMPX Maksymalny kąt zejścia po rampie(°)	RP Programowy promień naroża R	UTCN Grubość pozostałości materiału	Diameter Minimalna średnica wcięcia	Diameter Maksymalna średnica wcięcia	Pitch Śrubowaty skok interpolacji	Ae Szerokość powiększenia
16	0.9	3.5	2.4°	R2.0	0.3	22	32	0.9	12.5
17	0.9	3.5	1.9°	R2.0	0.3	24	34	0.9	13.5
20	1	3.7	1.8°	R2.0	0.31	29	40	1	16.3
21	1	3.7	1.8°	R2.0	0.31	31	42	1	17.3
25	1	3.7	1.2°	R2.0	0.31	39	50	1	21.3
26	1	3.7	1.2°	R2.0	0.31	41	52	1	22.3
32	1	3.7	0.8°	R2.0	0.31	53	64	1	28.3
33	1	3.7	0.8°	R2.0	0.31	55	66	1	29.3
40	1	3.7	0.6°	R2.0	0.31	69	80	1	36.3
50	1	3.7	0.5°	R2.0	0.31	89	98	1	46.3
63	1	3.7	0.4°	R2.0	0.31	115	126	1	59.3

ENMX 0905

Jednostki: mm



APMXR Promieniowe maksymalne AP	RP Programowy promień naroża R	UTCN Grubość pozostałości materiału	Rozbicie
4.7	R2.5	0.56	0
	R3.0	0.40	0.10
	R3.5	0.24	0.25
	R4.0	0.10	0.41
	R4.5	0	0.49



Obróbka ogólna



Obróbka wgłębna



Zagłębianie po rampie



Profilowanie



Interpolacja śrubowa



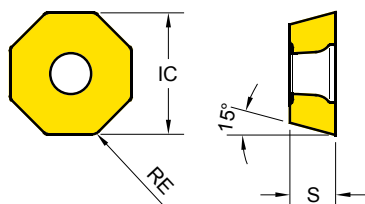
Powiększenie otworu

DCX Średnica narzędzia	APMX Maksymalna głębokość wcięcia	APMXR Maksymalna promieniowa głębokość wcięcia	RMPX Maksymalny kąt zejścia po rampie(°)	RP Programowy promień naroża R	UTCN Grubość pozostałości materiału	Diameter Minimalna średnica wcięcia	Diameter Maksymalna średnica wcięcia	Pitch Śrubowaty skok interpolacji	Ae Szerokość powiększenia
25	1.5	5	3.8°	2.5	0.56	42	50	1.5	20
26	1.5	5	3.4°	2.5	0.56	44	52	1.5	21
32	1.5	5	2.3°	2.5	0.56	56	64	1.5	27
33	1.5	5	2.2°	2.5	0.56	58	66	1.5	28
40	1.5	5	1.6°	2.5	0.56	72	80	1.5	35
50	1.5	5	1.1°	2.5	0.56	92	100	1.5	45
63	1.5	5	0.8°	2.5	0.56	118	126	1.5	57
80	1.5	5	0.6°	2.5	0.56	152	160	1.5	74

Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

ODMT, ODMW - Pozytywowe frezowanie czołowe (8 krawędzi)

Kliknij / Frezy: str. 184



Seria	IC	S
ODM* 0605	15.9	5.6

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
		○ 0659			● 0030	● 0675		
					● 0031			

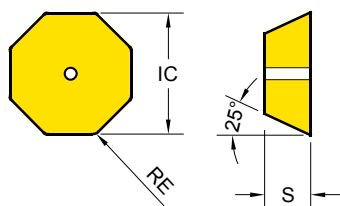
ODMT ODMW	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
ODMT Obróbka ogólna	ODMT 060508	0.8	0.05 ~ 0.30	
ODMW Hartowne	ODMW 060508	0.8	0.05 ~ 0.30	

Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

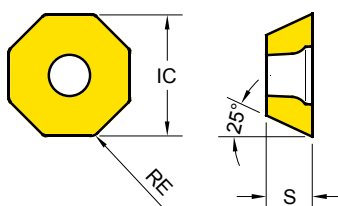
OFER, OFMT - Pozytywowe frezowanie czołowe (8 krawędzi)



Kliknij / Frezy: str. 184



<OFER>



<OFMT>

Seria	IC	S
OFER 0704	18.05	4.78
OFMT 05T3	12.73	4.06

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S30	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
				●	0209			

OFER

Oznaczenie

RE
(mm)

Fz
(mm/ząb)

BS
(mm)

OFER 070405

0.5

0.05 ~ 0.30

OFER
Obróbka
ogólna



OFMT

Oznaczenie

RE
(mm)

Fz
(mm/ząb)

BS
(mm)

OFMT 05T308

0.8

0.05 ~ 0.20

OFMT
Obróbka
ogólna

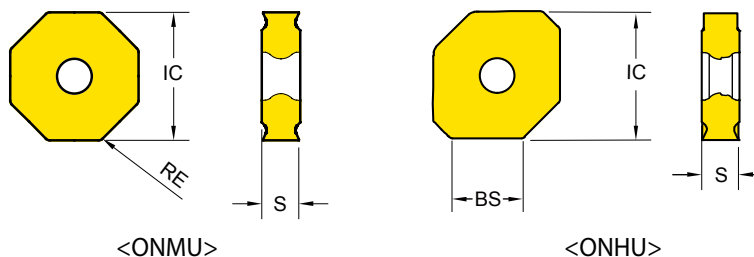


YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
				●	0032			

Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

ONHU / ONMU - Negatywowe frezowanie czołowe (16 krawędzi)

Kliknij / Frezy: str. 185



Seria	IC	S
ON*U 0806	20.2	5.8

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
							● 0482	● 0496
	● 0609	○ 0657			● 0233	● 0670	● 0414	
						● 0615	● 0542	
							● 0707	

ONMU ONHU	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
	ONHU 080612	1.2	0.08 ~ 0.25	10.6
ONHU Wiper				
	ONMU 080608	0.8	0.05 ~ 0.35	
	ONMU 080612	1.2	0.05 ~ 0.35	
	ONMU 080620	2.0	0.05 ~ 0.35	
ONMU Obróbka ogólna				

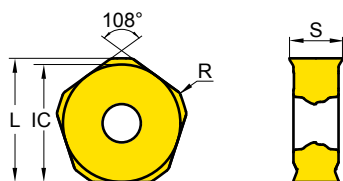
Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

PNMU - Negatywowe frezowanie czołowe (10 krawędzi)



Kliknij / Frezy: str. 185

Seria	KRINS	IC	S
PNMU 1206	36	14.0	5.84



EDP 1200..

●: Pozycja magazynowa ○: Na zamówienie

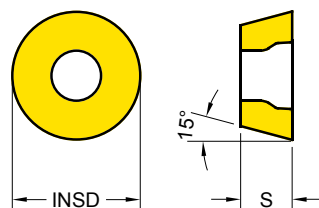
[illegible]

PNMU		Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
PNMU Obróbka ogólna		PNMU 1206ZNN	0.8	0.05 ~ 0.50	2.10
- ST Stal nierdzewna Superstop		PNMU 1206 - ST	0.8	0.05 ~ 0.30	2.10

Frezowanie - profilowanie - płytki

RDKT / W - Pozytywowe profilowanie (Okrągła)

Kliknij / Frezy: str. 187-188



Seria	INSD	S	Seria	INSD	S
RDK* 0501	5	1.4	RDK* 10T3	10	4.0
RDK* 0702	7	2.4	RDK* 1204	12	4.8
RDK* 0802	8	2.4	RDK* 1604	16	4.8

EDP 1200..

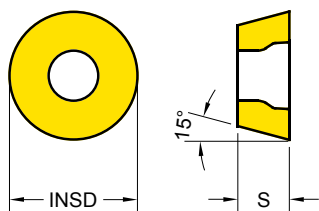
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S40	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0035			
		○ 0651			● 0041			
		○ 0635			● 0034	● 0678		
					● 0539			
					● 0292			
					● 0293	● 0620		
					● 0294	● 0621		
● 0745			○ 0339		● 0284			
● 0744			○ 0338		● 0285			
● 0743		○ 0650	○ 0340		● 0272			
			○ 0412		● 0207			
		○ 0652	○ 0439		● 0208			
			○ 0440		● 0043			
			○ 0441		● 0040			
		○ 0647	○ 0442		● 0042			
● 0817					● 0720			

RDKT RDKW	Oznaczenie	Fz (mm/ząb)
RDKT Obróbka ogólna	RDKT 0802M0	0.05 ~ 0.25
	RDKT 10T3M0	0.05 ~ 0.30
	RDKT 1204M0	0.05 ~ 0.50
	RDKT 1604M0	0.05 ~ 0.50
-ST Stal nierdzewna Superstopy	RDKT 0802M0 - ST	0.05 ~ 0.15
	RDKT 10T3M0 - ST	0.05 ~ 0.20
	RDKT 1204M0 - ST	0.05 ~ 0.30
-TR Hartowane	RDKT 0802M0 - TR	0.05 ~ 0.35
	RDKT 10T3M0 - TR	0.05 ~ 0.40
	RDKT 1204M0 - TR	0.05 ~ 0.60
RDKW Hartowane	RDKW 0501M0	0.05 ~ 0.20
	RDKW 0702M0	0.05 ~ 0.25
	RDKW 0802M0	0.05 ~ 0.30
	RDKW 10T3M0	0.05 ~ 0.40
	RDKW 1204M0	0.05 ~ 0.60
	RDKW 1604M0	0.05 ~ 0.60

Frezowanie - profilowanie - płytki

RDMT / W - Pozytywowe profilowanie (Okrągła)



Seria	INSD	S	Seria	INSD	S
RDM* 0602	6	2.38	RDM* 10T3	10	3.97
RDM* 0802	8	2.38	RDM* 1204	12	4.76
RDM* 0803	8	3.18			

EDP 1200..

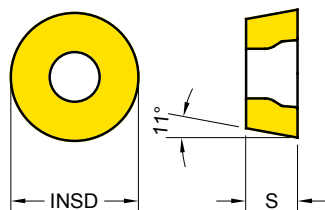
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S40	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0693			
					● 0245			
					● 0225			
					● 0246			
					● 0226			
					● 0227			
					● 0228			
					● 0229			

RDMT RDMW	Oznaczenie	Fz (mm/ząb)
RDMT Obróbka ogólna	RDMT 0602M0	0.05 ~ 0.20
	RDMT 0802M0	0.05 ~ 0.25
	RDMT 0803M0	0.05 ~ 0.25
	RDMT 10T3M0	0.05 ~ 0.30
	RDMT 1204M0	0.05 ~ 0.50
RDMW Hartowne	RDMW 0802M0	0.05 ~ 0.30
	RDMW 10T3M0	0.05 ~ 0.40
	RDMW 1204M0	0.05 ~ 0.60

Frezowanie - profilowanie - płytki

RPMT / W - Pozytywowe profilowanie (Okrągła)



Seria	INS D	S	Seria	INS D	S
RPM* 08T2	8	2.78	RPM* 10T3	10	3.97
RPM* 1003	10	3.18	RPM* 1204	12	4.76

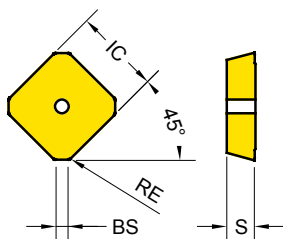
EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S30	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
		○ 0660			● 0038	● 0676		
		○ 0644			● 0036	● 0665		
	● 0415	○ 0643	○ 0401		● 0037	● 0664		● 0462
					● 0230	● 0667		
		○ 0646	○ 0402		● 0204			
		○ 0648			● 0039			

RPMT RPMW	Oznaczenie	Fz (mm/ząb)
RPMT Obróbka ogólna	RPMT 08T2M0	0.05 ~ 0.25
	RPMT 10T3M0	0.05 ~ 0.30
	RPMT 1204M0	0.05 ~ 0.50
-ST Stal nierdzewna Superstopy	RPMT 1204M0 - ST	0.05 ~ 0.30
RPMW Hartowne	RPMW 1003M0	0.05 ~ 0.40
	RPMW 1204M0	0.05 ~ 0.60

Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

SDCN, SDKN - Pozytywowe frezowanie czołowe (4 krawędzie ISO)

Seria	IC	S
SD** 1203	12.70	3.18
SD** 1504	15.88	4.76

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S40	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
●	●							
0135	0150							
0201								
					●			
					0058			
					●			
					0253			
					●			
					0251			
●								
0762								
					●			
					0059			
					●			
					0288			
					●			
					0286			

- PW: dla poprawy chropowatości powierzchni
- GW: Szlifowana krawędź Wiper
- M: do form i matryc
- MR: do obróbki zgrubnej form i matryc

**SDCN
SDKN**

Oznaczenie

RE
(mm)Fz
(mm/ząb)BS
(mm)**SDCN**
Płytki
szlifowana

SDCN 1203 AESN - M	1.0	0.05 ~ 0.20	2.04
SDCN 1504 AESN - M	1.0	0.05 ~ 0.20	2.19
SDCN 1504 AESN - MR	1.0	0.05 ~ 0.20	2.19

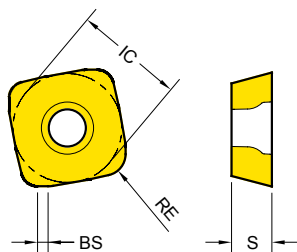
SDKN
Hartowne

SDKN 1203 AETN	0.5	0.05 ~ 0.30	1.85
SDKN 1203 AETN - PW	0.4	0.05 ~ 0.30	1.98
SDKN 1203 AETN - GW	1.3	0.05 ~ 0.30	1.85
SDKN 1203 AESN - GW	1.3	0.05 ~ 0.30	1.85
SDKN 1504 AETN	0.45	0.05 ~ 0.30	2.00
SDKN 1504 AETN - PW	0.4	0.05 ~ 0.30	1.95
SDKN 1504 AETN - GW	1.3	0.05 ~ 0.30	2.05

Frezowanie - obróbka z dużymi posuwami - płytki

SDMT / W - Pozytywowa obróbka z dużymi posuwami (4 krawędzie)

Kliknij / Frezy: str. 189



Seria	IC	S
SDM* 1204	12.7	4.7

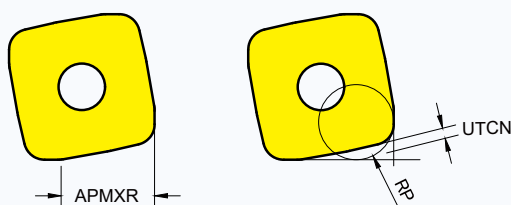
EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0274	● 0666		
● 0737	○ 0634	○ 0341			● 0273	● 0691		

SDMT SDMW	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
-ST	SDMT 120420 - ST	1.9	0.60 ~ 1.20	1.45
Stal nierdzewna Superstopy				
SDMW	SDMW 120420	1.9	0.60 ~ 1.40	1.4
Hartowne				

Informacje techniczne



APMXR	RP	UTCN
Maksymalna promieniowa głębokość wcięcia	Programowy promień naroża R	Grubość pozostałości materiału
8.6	R3.5	0.94

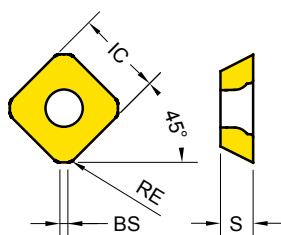


Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

SEGT - Pozytywowe frezowanie czołowe (4 krawędzie)



Kliknij / Frezy: str. 190



Seria	IC	S
SEGT 1204	12.74	4.91
SEGT 12T3	13.40	4.03

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	N15
P20			K30	M30	M30	M40	S40	
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG50
								● 0467

SEGT 1204	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
	SEGT 1204 - AL	1.2	0.05 ~ 0.30	2.01

-AL
Aluminium



SEGT 12T3	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
	SEGT 12T3 - AL	1.2	0.05 ~ 0.30	1.94

-AL
Aluminium

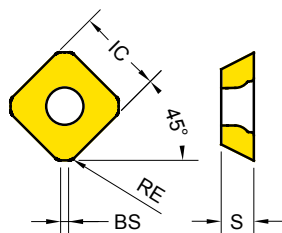


YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG50
								● 0468

Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

SEKT - Pozytywowe frezowanie czołowe (4 krawędzie)

Kliknij / Frezy: str. 190



Seria	IC	S
SEKT 1204	12.7	4.9
SEKT 12T3	13.4	4

EDP 1200..

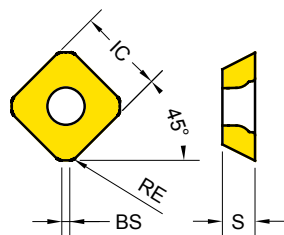
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

SEKT 1204		Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
SEKT 1204 Obróbka ogólna		SEKT 1204 AFTN	1.1	0.20 ~ 0.35	1.18				○ 0416		● 0055			
-ST Stal nierdzewna Superstopy		SEKT 1204 -ST	1.1	0.08 ~ 0.30	2.00						● 0257	● 0722		

SEKT 12T3		Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)	YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
SEKT 12T3 Obróbka ogólna		SEKT 12T3 AGTN	1.5	0.05 ~ 0.24	1.30						● 0056			
-ST Stal nierdzewna Superstopy		SEKT 12T3 -ST	1.5	0.05 ~ 0.12	2.00						● 0271	● 0689		

Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

SEMT - Pozytywowe frezowanie czołowe (4 krawędzie)



Seria	IC	S
SEMT1204	12.92	5.1
SEMT13T3	13.40	4.0

EDP 1200..

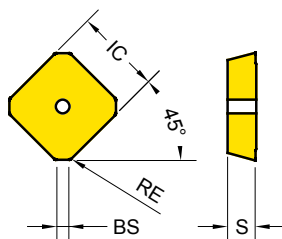
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S30	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0052			
					● 0203			

SEMT	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
SEMT 1204 Obróbka ogólna	SEMT 1204 AFTN	1.2	0.05 ~ 0.24	1.24
SEMT 13T3 Obróbka ogólna	SEMT 13T3 AGSN	1.5	0.05 ~ 0.24	1.31

Frezowanie - frezowanie czółowe - płytki

SEKR / N - Pozytywowe frezowanie czółowe (4 krawędzie ISO)



Seria	IC	S
SEK* 1203	12.7	3.2

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0051			
					● 0296			
					● 0054			
	● 0774				● 0304			
					● 0297			

- PW: dla poprawy chropowatości powierzchni

- GW: Szlifowana krawędź Wiper

SEKR SEKN	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
SEKR Obróbka ogólna	SEKR 1203 AFTN	0.4	0.05 ~ 0.23	1.40
	SEKR 1203 AFTN - PW	0.4	0.05 ~ 0.24	2.00
SEKN Hartowne	SEKN 1203 AFTN	0.4	0.05 ~ 0.30	1.40
	SEKN 1203 AFTN - GW	0.4	0.05 ~ 0.33	2.00
	SEKN 1203 AFTN - PW	0.4	0.05 ~ 0.33	2.00

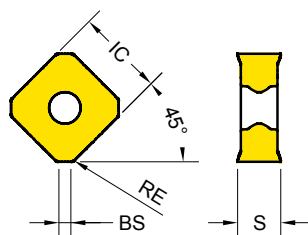
Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

SNMX - Negatywowe frezowanie czołowe (8 Krawędzi)



Kliknij / Frezy: str. 192

Seria	IC	S
SNMX 1206	12.7	6.25



EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S30	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
● 0754		○ 0658			● 0231	● 0674	● 0460	
	● 0732						● 0731	● 0686

SNMX	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
	SNMX 1206 ANN	0.8	0.05 ~ 0.24	1.70
	SNMX 1206 QNN	0.8	0.05 ~ 0.24	1.99

SNMX
Obróbka
ogólna

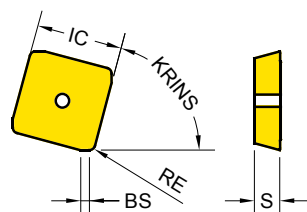


Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

SPCN, SPKN / R - Pozytywowe frezowanie czołowe (4 krawędzie ISO)



Kliknij / Frezy: str. 191



Seria	KRINS	IC	S
SP** 1203	75°	12.70	3.18
SP** 1504	75°	15.88	4.76

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
●	●							
0081								
●								
0198								
●								
0098								
●								
0199								
					●			
					0048			
					●			
					0280			
					●			
					0279			
					●			
					0049			
					●			
					0305			
					●			
					0299			
					●			
					0050			
					●			
					0298			

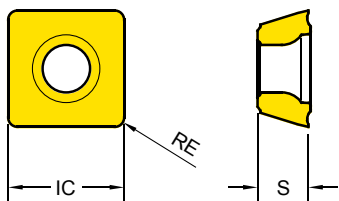
SPCN SPKN SPKR	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
SPCN Płytki szlifowane	SPCN 1203 EDSR - M	0.8	0.10 ~ 0.20	1.82
	SPCN 1203 EDSR - MR	0.8	0.10 ~ 0.20	1.77
	SPCN 1504 EDSR - M	0.8	0.10 ~ 0.20	1.92
	SPCN 1504 EDSR - MR	0.8	0.10 ~ 0.20	1.86
SPKN Hartowne	SPKN 1203 EDTR	0.8	0.05 ~ 0.30	1.40
	SPKN 1203 EDTR - GW	0.6	0.05 ~ 0.38	1.50
	SPKN 1203 EDTR - PW	0.8	0.05 ~ 0.38	1.50
	SPKN 1504 EDTR	0.8	0.05 ~ 0.24	1.30
	SPKN 1504 EDTR - GW	0.8	0.05 ~ 0.38	2.20
	SPKN 1504 EDTR - PW	0.8	0.05 ~ 0.38	2.13
SPKR Obróbka ogólna	SPKR 1203 EDTR	0.8	0.05 ~ 0.24	1.40
	SPKR 1203 EDTR - PW	0.8	0.05 ~ 0.11	1.54

- PW: dla poprawy chropowatości powierzchni
- GW: Szlifowana krawędź Wiper
- M: do form i matryc
- MR: do obróbki zgrubnej form i matryc



Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki
SPMT - Pozytywowe uniwersalne (4 krawędzie)

Seria	AS	IC	S
SPMT 1204	11°	12.7	4.81



EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30			S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0223			

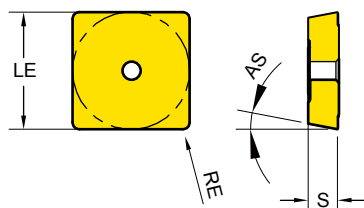
SPMT	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
	SPMT 120408	0.8	0.05 ~ 0.24	

SPMT
Obróbka
ogólna



Frezowanie - frezowanie czołowe - płytki

SPUN - Pozytywowe uniwersalne (4 krawędzie ISO)



Seria	AS	IC	S
SPUN 1203	11°	12.7	3.2

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0224			

SPUN	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
------	------------	------------	----------------	------------

SPUN
Obróbka
ogólna



SPUN 120308 0.8 0.05 ~ 0.29

TOCZENIE

UCINIANIE & ROWKOWANIE

FREZOWANIE

WIERCENIE

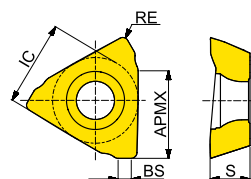
INFORMACJE TECHNICZNE

Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki

TPKT - Pozytywowe frezowanie walcowo-czołowe (3 krawędzie)



Kliknij / Frezy: str. 194-195



Seria	KRINS	IC	S
TP** 1104	90	7.54	4.28
TP** 1605	90	11.66	5.38

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S40	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
●	●			●			●	
0802	0807			0801			0808	
●	●			●			●	
0804	0811			0803			0812	
●	●			●			●	
0806	0815			0805			0816	
●	●			●			●	
0781	0779			0718			0780	
●	●			●			●	
0785	0786			0784			0787	
●	●			●			●	
0789	0790			0788			0791	
				●		●		
				0809		0810		
				●		●		
				0813		0814		
				●		●		
				0758		0759		

TPKT

Oznaczenie

RE
(mm)

Fz
(mm/ząb)

BS
(mm)

TPKT 110404R - GN 0.4 0.05 ~ 0.24 1.60

TPKT 110408R - GN 0.8 0.05 ~ 0.24 1.15

TPKT 110416R - GN 1.6 0.05 ~ 0.24 0.60

TPKT 160508R - GN 0.8 0.05 ~ 0.27 1.79

TPKT 160516R - GN 1.6 0.05 ~ 0.27 1.20

TPKT 160524R - GN 2.4 0.05 ~ 0.27 0.70

TPKT 110404R - ST 0.4 0.05 ~ 0.15 1.60

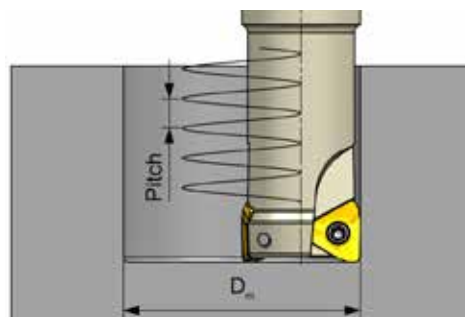
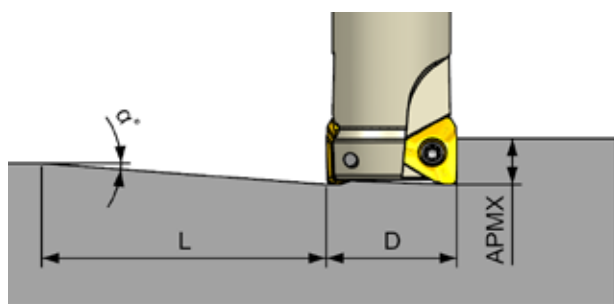
TPKT 110408R - ST 0.8 0.05 ~ 0.15 1.15

TPKT 160508R - ST 0.8 0.05 ~ 0.15 0.60

TPKT
Obróbka
ogólna



-ST
Stal
nierdzewna
Superstopy



Obróbka ogólna

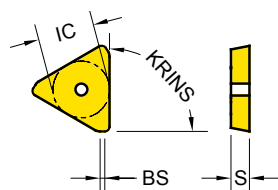
Zagłębianie po
rampie

Interpolacja śrubowa

DCX	APMX	Min. L	RMPX	D Min.	D Maks.	Pitch
Średnica narzędzia	Maksymalna głębokość wcięcia	Minimalna długość rampy	Maksymalny kąt zejścia po rampie(°)	Minimalna średnica wcięcia	Maksymalna średnica wcięcia	Śrubowaty skok interpolacji
20	7	3.7	1.6°	34	40	1.2
21	7	3.7	1.4°	36	42	1.2
25	7	3.7	1.2°	44	50	1.2
26	7	3.7	1.1°	46	52	1.2
32	7	3.7	0.9°	58	64	1.3
33	7	3.7	0.8°	60	66	1.2
40	7	3.7	0.8°	74	80	1.5
50	7	3.7	0.6°	94	100	1.4
63	7	3.7	0.5°	120	126	1.6

Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki

TPCN / TPKN / KR - Pozytywowe frezowanie walcowo-czołowe (3 krawędzie ISO)



Seria	KRINS	IC	S
TP** 1603	90	9.53	3.18
TP** 2204	90	12.7	4.85

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
●	●							
0180	0202							
					●			
					0062			
					●			
					0306			
					●			
					0302			
					●			
					0063			
					●			
					0307			
					●			
					0303			
					●	●		
					0060	0690		
					●			
					0300			
					●	●		
					0061	0715		
					●			
					0301			

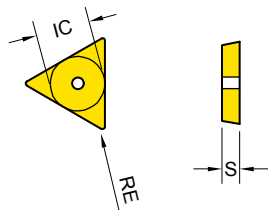
TPCN TPKN TPKR	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
TPCN Płytki szlifowane	TPCN 2204 PDSR - M		0.05 ~ 0.20	1.76
	TPCN 2204 PDSR - MR		0.05 ~ 0.20	1.76
TPKN Hartowne	TPKN 1603 PDTR		0.05 ~ 0.21	1.2
	TPKN 1603 PDTR - GW		0.05 ~ 0.15	1.6
	TPKN 1603 PDTR - PW		0.05 ~ 0.30	1.2
	TPKN 2204 PDTR		0.05 ~ 0.24	1.7
	TPKN 2204 PDTR - GW		0.05 ~ 0.45	2.5
	TPKN 2204 PDTR - PW		0.05 ~ 0.29	1.7
TPKR Obróbka ogólna	TPKR 1603 PDTR		0.15 ~ 0.28	1.2
	TPKR 1603 PDTR - PW		0.11 ~ 0.20	1.2
	TPKR 2204 PDTR		0.18 ~ 0.35	1.7
	TPKR 2204 PDTR - PW		0.18 ~ 0.35	1.7

- PW: dla poprawy chropowatości powierzchni
- GW: Szlifowana krawędź Wiper
- M: do form i matryc
- MR: do obróbki zgrubnej form i matryc



Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki
TPUN - Pozytywowe uniwersalne (3 krawędzie ISO)

Seria	IC	S
TPUN 1603	9.53	3.18



EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30	M30	M40		
			S30	S30	S30	S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
					● 0064			

TPUN	Oznaczenie	RE (mm)	Fz (mm/ząb)	BS (mm)
	TPUN 160308	0.8	0.08~0.15	

TPUN

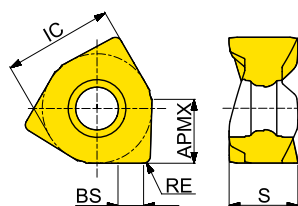


Frezowanie - frezowanie walcowo-czołowe - płytki

Nowość

WNEX - Negatywowe frezowanie walcowe (6 krawędzi)

Kliknij / Frezy: str. 196



Seria	IC	S
WNE* 0806	12.9	6.25

EDP 1200..

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

H20	P15	P25	P30	P30	P30	P40	K10	K15
P20			K30	M30 S30	M30	M40 S40		
YG012	YG712	YG713	YG622	YG612	YG602	YG613	YG5020	YG501
● 0856	● 0857			● 0855			● 0858	
● 0859	● 0792			● 0854		● 0793	● 0794	● 0795
● 0877	● 0878			● 0885			● 0879	
● 0861	● 0862			● 0860			● 0863	
● 0882	● 0883			● 0886			● 0884	
				● 0864		● 0865		
				● 0866		● 0867		
				● 0875		● 0876		
				● 0868		● 0869		
				● 0880		● 0881		

WNEX

Oznaczenie

RE
(mm)

Fz
(mm/ząb)

BS
(mm)

WNEX
Obróbka
ogólna



Nowość

-ST

Stal nierdzewna
Superstopy



Nowość

WNEX 080604R - GN

0.4

0.05 ~ 0.26

3.2

WNEX 080608R - GN

0.8

0.05 ~ 0.26

2.8

WNEX 080612R - GN

1.2

0.05 ~ 0.26

2.4

WNEX 080616R - GN

1.6

0.05 ~ 0.26

2.0

WNEX 080620R - GN

2.0

0.05 ~ 0.26

1.6

WNEX 080604R - ST

0.4

0.05 ~ 0.19

3.6

WNEX 080608R - ST

0.8

0.05 ~ 0.19

3.3

WNEX 080612R - ST

1.2

0.05 ~ 0.19

2.8

WNEX 080616R - ST

1.6

0.05 ~ 0.19

2.4

WNEX 080620R - ST

2.0

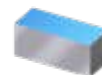
0.05 ~ 0.19

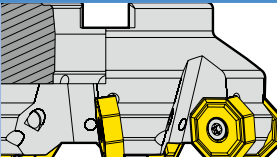
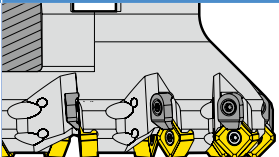
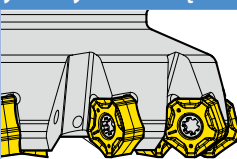
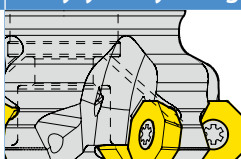
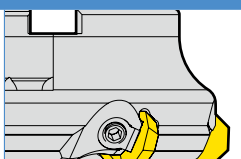
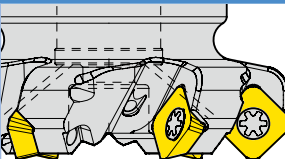
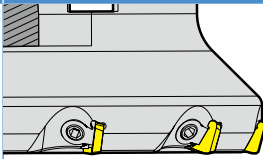
2.0

Przegląd - frezy

Śruby mocujące : str. 197

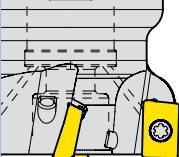
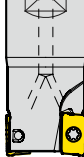
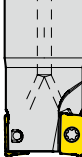
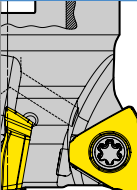
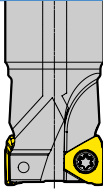
Frezowanie czołowe



Negatywowy oktagonalny				Negatywowy kwadratowy			
Frez		 ONMU 0806			 SNMX 1206		
APMX		5.5			6		
DC		Ø63~315			Ø50~200		
Strona		185			192		
Negatywowy 10 krawędzi				Pozytywowy oktagonalny			
Frez		 PNMU 1206			 ODMT/ODMW 0605		 OFER 0704
APMX		4			3.5		5
DC		Ø50~125			Ø63~125		Ø63~160
Strona		186			184		184
Pozytywowy kwadratowy				ISO			
Frez		 SEKT 1204	 SEKT 12T3	 SEGT 1204		 SPKN/SPKR/SPCN 1203	
APMX		6	6	6		8	
DC		Ø40~160	Ø50~160	Ø50~160		Ø50~200	
Strona		190	190	190		191	

Frezowanie walcowo-czołowe



Pozytywowy 2 krawędzie						
Frez						
					APKT 1003	APKT 1604
APMX					9	14
DC					Ø16~100	Ø25~200
Strona					178 - 179	180 - 181
Pozytywowy 3 krawędzie				ISO		
Frez						
			Nowość TPKT 1104	Nowość TPKT 1605	TPKN/TPKR/ TPCN 1603	TPKN/TPKR/ TPCN 2204
APMX			7.0	11.0	12	18
DC			20~63	32~200	Ø50~125	Ø63~315
Strona			194	195	193	193

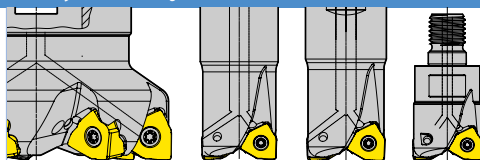
Przegląd - frezy

Frezowanie walcowo-czołowe



Negatywowy 6 krawędzi

Frez



WNEX0806

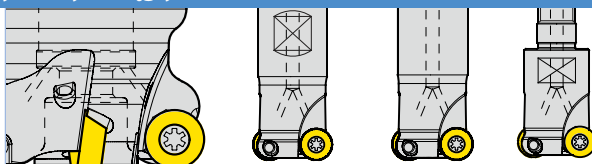
APMX	7
DC	Ø32~125
Strona	196

Profilowanie



Pozytywowy okrągły

Frez



RDKT / RDKW

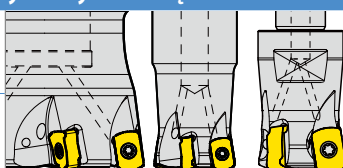
	0802	10T3	1204
APMX	4	5	6
DCX	Ø16~25	Ø20~63	Ø25~100
Strona	187	187	188

Obróbka z dużymi posuwami



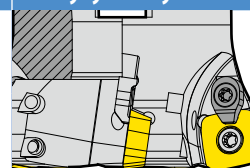
Negatywowy 4 krawędzie

Frez



ENMX 0604 ENMX 0604 ENMX 0905

Pozytywowy 4 krawędzie



SDMT/SDMW 1204

APMX	0.9	1	1.5	1.8
DCX	Ø16~18	Ø20~50	Ø25~125	Ø32~100
Strona	182	182	183	189

Trzonek modułowy

Trzpień modułowy do głowicy modułowej

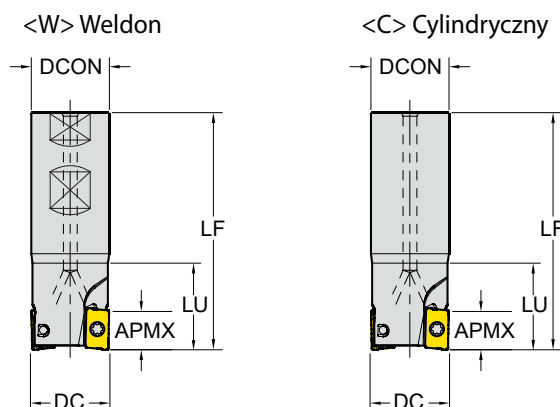
Trzonek



M08 ~ M16

Strona	197
--------	-----

Kąt przystawienia : 90°
Pozytywowe 2 krawędzie



CICT: Ilość płytek
CBDP: Głębokość otworu połączenia

str. 151 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYP	DCON	CBDP	DCSFM5	PCD1	PCD2	
APKT 1003	9.0	E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L100	0083	16	2	40	100	Cylindryczny	16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L120	0532	16	2	30	120		16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L150	0154	16	2	40	150		16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2C16 - L200	0533	16	2	100	200		16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z2C20 - L250	0534	20	2	150	250		20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L100	0535	20	3	30	100		20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L120	0085	20	3	40	120		20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L150	0536	20	3	50	150		20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3C20 - L200	0270	20	3	100	200		20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z3C25 - L100	0537	25	3	30	100		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z3C25 - L120	0186	25	3	40	120		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D30Z4C25 - L100	0122	30	4	30	100		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D30Z4C25 - L120	0086	30	4	30	120		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D32Z4C25 - L100	0538	32	4	35	100		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D32Z4C25 - L150 - WOC	0539	32	4	35	150		25	-	-	-	-	X
		E90 - APKT10 - D12Z1W16 - L100	0540	12	1	30	100	Weldon	16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D14Z1W16 - L100	0541	14	1	30	100		16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2W16 - L100	0542	16	2	30	100		16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D16Z2W16 - L85	0082	16	2	-	85		16	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D18Z2W16 - L100	0543	18	2	30	100		16	-	-	-	-	●

► Następna strona

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

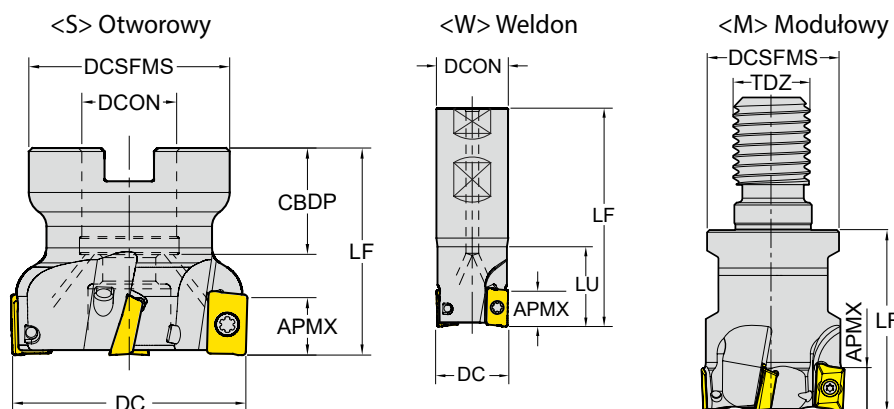
APKT10	Śruba (Frez D16~D20)	Śruba (Frez D20~)	Klucz
Opis	TP072505	TP072506	TPWFTP07
EDP	18000016	18000013	18000001

Frezowanie - walcowo-czołowe - frezy

Frezy dla APKT

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 90°
Pozytywowe 2 krawędzie



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

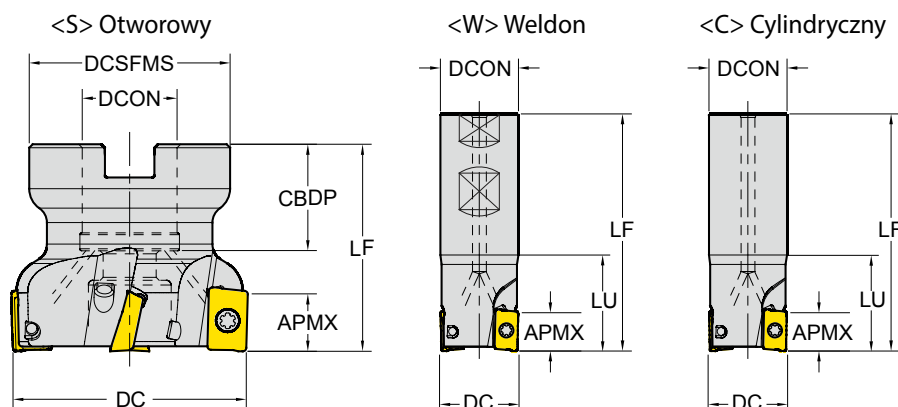
o : str. 151 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYPE	DCON / TDZ	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
APKT 1003	9.0	E90 - APKT10 - D20Z3W20 - L100	0461	20	3	30	100	Weldon	20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D20Z3W20 - L90	0084	20	3	40	90		20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D22Z3W20 - L100	0544	22	3	30	100		20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z3W25 - L100	0545	25	3	30	100		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D25Z4W25 - L100	0546	25	4	30	100		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT10 - D32Z4W32 - L150 - WOC	0547	32	4	50	150		32	-	-	-	-	X
		F90 - APKT10 - D40Z4S16	0087	40	4	-	40	Otworowy	16	18	34	-	-	●
		F90 - APKT10 - D40Z5S16	0472	40	5	-	40		16	20	36	-	-	●
		F90 - APKT10 - D50Z6S22	0215	50	6	-	40		22	22	42	-	-	●
		F90 - APKT10 - D50Z7S22	0088	50	7	-	40		22	20	42	-	-	●
		F90 - APKT10 - D63Z7S22	0548	63	7	-	40		22	22	48	-	-	●
		F90 - APKT10 - D80Z8S27	0549	80	8	-	50		27	25	58	-	-	●
		F90 - APKT10 - D100Z9S32	0550	100	9	-	50		32	26	65	-	-	●
		M90 - APKT10 - D16Z2M08	0551	16	2	-	30	Modułowy	M08	-	14.75	-	-	●
		M90 - APKT10 - D20Z3M10	0552	20	3	-	30		M10	-	18	-	-	●
		M90 - APKT10 - D25Z3M12	0553	25	3	-	35		M12	-	21	-	-	●
		M90 - APKT10 - D32Z4M16	0554	32	4	-	35		M16	-	29	-	-	●
		M90 - APKT10 - D40Z5M16	0555	40	5	-	43		M16	-	29	-	-	●
		M90 - APKT10 - D42Z5M16	0556	42	5	-	43		M16	-	29	-	-	●

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

APKT10	Śruba (Frez D16~D20)	Śruba (Frez D20~)	Klucz
Opis	TP072505	TP072506	TPWFTP07
EDP	18000016	18000013	18000001

Kąt przystawienia : 90°
Pozytywowe 2 krawędzie



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

o : str. 151 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYP	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
APKT 1604	14.0	E90 - APKT16 - D25Z2C20 - L100	0091	25	2	-	100	Cylindryczny	20	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D25Z2C20 - L100 - WOC	0243	25	2	35	100		20	-	-	-	-	X
		E90 - APKT16 - D25Z2C25 - L250 - WOC	0557	25	2	100	250		25	-	-	-	-	X
		E90 - APKT16 - D32Z2C32 - L250 - WOC	0558	32	2	100	250		32	-	-	-	-	X
		E90 - APKT16 - D32Z3C25 - L110	0094	32	3	-	110		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3C25 - L200	0559	32	3	40	200		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3C32 - L150 - WOC	0250	32	3	50	150		32	-	-	-	-	X
		E90 - APKT16 - D32Z3C32 - L250 - WOC	0560	32	3	100	250		32	-	-	-	-	X
		E90 - APKT16 - D40Z4C32 - L150 - WOC	0561	40	4	40	150		32	-	-	-	-	X
		E90 - APKT16 - D25Z2W25 - L100	0562	25	2	35	100	Weldon	25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D25Z2W25 - L110	0092	25	2	-	110		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D28Z3W25 - L100	0563	28	3	40	100		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D30Z3W25 - L110	0564	30	3	40	110		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3W25 - L110	0093	32	3	-	110		25	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D32Z3W32 - L110	0565	32	3	40	110		32	-	-	-	-	●
		E90 - APKT16 - D36Z3W32 - L110	0566	36	3	40	110		32	-	-	-	-	●
		F90 - APKT16 - D40Z4S16	0275	40	4	-	40	Otworowy	16	20	36	-	-	●
		F90 - APKT16 - D50Z5S22	0095	50	5	-	40		22	20	45	-	-	●

► Następna strona

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

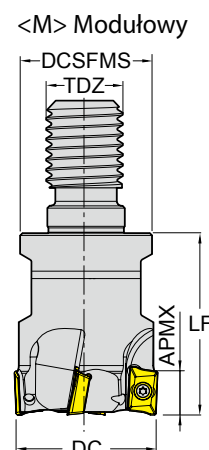
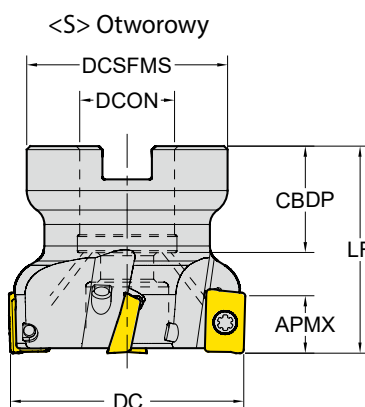
APKT16	Śruba	Klucz
Opis	TP154008	TPWFTP15
EDP	18000006	18000003

Frezowanie - walcowo-czołowe - frezy

Frezy dla APKT

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 90°
Pozytywowe 2 krawędzie



CICT: Ilość płytek
CBDP: Głębokość otworu połączenia

str. 151 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYPE	DCON / TDZ	CBDP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
APKT 1604	14.0	F90 - APKT16 - D52Z5S22	0567	52	5	-	40	Otworowy	22	22	42	-	-	●
		F90 - APKT16 - D63Z6S22	0096	63	6	-	40		22	20	50	-	-	●
		F90 - APKT16 - D80Z7S27	0097	80	7	-	50		27	23	56	-	-	●
		F90 - APKT16 - D100Z8S32	0181	100	8	-	50		32	26	65	-	-	●
		F90 - APKT16 - D125Z9S40 - WOC	0238	125	9	-	63		40	32	80	-	-	X
		F90 - APKT16 - D160Z10S40 - WOC	0568	160	10	-	63		40	32	110	66.7	-	X
		F90 - APKT16 - D200Z12S60 - WOC	0569	200	12	-	63		60	40	130	101.6	-	X
		M90 - APKT16 - D25Z2M12	0570	25	2	-	43	Modułowy	M12	-	21	-	-	●
		M90 - APKT16 - D32Z3M16	0571	32	3	-	43		M16	-	29	-	-	●
		M90 - APKT16 - D42Z4M16	0572	42	4	-	43		M16	-	29	-	-	●

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

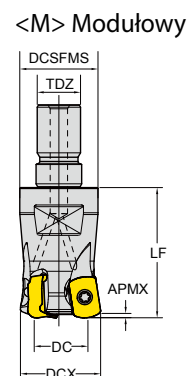
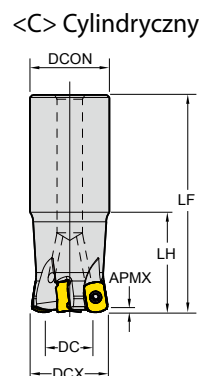
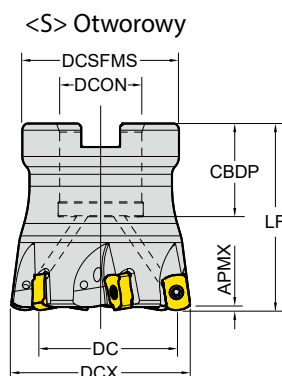
APKT16	Śruba	Klucz
Opis	TP154008	TPWFTP15
EDP	18000006	18000003

Frezowanie - obróbka z dużymi posuwami - frezy

Frezy dla ENMX

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 10°
Negatywowe 4 krawędzie



CICT: Ilość płytek
CBBDP: Głębokość otworu połączenia

o: str. 153 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	Type	DCON /TDZ	LH	CBBDP	DCSFMS	
ENMX 0604	0.9	EHF - ENMX06 - D16Z2C16 - L100	0644	9.0	16	2	100	Cylindryczny	16	30	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D16Z2C16 - L150	0645	9.0	16	2	150		16	50	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D17Z2C16 - L100	0674	10.0	17	2	100		16	20	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D17Z2C16 - L150	0473	10.0	17	2	150		16	20	-	-	●
	1	EHF - ENMX06 - D20Z3C20 - L130	0463	12.6	20	3	130	Cylindryczny	20	50	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D20Z3C20 - L160	0646	12.6	20	3	160		20	80	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D21Z3C20 - L150	0475	13.6	21	3	150		20	20	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D21Z3C20 - L200	0476	13.6	21	3	200		20	20	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D25Z4C25 - L140	0647	17.6	25	4	140		25	60	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D25Z4C25 - L180	0464	17.6	25	4	180		25	80	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D25Z4C25 - L250	0648	17.6	25	4	250		25	120	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D26Z4C25 - L150	0479	18.6	26	4	150		25	30	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D26Z4C25 - L200	0480	18.6	26	4	200		25	30	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D32Z5C32 - L150	0649	24.6	32	5	150		32	70	-	-	●
		EHF - ENMX06 - D32Z5C32 - L200	0465	24.6	32	5	200		32	100	-	-	●
	0.9	MHF - ENMX06 - D16Z2M08	0691	9.0	16	2	23	Modułowy	M08		-	13	●
		MHF - ENMX06 - D18Z2M08	0730	11.0	18	2	23		M08		-	13	●
	1	MHF - ENMX06 - D20Z3M10	0692	12.6	20	3	30	Modułowy	M10		-	18	●
		MHF - ENMX06 - D25Z4M12	0693	17.6	25	4	35		M12		-	21	●
		MHF - ENMX06 - D32Z5M16	0694	24.6	32	5	42		M16		-	29	●
		MHF - ENMX06 - D35Z5M16	0695	27.6	35	5	42		M16		-	29	●
		MHF - ENMX06 - D40Z6M16	0732	32.6	40	6	42		M16		-	29	●
		MHF - ENMX06 - D42Z6M16	0696	34.6	42	6	42		M16		-	29	●
	1	FHF - ENMX06 - D40Z6S16	0482	32.6	40	6	40	Otworowy	16		18	37	●
		FHF - ENMX06 - D50Z6S22	0471	42.6	50	6	50		22		25	42	●

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

ENMX06	Śruba	Klucz	Uchwyt	BIT
Opis	TP082507-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000206	18000218	18000189	18000190

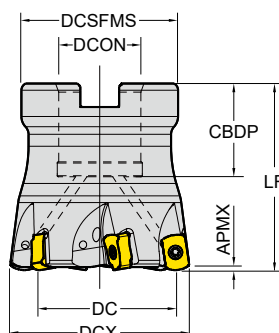
Frezowanie - obróbka z dużymi posuwami - frezy

Frezy dla ENMX

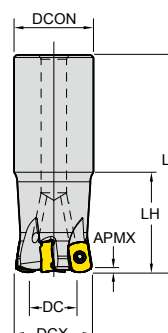
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 10°
Negatywowe 4 krawędzie

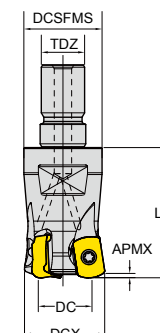
<S> Otworowy



<C> Cylindryczny



<M> Modułowy



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

str. 153 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	Type	DCON /TDZ	LH	CDBP	DCSFMS	
ENMX 0905	1.5	EHF - ENMX09 - D25Z2C25 - L150	0745	15	25	2	150	Cylindryczny	25	70	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D26Z2C25 - L200	0746	16	26	2	200		25	30	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D26Z3C25 - L200	0747	16	26	3	200		25	30	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D32Z3C32 - L160	0748	22	32	3	160		32	70	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D33Z3C32 - L200	0749	23	33	3	200		32	30	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D33Z4C32 - L200	0750	23	33	4	200		32	40	-	-	●
		EHF - ENMX09 - D40Z5C32 - L180	0751	30	40	5	180		32	40	-	-	●
		FHF - ENMX09 - D50Z3S22	0820	40	50	3	50	Otworowy	22	-	20	42	●
		FHF - ENMX09 - D50Z4S22	0821	40	50	4	50		22	-	20	42	●
		FHF - ENMX09 - D50Z5S22	0752	40	50	5	50		22	-	20	42	●
		FHF - ENMX09 - D63Z4S22	0822	53	63	4	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D63Z5S22	0823	53	63	5	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D63Z6S22	0753	53	63	6	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D63Z7S22	0754	53	63	7	50		22	-	20	48	●
		FHF - ENMX09 - D80Z8S27	0755	70	80	8	50		27	-	23	56	●
		FHF - ENMX09 - D100Z10S32	0824	90	100	10	63		32	-	26	78	●
		FHF - ENMX09 - D125Z12S40	0825	115	125	12	63		40	-	28	89	●

* Moment dokręcania (Nm) 2.0Nm

ENMX09	Śruba	Klucz	Uchwyt	BIT
Opis	TP093510-GS	TPWBTP09	DH-H4	DB-TP09
EDP	18000214	18000216	18000189	18000209

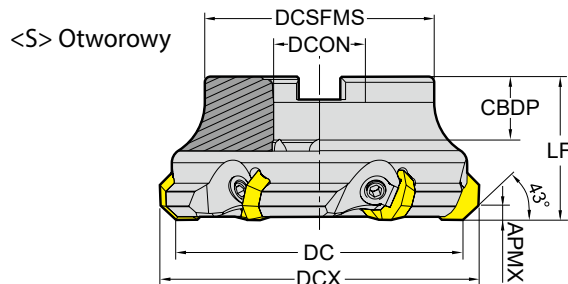
Frezowanie czołowe - frezy

Frezy dla OFER

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 43°

Pozytywowe 8 krawędzi



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

o : str. 156 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
OFER 0704	5.0	F43 - OFER07 - D63Z4S22 - WOC	0484	65	75	4	45	Otworowy	22	22	48	-	-	X
		F43 - OFER07 - D80Z5S27 - WOC	0485	82	92	5	50		27	25	58	-	-	X
		F43 - OFER07 - D100Z6S32 - WOC	0486	102	112	6	50		32	26	80	-	-	X
		F43 - OFER07 - D125Z8S40 - WOC	0487	127	137	8	63		40	32	85	-	-	X
		F43 - OFER07 - D160Z9S40 - WOC	0488	162	172	9	63		40	32	110	66.7	-	X

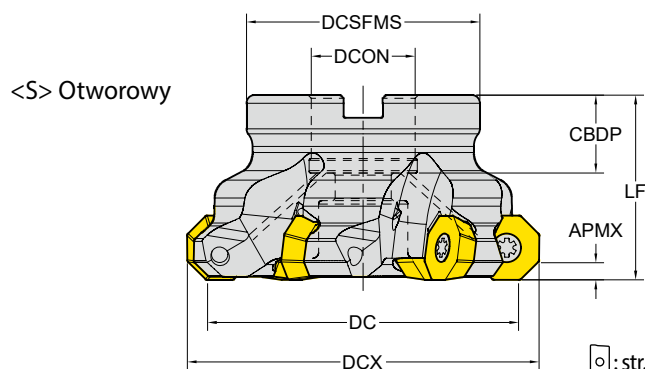
OFER07	Śruba	Klucz	Zacisk klinowy
Opis	YAKV-15-M8x1x20	YAAL-05-4	YACK-11
EDP	18000086	18000062	18000068

Frezowanie czołowe - frezy

Frezy dla ODMT, ODMW

Kąt przystawienia : 43°

Pozytywowe 8 krawędzi



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

o : str. 155 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
ODMT ODMW 0605	3.5	F43 - ODMT06 - D63Z5S22	0001	63	73	5	40	Otworowy	22	20	50	-	-	●
		F43 - ODMT06 - D80Z6S27	0002	80	90	6	50		27	23	56	-	-	●
		F43 - ODMT06 - D100Z7S32	0003	100	110	7	50		32	26	78	-	-	●
		F43 - ODMT06 - D125Z8S40	0004	125	135	8	63		40	28	89	-	-	●

* Moment dokręcania (Nm) 5.3Nm

ODMT06	Śruba	Klucz
Opis	TP205013	TPWFTP20
EDP	18000007	18000004

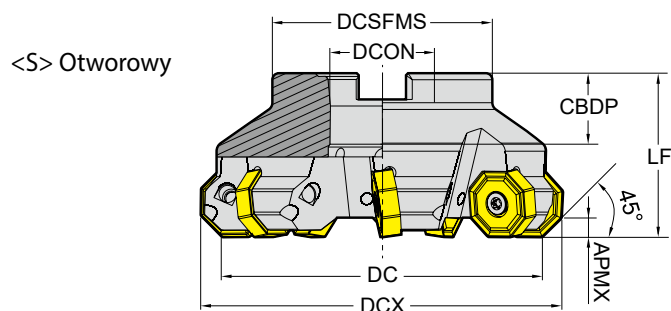
Frezowanie czołowe - frezy

Frezy dla ONMU

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia: 45°

Negatywowe 16 krawędzi



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

o : str. 157 Jednostka: mm

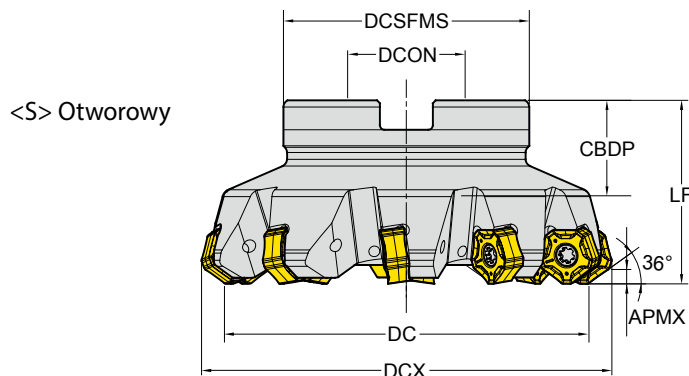
Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYP	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
ONMU 0806	5.5	F45 - ONMU08 - D63Z5S22	0493	63	75	5	40	Otworowy	22	22	49	-	-	●
		F45 - ONMU08 - D80Z6S27	0494	80	92	6	50		27	25	58	-	-	●
		F45 - ONMU08 - D100Z7S32	0495	100	112	7	50		32	26	67	-	-	●
		F45 - ONMU08 - D125Z8S40 - WOC	0496	125	137	8	63		40	32	87	-	-	X
		F45 - ONMU08 - D160Z10S40 - WOC	0497	160	172	10	63		40	32	107	66.7	-	X
		F45 - ONMU08 - D200Z12S60 - WOC	0498	200	212	12	63		60	40	130	101.6	-	X
		F45 - ONMU08 - D315Z16S60 - WOC	0499	315	327	16	63		60	40	220	101.6	177.8	X

► ONHU jest dostępny dla płytek Wiper

* Moment dokręcania (Nm) 5.3Nm

ONMU08	Śruba	Klucz
Opis	TP205013	TPWFTP20
EDP	18000007	18000004

Kąt przystawienia : 36°
Negatywowe 10 krawędzi



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

: str. 158 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYP	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
PNMU 1206	4.0	F36 - PNMU12 - D50Z4S22	0774	50	63.6	4	40	Otorowoy	22	20	42	-	-	●
		F36 - PNMU12 - D50Z5S22	0785	50	63.6	5	40		22	20	42	-	-	●
		F36 - PNMU12 - D63Z5S22	0775	63	76.6	5	40		22	20	48	-	-	●
		F36 - PNMU12 - D63Z6S22	0483	63	76.6	6	40		22	20	48	-	-	●
		F36 - PNMU12 - D80Z8S27	0466	80	93.6	8	50		27	23	58	-	-	●
		F36 - PNMU12 - D100Z10S32	0467	100	113.6	10	50		32	26	67	-	-	●
		F36 - PNMU12 - D125Z10S40	0786	125	138.6	10	63		40	29	89	-	-	●

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

PNMU12	Śruba	Klucz	Uchwyt	BIT
Opis	TP154008	TPWBTP15	DH-H4	DB-TP15
EDP	18000006	18000217	18000189	18000208

Frezowanie - profilowanie - frezy

Frezy dla RDKT, RDKW

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

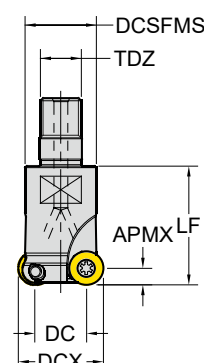
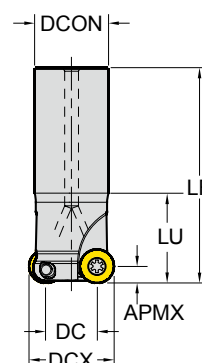
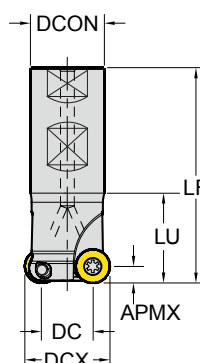
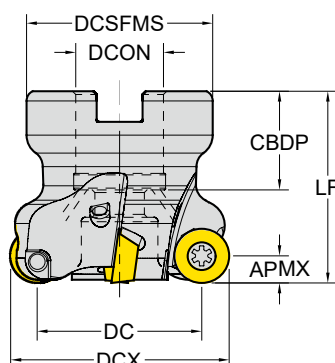
Pozytywowe okrągłe

<S> Otorowowy

<W> Weldon

<C> Cylindryczny

<M> Modułowy



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

o : str. 159 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LU	LF	TYPE	DCON / TDZ	CDBP	DCSFMS	
RDKT RDKW 0802	4.0	E - RDKT08 - D16Z2C16 - L160	0005	8	16	2	-	160	Cylindryczny	16	-	-	●
		E - RDKT08 - D20Z2C20 - L180	0007	12	20	2	-	180		20	-	-	●
		E - RDKT08 - D25Z3C20 - L180	0009	17	25	3	-	180		20	-	-	●
		M - RDKT08 - D16Z2M08	0010	8	16	2	-	23	Modułowy	M08	-	13	●
		M - RDKT08 - D20Z2M10	0011	12	20	2	-	30		M10	-	18	●
		M - RDKT08 - D25Z3M12	0012	17	25	3	-	35		M12	-	21	●
RDKT RDKW 10T3	5.0	E - RDKT10 - D20Z2C20 - L150 - WOC	0576	10	20	2	60	150	Cylindryczny	20	-	-	X
		E - RDKT10 - D20Z2C20 - L180	0013	10	20	2	-	180		20	-	-	●
		E - RDKT10 - D25Z2C25 - L150 - WOC	0299	15	25	2	60	150		25	-	-	X
		E - RDKT10 - D25Z2C25 - L180	0015	15	25	2	-	180		25	-	-	●
		E - RDKT10 - D20Z2W20 - L150 - WOC	0577	10	20	2	60	150	Weldon	20	-	-	X
		E - RDKT10 - D25Z2W25 - L150 - WOC	0578	15	25	2	60	150		25	-	-	X
		E - RDKT10 - D32Z3W32 - L150 - WOC	0579	22	32	3	60	150		32	-	-	X
		F - RDKT10 - D40Z5S16	0019	30	40	5	-	40	Otorowowy	16	18	34	●
		F - RDKT10 - D50Z5S22	0580	40	50	5	-	50		22	22	42	●
		F - RDKT10 - D50Z6S22	0020	40	50	6	-	50		22	22	42	●
		F - RDKT10 - D63Z6S22	0581	53	63	6	-	50		22	22	48	●
		M - RDKT10 - D20Z2M10	0017	10	20	2	-	30	Modułowy	M10	-	18	●
		M - RDKT10 - D25Z3M12	0018	15	25	3	-	35		M12	-	21	●

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

RDKT08		
	Śruba	Klucz
Opis	TP082505	TPWFTP08
EDP	18000008	18000002

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

RDKT10		
	Śruba	Klucz
Opis	TP154008RD	TPWFTP15
EDP	18000017	18000003

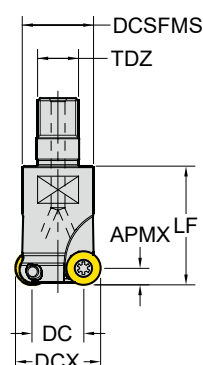
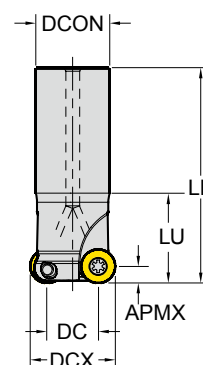
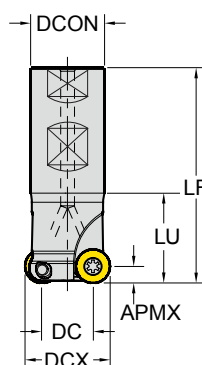
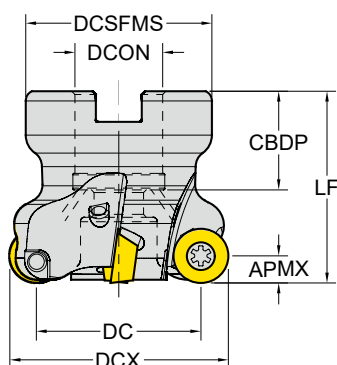
Pozytywowe okrągłe

<S> Otworowy

<W> Weldon

<C> Cylindryczny

<M> Modułowy



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

str. 159 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LU	LF	TYPE	DCON / TDZ	CDBP	DCSFMS	
RDKT RDKW 1204	6.0	E - RDKT12 - D25Z2C25 - L180	0021	13	25	2	80	180	Cylindryczny	25	-	-	●
		E - RDKT12 - D32Z2C32 - L200	0023	20	32	2	60	200		32	-	-	●
		E - RDKT12 - D32Z3C32 - L160	0024	20	32	3	60	160		32	-	-	●
		E - RDKT12 - D32Z3C32 - L160 - WOC	0582	20	32	3	70	160		32	-	-	X
		E - RDKT12 - D33Z3C32 - L160 - WOC	0583	21	33	3	70	160		32	-	-	X
		E - RDKT12 - D32Z3W32 - L160 - WOC	0584	20	32	3	50	160	Weldon	32	-	-	X
		F - RDKT12 - D40Z4S16	0028	28	40	4	-	40	Otworowy	16	18	32	●
		F - RDKT12 - D50Z5S22	0029	38	50	5	-	50		22	20	40	●
		F - RDKT12 - D52Z5S22	0585	40	52	5	-	50		22	22	42	●
		F - RDKT12 - D63Z6S22	0030	51	63	6	-	50		22	20	48	●
		F - RDKT12 - D80Z7S27	0586	68	80	7	-	50		27	25	58	●
		F - RDKT12 - D100Z7S32	0587	88	100	7	-	50		32	26	65	●
		F - RDKT12 - D100Z8S32	0588	88	100	8	-	50		32	26	65	●
		M - RDKT12 - D25Z2M12	0026	13	25	2	-	35	Modułowy	M12	-	21	●
		M - RDKT12 - D32Z3M16	0027	20	32	3	-	42		M16	-	29	●
		M - RDKT12 - D42Z4M16	0589	30	42	4	-	43		M16	-	29	●

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

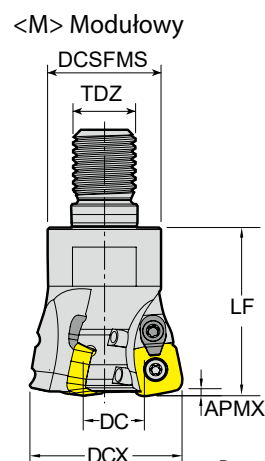
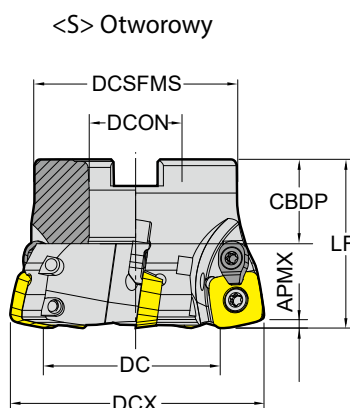
RDKT12	Śruba	Klucz	Zacisk klinowy
Opis	TP154009	TPWFTP15	MTCA - 130813P
EDP	18000010	18000003	18000037

Frezowanie - obróbka z dużymi posuwami - frezy

Frezy dla SDMT, SDMW

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 10°
Pozytywowe 4 krawędzie



CICT: Ilość płytek
CBDP: Głębokość otworu połączenia

str. 163 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYPE	DCON /TDZ	CBDP	DCSFMS	
SDMT SDMW 1204	1.8	FHF - SDMW12 - D50Z4S22	0604	32.4	50	4	40	Otworowy	22	22	42	●
		FHF - SDMW12 - D63Z5S22	0605	45.4	63	5	40		22	22	48	●
		FHF - SDMW12 - D80Z6S27	0606	62.4	80	6	50		27	25	58	●
		FHF - SDMW12 - D100Z8S32	0607	82.4	100	8	50		32	26	65	●
		MHF - SDMW12 - D32Z2M16	0608	14.4	32	2	43	Modułowy	M16	-	29	●
		MHF - SDMW12 - D40Z3M16	0609	22.4	40	3	43		M16	-	29	●

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

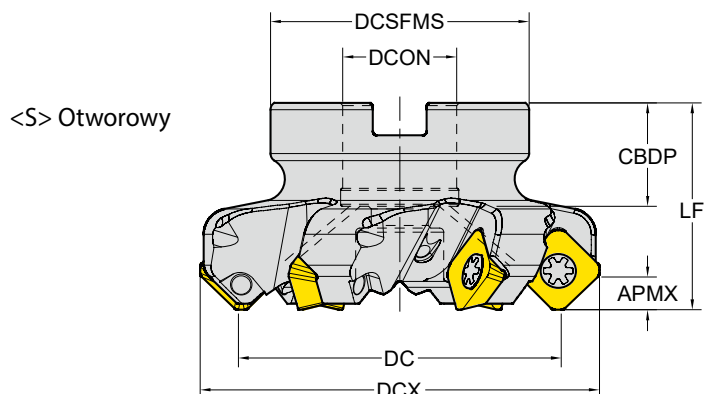
SDMT12	Śruba	Klucz	Uchwyt	Zacisk klinowy
Opis	Y4015-M4x11	Y80-T15	18000167	YACK-15
EDP	18000119	18000167	-	18000069

Frezowanie czołowe - frezy

Frezy dla SEGT, SEKT

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 45°
Pozytywowe 4 krawędzie



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

: str. 165/164 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYP	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
SEGT SEKT 12T3	6.0	F45 - SE12T3 - D50Z4S22	0500	50	64	4	40	Otorowowy	22	22	48	-	-	●
		F45 - SE12T3 - D63Z5S22	0501	63	77	5	40		22	22	48	-	-	●
		F45 - SE12T3 - D80Z6S27	0502	80	94	6	50		27	25	58	-	-	●
		F45 - SE12T3 - D100Z7S32	0503	100	114	7	50		32	26	65	-	-	●
		F45 - SE12T3 - D125Z8S40 - WOC	0504	125	139	8	63		40	32	85	-	-	X
		F45 - SE12T3 - D160Z10S40 - WOC	0505	160	174	10	63		40	32	110	66.7	-	X
SEGT SEKT 1204	6.0	F45 - SEKT12 - D40Z4S16	0031	40	54	4	40	Otorowowy	16	18	32	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D50Z5S22	0032	50	64	5	40		22	20	48	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D63Z4S22	0033	63	77	4	40		22	20	50	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D63Z6S22	0034	63	77	6	40		22	20	50	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D80Z4S27	0035	80	94	4	50		27	22	56	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D80Z7S27	0036	80	94	7	50		27	22	56	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D100Z8S32	0037	100	114	8	50		32	25	78	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D125Z10S40	0038	125	139	10	63		40	29	90	-	-	●
		F45 - SEKT12 - D160Z12S40	0039	160	174	12	63		40	30	114	-	-	X

* Moment dokręcania (Nm) 2.4Nm

SEKT12T3	Śruba	Klucz
Opis	Y4015-M3.5x11	Y80-T15
EDP	18000118	18000167

SEKT1204	Śruba	Klucz
Opis	TP204510	TPWFTP20
EDP	18000011	18000004

Frezowanie czołowe - frezy

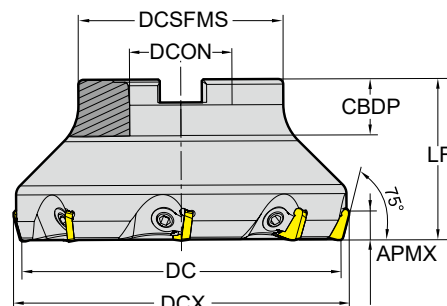
Frezy dla SPCN, SPKN, SPKR

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 75°

Pozytywowe 4 krawędzie ISO

<S> Otworowy



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

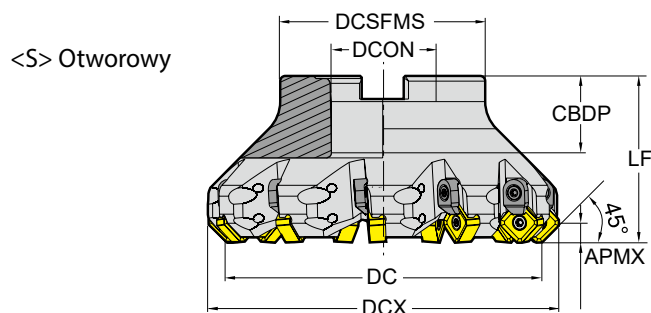
o : str. 169 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYP	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
SPCN SPKN SPKR 1203	8.0	F75 - SPKN12 - D50Z4S22 - WOC	0611	50	56	4	42	Otworowy	22	22	42	-	-	X
		F75 - SPKN12 - D63Z5S22 - WOC	0612	63	69	5	40		22	22	48	-	-	X
		F75 - SPKN12 - D80Z6S27 - WOC	0613	80	86	6	50		27	25	58	-	-	X
		F75 - SPKN12 - D100Z7S32 - WOC	0614	100	106	7	50		32	26	65	-	-	X
		F75 - SPKN12 - D125Z8S40 - WOC	0615	125	131	8	63		40	32	80	-	-	X
		F75 - SPKN12 - D160Z9S40 - WOC	0616	160	166	9	63		40	32	110	66.7	-	X
		F75 - SPKN12 - D200Z12S60 - WOC	0617	200	206	12	63		60	40	130	101.6	-	X

SPKN1203	Śruba	Klucz	Zacisk klinowy
Opis	YAKV-22-M8x1x14	YAAL-05-4	YACK-10
EDP	18000089	18000062	18000067
Opis	YAKV-13-M8x1x16	-	-
EDP	18000084	-	-

Frezy dla SNMX

Kąt przystawienia : 45°
Negatywowe 8 krawędzi



○: str. 168 Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	DCX	CICT	LF	TYP	DCON	CBDP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
SNMX 1206 ANN	6.0	F45 - SNMX12- D50Z4S22	0506	50	63	4	42	Otworowy	22	22	42	-	-	
		F45 - SNMX12- D50Z5S22	0507	50	63	5	42		22	22	42	-	-	
		F45 - SNMX12- D63Z6S22	0508	63	76	6	42		22	22	48	-	-	
		F45 - SNMX12- D63Z7S22	0509	63	76	7	42		22	22	48	-	-	
		F45 - SNMX12- D80Z7S27	0510	80	93	7	52		27	25	58	-	-	
		F45 - SNMX12- D80Z8S27	0511	80	93	8	52		27	25	58	-	-	
		F45 - SNMX12- D100Z10S32	0512	100	113	10	52		32	26	67	-	-	
		F45 - SNMX12- D100Z8S32	0513	100	113	8	52		32	26	67	-	-	
		F45 - SNMX12- D125Z11S40 - WOC	0514	125	138	11	65		40	32	80	-	-	X
		F45 - SNMX12- D160Z12S40 - WOC	0515	160	173	12	65		40	32	110	66.7	-	X
F45 - SNMX12- D200Z14S60 - WOC	0516	200	213	14	65	60	40	130	101.6	-	X			

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

SNMX12	Śruba	Klucz	Zacisk klinowy
Opis	Y4015-M4x11	Y80-T15	Y4015-M4x11
EDP	18000119	18000167	18000119

Frezowanie - walcowo-czołowe - frezy

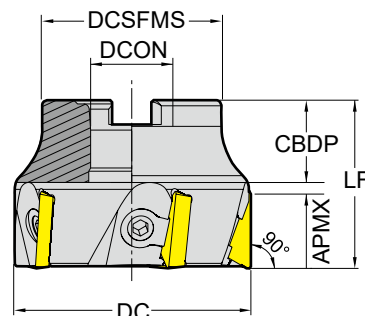
Frezy dla TPCN, TPKN, TPKR

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 90°

Pozytywowe 3 krawędzie ISO

<S> Otorowowy



CICT: Ilość płytek
CDBP: Głębokość otworu połączenia

str. 173

Jednostka: mm

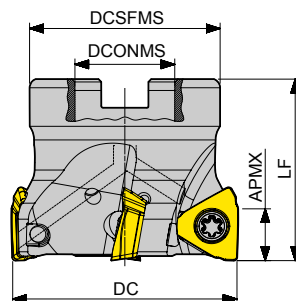
Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LU	LF	TYP	DCON	CDBP	DCSFMS	PCD1	PCD2	
TPCN TPKN TPKR 1603	12.0	F90 - TPKN16 - D50Z4S22 - WOC	0618	50	4	-	40	Otorowowy	22	22	42	-	-	X
		F90 - TPKN16 - D63Z6S22 - WOC	0619	63	6	-	45		22	22	48	-	-	X
		F90 - TPKN16 - D80Z7S27 - WOC	0620	80	7	-	50		27	25	58	-	-	X
		F90 - TPKN16 - D125Z8S40 - WOC	0621	125	8	-	63		40	32	80	-	-	X
TPCN TPKN TPKR 2204	18.0	F90 - TPKN22 - D63Z5S22 - WOC	0622	63	5	-	45	Otorowowy	22	22	48	-	-	X
		F90 - TPKN22 - D80Z6S27 - WOC	0623	80	6	-	50		27	25	58	-	-	X
		F90 - TPKN22 - D100Z7S32 - WOC	0624	100	7	-	50		32	26	65	-	-	X
		F90 - TPKN22 - D125Z8S40 - WOC	0625	125	8	-	63		40	32	80	-	-	X
		F90 - TPKN22 - D160Z9S40 - WOC	0626	160	9	-	63		40	32	110	66.7	-	X
		F90 - TPKN22 - D200Z12S60 - WOC	0627	200	12	-	63		60	40	130	101.6	-	X
		F90 - TPKN22 - D250Z15S60 - WOC	0628	250	15	-	63		60	40	160	101.6	-	X
		F90 - TPKN22 - D315Z18S60 - WOC	0629	315	18	-	63		60	40	220	101.6	177.8	X

TPKN16	Śruba	Klucz	Zacisk klinowy
Opis	YAKV-13-M8x1x16	YAAL-05-4	YACK-10
EDP	18000084	18000062	18000067

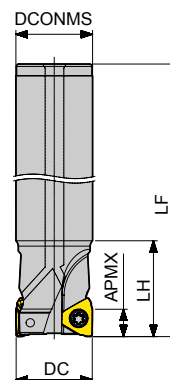
TPKN22	Śruba	Klucz	Zacisk klinowy
Opis	YAKV-14-M8x1x18	YAAL-05-4	YACK-11
EDP	18000085	18000062	18000068

Kąt przystawienia : 90°
Pozytywowe 3 krawędzie

<S> Otworowy



<C> Cylindryczny



CICT: Ilość płytek
CBDP: Głębokość otworu połączenia

o: str. 172

Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYP	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	
TPKT 1104	7.0	E90 - TP11 - D20Z2W20 - L90	0995	20	2	90	Cylindryczny	20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D20Z2C20 - L170	1037	20	2	170		20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D21Z2C20 - L150	1038	21	2	150		20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D21Z2C20 - L200	1039	21	2	200		20	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D25Z3W25 - L100	1040	25	3	100		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D25Z3C25 - L200	1026	25	3	200		25	60	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z2C25 - L200	1041	26	2	200		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z2C25 - L250	1042	26	2	200		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z3C25 - L150	1043	26	3	150		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D26Z3C25 - L200	1044	26	3	200		25	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D32Z3C32 - L230	1045	32	3	230		32	60	-	-	●
		E90 - TP11 - D32Z4W32 - L110	1046	32	4	110		32	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D33Z3C32 - L200	1047	33	3	200		32	40	-	-	●
		E90 - TP11 - D40Z4C32 - L200	1048	40	4	200		32	60	-	-	●
		E90 - TP11 - D40Z5W32 - L115	1049	40	5	115		32	40	-	-	●
		F90 - TP11 - D40Z5S16	1050	40	5	40	Otworowy	16	-	20	38	●
		F90 - TP11 - D50Z6S22	1051	50	6	40		22	-	20	42	●
		F90 - TP11 - D63Z7S22	1052	63	7	40		22	-	20	48	●
		F90 - TP11 - D63Z8S22	1053	63	8	40		22	-	20	48	●

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

TPKT1104 (D20, D21)	Śruba	Klucz	Uchwyt	BIT
Opis	TP082562-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000265	18000218	18000189	18000190

TPKT1104 (ponad D25)	Śruba	Klucz	Uchwyt	BIT
Opis	TP082506-GS	TPWBTP08	DH-H4	DB-TP08
EDP	18000259	18000218	18000189	18000190

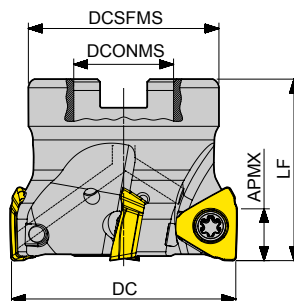
Frezowanie - walcowo-czołowe - frezy

Frezy dla TPKT

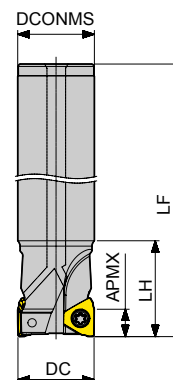
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 90°
Pozytywowe 3 krawędzie

<S> Otworowy



<C> Cylindryczny



CICT: Ilość płytek
CBDP: Głębokość otworu połączenia

o: str. 172

Jednostka: mm

Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYP	DCON /TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	
TPKT 1605 Nowość 11.0		E90 - TP16 - D32Z2C32 - L150	0941	32	2	150	Cylindryczny	32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D32Z2C32 - L250	0942	32	2	250		32	80	-	-	●
		E90 - TP16 - D33Z2C32 - L200	0929	33	2	200		32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D33Z2C32 - L250	1010	33	2	250		32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D40Z3W32 - L110	0944	40	3	110		32	40	-	-	●
		E90 - TP16 - D40Z4C32 - L200	0945	40	4	200		32	40	-	-	●
		F90 - TP16 - D50Z4S22	0931	50	4	40	Otworowy	22	-	29	42	●
		F90 - TP16 - D63Z5S22	0932	63	5	40		22	-	29	48	●
		F90 - TP16 - D63Z6S22	0947	63	6	40		22	-	29	48	●
		F90 - TP16 - D80Z6S27	0948	80	6	50		27	-	39	56	●
		F90 - TP16 - D80Z7S27	0949	80	7	50		27	-	39	56	●
		F90 - TP16 - D100Z8S32	0950	100	8	50		32	-	39	67	●
		F90 - TP16 - D125Z10S40	0951	125	10	63		40	-	52	89	●
		F90 - TP16 - D125Z12S40	0952	125	12	63		40	-	52	89	●
		F90 - TP16 - D160Z11S40	0953	160	11	63		40	-	52	110	X
		F90 - TP16 - D200Z11S60	0955	200	11	63		60	-	52	160	X

* Moment dokręcania (Nm) 5.3Nm

TPKT1605	Śruba	Klucz	Uchwyt	BIT
Opis	TP2045105	TPWBTP20	DH-H6	DB-TP20
EDP	18000264	18000256	18000210	18000257

Frezowanie - obróbka z dużymi posuwami - frezy

Frezy dla WNEX

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Kąt przystawienia : 90°

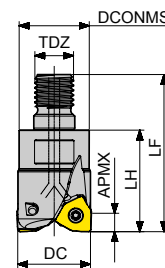
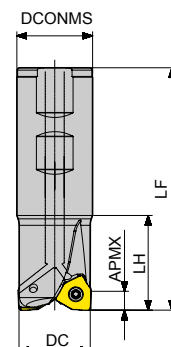
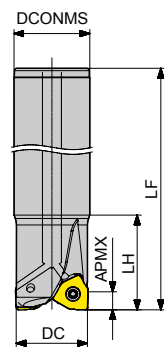
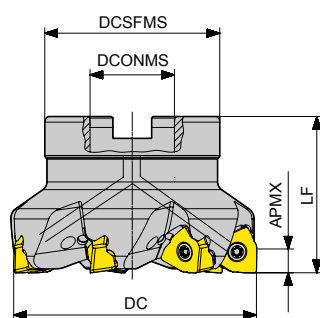
Pozytywowe 3 krawędzie

<S> Otorowowy

<C> Cylindryczny

<W> Weldon

<M> Modułowy



CICT: Ilość płytek
CBDP: Głębokość otworu połączenia

o : str. 175

Jednostka: mm

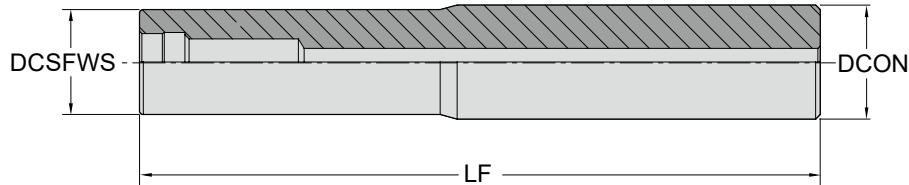
Seria	APMX	Oznaczenie	EDP 1700..	DC	CICT	LF	TYPE	DCON / TDZ	LH	CBDP	DCSFMS	
WNEX 0806	7.0	E90 - WN08 - D32Z2W32 - L120	0969	32	2	120	Weldon	32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z3W32 - L120	0972	40	3	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z4W32 - L120	0973	40	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z4W32 - L120	0974	50	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z5W32 - L120	0990	50	5	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D32Z2C32 - L120	0991	32	2	120	Cylindryczny	32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D32Z2C32 - L200	0872	32	2	200		32	60	-	-	●
		E90 - WN08 - D33Z2C32 - L200	0873	33	2	200		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z3C32 - L120	0994	40	3	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z3C32 - L200	0874	40	3	200		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D40Z4C32 - L120	0996	40	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z4C32 - L120	0997	50	4	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z5C32 - L120	0998	50	5	120		32	40	-	-	●
		E90 - WN08 - D50Z4S22	0875	50	4	40	Otorowowy	22	-	20	44	●
		E90 - WN08 - D50Z5S22	0976	50	5	40		22	-	20	44	●
		F90 - WN08 - D63Z5S22	0876	63	5	40		22	-	20	48	●
		F90 - WN08 - D63Z6S22	0977	63	6	40		22	-	20	48	●
		F90 - WN08 - D80Z4S27	0999	80	4	50		27	-	20	56	●
		F90 - WN08 - D80Z6S25.4	1000	80	6	50		25.4	-	26.64	56	●
		F90 - WN08 - D80Z7S27	0878	80	7	50		27	-	23	56	●
		F90 - WN08 - D80Z7S25.4	0877	80	7	50		25.4	-	26.64	56	●
		F90 - WN08 - D80Z9S27	0978	80	9	50		27	-	23	56	●
		F90 - WN08 - D100Z8S31.75 - WOC	1002	100	8	50		31.75	-	32	67	X
		F90 - WN08 - D100Z9S32	0979	100	9	50		32	-	26	67	●
		F90 - WN08 - D100Z11S32	0980	100	11	50		32	-	26	67	●
		F90 - WN08 - D125Z10S38.1 - WOC	1003	125	10	63		38.1	-	38	85	X
		F90 - WN08 - D125Z11S40	0981	125	11	63		40	-	29	85	●
		F90 - WN08 - D125Z14S40	0982	125	14	63		40	-	29	85	●
		M90 - WN08 - D32Z2M16	1004	32	2	65	Modułowy	M16	42	-	29	●
		M90 - WN08 - D40Z3M16	1005	40	3	65		M16	42	-	29	●
		M90 - WN08 - D40Z4M16	0984	40	4	65		M16	42	-	29	●

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

WNEX0806	Śruba	Klucz	Uchwyt	BIT
Opis	TP154011-GS	TPWBTP15	DH-H4	DB-TP15
EDP	18000251	18000217	18000189	18000208

Frezowanie - modułowe trzpienie

Modułowe trzpienie



Jednostka: mm

Seria	Oznaczenie	EDP 1700..	DCSFWS	LF	TYPE	DCON	
M08	EM - M08 - D13C16 - L100	0634	13	100	Cylindryczny	16	●
	EM - M08 - D15C16 - L130	0635	15	130		16	●
M10	EM - M10 - D18C20 - L130	0636	18	130	Cylindryczny	20	●
M12	EM - M12 - D23C25 - L150	0637	23	150	Cylindryczny	25	●
	EM - M12 - D23C25 - L200	0638	23	200		25	●
	EM - M12 - D23C25 - L250	0639	23	250		25	●
M16	EM - M16 - D30C32 - L150	0640	30	150	Cylindryczny	32	●
	EM - M16 - D30C32 - L200	0641	30	200		32	●
	EM - M16 - D30C32 - L250	0642	30	250		32	●
	EM - M16 - D30C32 - L300	0643	30	300		32	●

Śruby mocujące

DCON	Opis	EDP
Φ16	YHBM08-L20	18000224
Φ16 HF	YHBM08-L25	18000238
Φ22	YHBM10-L25	18000239
Φ22 HF	YHBM10-L30	18000240
Φ25.4 (Metryczne O.D)	YHBM12-L30	18000241
Φ27	YHBM12-L30	18000241
Φ31.75 (Metryczne O.D)	YMBM16-L42	18000242
Φ32	YMBM16-L42	18000242
Φ32 HF	YMBM16-L50	18000258
Φ38.1 (Metryczne O.D)	YMBM20-L54	18000243
Φ40	YMBM20-L54	18000243
Φ0.5" (Φ12.7)	YHBU250-L25.4	18000244
Φ0.75" (Φ19.05)	YHBU375-L25.4	18000245
Φ0.75" (Φ19.05) HF	YHBU375-L31.75	18000246
Φ1.0" (Φ25.4)	YHBU500-L38.1	18000247
Φ1.25" (Φ31.75)	YMBU625-L52	18000248
Φ1.5" (Φ38.1)	YMBU750-L60	18000249
Φ2.0" (Φ50.8)	YMBU1000-L70	18000250



WIERCENIE

Przegląd

Korpusy wiertel

Płytki X-Drill (SYMx)

Płytki kwadratowe (SPMx)

Płytki trygonalne (WCMx)

Gatunki do wiercenia

Gatunki do wiercenia		P Stal					M Stal nierdzewna					K Żeliwo				
		P05	P15	P25	P35	P45	M05	M15	M25	M35	M45	K05	K15	K25	K35	K45
PVD	YG713			713					713					713		
	YG602				602					602					602	
	YG613					613					613					

YG713 P15 - P30 M15 - M30 K15 - K30 H20 - H30	PVD - TiAlN 	Gatunek do wiercenia dla ogólnej obróbki stali - Wielowarstwowa struktura TiAlN zapewnia silniejszą odporność na zużycie kraterowe i boczne - Drobnoziarnisty węgiel i zrównoważony substrat
YG602 P20 - P35 M20 - M40 K20 - K40 S15 - S25	PVD - TiAlN 	Uniwersalny gatunek do ogólnej obróbki wiercenia - Ultra gęsta powłoka PVD z optymalną odpornością termiczną i wytrzymałością - Podłoże submikronowe zaprojektowane dla wymagających zastosowań
YG613 P30 - P50 M30 - M50	PVD - TiAlN 	Gatunek do wiercenia dla obróbki stali nierdzewnej - Nowa warstwa powłoki z właściwościami smarowymi zapobiegającym tworzeniu się narostu na krawędzi na ultra drobnoziarnistym podłożu o wysokiej wytrzymałości. - Najtwardsze podłoże zapewnia doskonałą wydajność w stali nierdzewnej.

Uniwersalne płytki do wiercenia

	4 krawędzie	SYMX Seria	Nowość SYMX	05, 06, 07, 08
	4 krawędzie	SPMX Seria	SPMX	05, 06, 07, 09, 11, 14
	ISO 3 krawędzie	WCMX Seria	WCMX	03, 04, 05, 06, 08

Łamacze wiórow

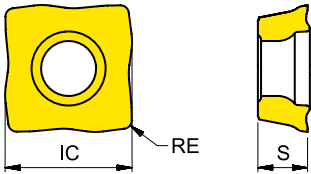
P	M	K		
	M		-ST	- Ostra geometria - Ciągliwy materiał, stal nierdzewna
P	M	K	Obróbka ogólna (Brak opisu)	Pierwszy wybór do zastosowań ogólnych

Wiercenie - płytki

Płytki X-Drill (SYMX)

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Zalecane prędkości skrawania : str.223



Seria	IC	S
SYMX 0502	4.97	2.35
SYMX 0602	5.99	2.35
SYMX 07T2	7.01	2.80
SYMX 0803	8.30	3.20

EDP 3200..

P25	P20	P40
M25	M20	
K30	K20	M40
YG602	YG713	YG613
	● 0097	● 0098
	● 0093	● 0095
	● 0099	● 0100
	● 0101	● 0102

NEW

SYMX

Obróbka ogólna



SYMX	Oznaczenie	RE (mm)	Fn (mm/obr.)
	SYMX 050204	0.4	0.06 ~ 0.12
	SYMX 060204	0.4	0.06 ~ 0.12
	SYMX 07T206	0.6	0.06 ~ 0.12
	SYMX 080306	0.6	0.08 ~ 0.20

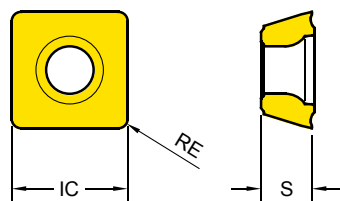
● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

Wiercenie - płytki

Płytki kwadratowe (SPMX)

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Zalecane prędkości skrawania : str.223

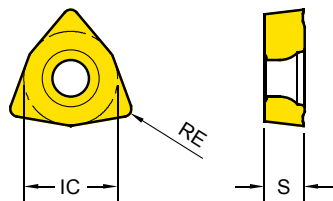


Seria	IC	S
SPMX 0502	5.00	2.38
SPMX 0602	6.00	2.41
SPMX 07T3	7.94	3.97
SPMX 0904	9.80	4.30
SPMX 1104	11.50	4.80
SPMX 1405	14.30	5.20

EDP 3200..

SPMX	Oznaczenie	RE (mm)	Fn (mm/obr.)	P25 M25 K30	P20 M20 K20	P40 M40
				YG602	YG713	YG613
SPMX Obróbka ogólna 	SPMX 050204	0.4	0.07~0.14	● 0005	● 0062	● 0077
	SPMX 060204	0.4	0.08~0.14	● 0006	● 0063	● 0078
	SPMX 07T308	0.8	0.08~0.16	● 0007	● 0064	● 0061
	SPMX 090408	0.8	0.08~0.16	● 0008	● 0065	● 0079
	SPMX 110408	0.8	0.10~0.18	● 0009	● 0066	● 0080
	SPMX 140512	1.2	0.10~0.20	● 0010	● 0067	
-ST Stal nierdzewna 	SPMX 050204 - ST	0.4	0.03~0.10	● 0011		● 0070
	SPMX 060204 - ST	0.4	0.04~0.11	● 0012		● 0071
	SPMX 07T308 - ST	0.8	0.04~0.11	● 0013		● 0068
	SPMX 090408 - ST	0.8	0.05~0.12	● 0014		● 0072
	SPMX 110408 - ST	0.8	0.05~0.12			● 0073
	SPMX 140512 - ST	1.2	0.05~0.16			● 0074

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie



Seria	IC	S
WCMX 0302	5.56	2.38
WCMX 0402	6.35	2.38
WCMX 0503	7.94	3.18
WCMX 06T3	9.53	3.97
WCMX 0804	12.70	4.76

EDP 3200..

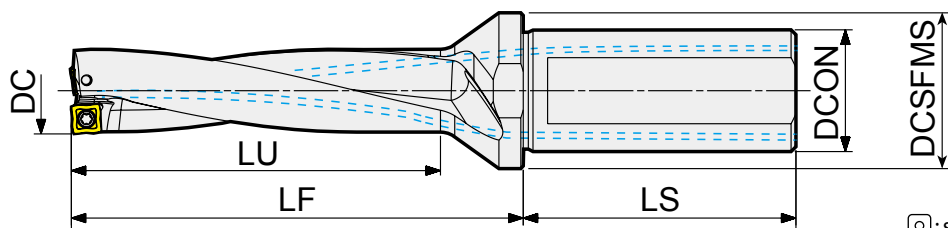
WCMX	Oznaczenie	RE (mm)	Fn (mm/obr.)	P25 M25 K30	P20 M20 K20	P40 M40
				YG602	YG713	YG613
WCMX Obróbka ogólna 	WCMX 030208	0.8	0.05 ~ 0.12	● 0031	● 0086	
	WCMX 040208	0.8	0.05 ~ 0.12	● 0003	● 0087	
	WCMX 050308	0.8	0.06 ~ 0.14	● 0001	● 0088	
	WCMX 06T308	0.8	0.08 ~ 0.14	● 0002	● 0089	
	WCMX 080412	1.2	0.08 ~ 0.14	● 0004	● 0090	● 0091

● : Pozycja magazynowa ○ : Na zamówienie

Wiercenie - korpusy wiertel

Korpusy X-Drill (SYM05) (DC 14~16)

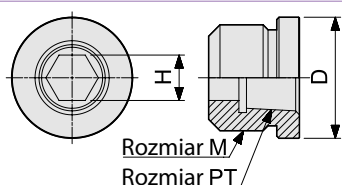
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 200 Jednostka: mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
SYM050204 <i>Nowość</i>	14	28	YGSY2 - 140S20 - 05	1019	46	96.0	20	25	50
		42	YGSY3 - 140S20 - 05	1031	60	110.0			
		56	YGSY4 - 140S20 - 05	1043	74	124.0			
		70	YGSY5 - 140S20 - 05	1055	88	141.5			
	15	30	YGSY2 - 150S20 - 05	1020	49	99.0			
		45	YGSY3 - 150S20 - 05	1032	64	114.0			
		60	YGSY4 - 150S20 - 05	1044	79	129.0			
		75	YGSY5 - 150S20 - 05	1056	94	146.5			
	16	32	YGSY2 - 160S25 - 05	1021	52	102.0			
		48	YGSY3 - 160S20 - 05	1033	68	118.0			
		64	YGSY4 - 160S20 - 05	1045	84	134.0			
		80	YGSY5 - 160S20 - 05	1057	100	151.5			

Korek (DCON20)



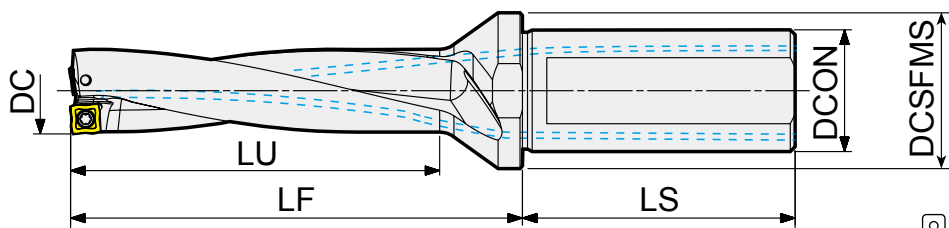
Oznaczenie	EDP No.	DCON	ØD	Rozmiar M	Rozmiar PT	H
PLUG M12-1/8	38000001	20	14	M12x1.0	PT 1/8	6

* Korek do tokarki należy zamawiać osobno.

* Moment dokręcania (Nm) 0.6Nm

SYM05	Śruba	Klucz
Opis	TP062004-GS	TPWFTP06
EDP	18000252	18000262

Korek	DCON	Ø 20	Ø 25	Ø 32
	Opis	PLUG M12-1/8	PLUG M14-1/8	PLUG M22-1/4
	EDP	38000001	38000002	38000003

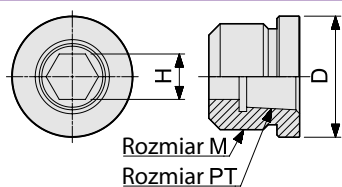


☐ : str. 200 Jednostka:mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
SYMX 060204	17	34	YGSY2 - 170S25 - 06	0851	54	110.0	25	32	56
		51	YGSY3 - 170S25 - 06	0855	71	127.0			
		68	YGSY4 - 170S25 - 06	0859	88	144.0			
		85	YGSY5 - 170S25 - 06	0863	105	161.0			
	18	36	YGSY2 - 180S25 - 06	0852	57	113.0			
		54	YGSY3 - 180S25 - 06	0856	75	131.0			
		72	YGSY4 - 180S25 - 06	0860	93	149.0			
		90	YGSY5 - 180S25 - 06	0864	111	167.0			
	19	38	YGSY2 - 190S25 - 06	0853	59	115.0			
		57	YGSY3 - 190S25 - 06	0857	78	134.0			
		76	YGSY4 - 190S25 - 06	0861	97	153.0			
		95	YGSY5 - 190S25 - 06	0865	116	172.0			
	20	40	YGSY2 - 200S25 - 06	0854	63	119.0			
		60	YGSY3 - 200S25 - 06	0858	83	139.0			
		80	YGSY4 - 200S25 - 06	0862	103	159.0			
		100	YGSY5 - 200S25 - 06	0866	123	179.0			

Nowość

KOREK (DCON25)



Oznaczenie	EDP No.	DCON	ØD	Rozmiar M	Rozmiar PT	H
PLUG M14-1/8	38000002	25	16	M14x1.0	PT 1/8	6

* Korek do tokarki należy zamawiać osobno.

* Moment dokręcania (Nm) 0.7Nm

SYMX06	Śruba	Klucz
Opis	TP072205-GS	TPWFTP07
EDP	18000253	18000001

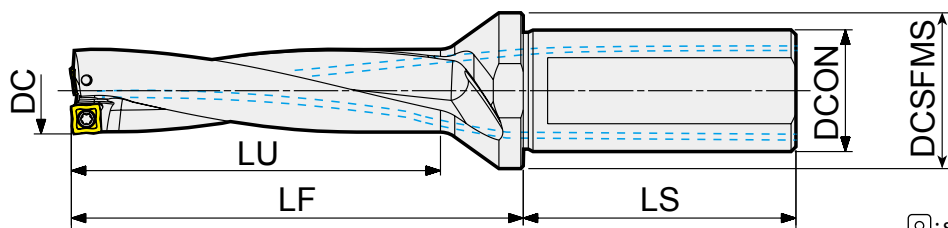
Korek	DCON	Ø 20	Ø 25	Ø 32
Opis	PLUG M12-1/8	PLUG M14-1/8	PLUG M22-1/4	
EDP	38000001	38000002	38000003	

Wiercenie - korpusy wiertel

Nowość

Korpusy X-Drill(SYMX07) (DC 21~23)

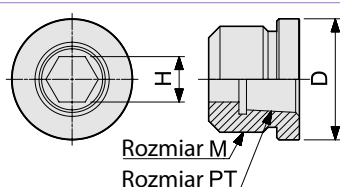
Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!



☐ : str. 200 Jednostka: mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
SYMX 07T206 <i>Nowość</i>	21	42	YGSY2 - 210S25 - 07	1022	65	121.0	25	32	56
		63	YGSY3 - 210S25 - 07	1034	86	142.0			
		84	YGSY4 - 210S25 - 07	1046	107	163.0			
		105	YGSY5 - 210S25 - 07	1058	128	184.0			
	22	44	YGSY2 - 220S25 - 07	1023	67	123.0			
		66	YGSY3 - 220S25 - 07	1035	89	145.0			
		88	YGSY4 - 220S25 - 07	1047	111	167.0			
		110	YGSY5 - 220S25 - 07	1059	133	189.0			
	23	46	YGSY2 - 230S25 - 07	1024	68	124.0			
		69	YGSY3 - 230S25 - 07	1036	91	147.0			
		92	YGSY4 - 230S25 - 07	1048	114	170.0			
		115	YGSY5 - 230S25 - 07	1060	137	193.0			

KOREK (DCON25)



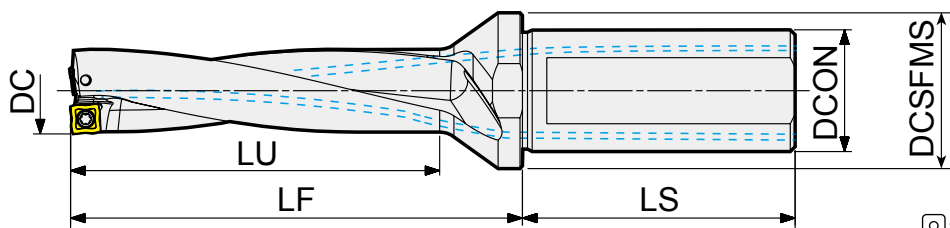
Oznaczenie	EDP No.	DCON	ØD	Rozmiar M	Rozmiar PT	H
PLUG M14-1/8	38000002	25	16	M14x1.0	PT 1/8	6

* Korek do tokarki należy zamawiać osobno.

* Moment dokręcania (Nm) 0.7Nm

SYMX07	Śruba	Klucz
Opis	TP072205-GS	TPWFTP07
EDP	18000253	18000001

Korek	DCON	Ø 20	Ø 25	Ø 32
	Opis	PLUG M12-1/8	PLUG M14-1/8	PLUG M22-1/4
	EDP	38000001	38000002	38000003



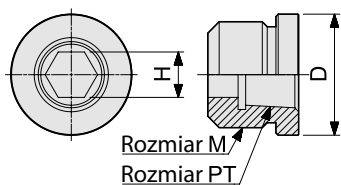
☐ : str. 200 Jednostka:mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
Nowość SYMX 080306	24	48	YGSY2 - 240S32 - 08	1025	70	130.0	32	45	60
		72	YGSY3 - 240S32 - 08	1037	94	154.0			
		96	YGSY4 - 240S32 - 08	1049	118	178.0			
		120	YGSY5 - 240S32 - 08	1061	142	202.0			
	25	50	YGSY2 - 250S32 - 08	1026	72	132.0			
		75	YGSY3 - 250S32 - 08	1038	97	157.0			
		100	YGSY4 - 250S32 - 08	1050	122	182.0			
		125	YGSY5 - 250S32 - 08	1062	147	207.0			
	26	52	YGSY2 - 260S32 - 08	1027	73	133.0			
		78	YGSY3 - 260S32 - 08	1039	99	159.0			
		104	YGSY4 - 260S32 - 08	1051	125	185.0			
		130	YGSY5 - 260S32 - 08	1063	151	211.0			
	27	54	YGSY2 - 270S32 - 08	1028	77	137.0			
		81	YGSY3 - 270S32 - 08	1040	104	164.0			
		108	YGSY4 - 270S32 - 08	1052	131	191.0			
		135	YGSY5 - 270S32 - 08	1064	158	218.0			
	28	56	YGSY2 - 280S32 - 08	1029	79	139.0			
		84	YGSY3 - 280S32 - 08	1041	107	167.0			
		112	YGSY4 - 280S32 - 08	1053	135	195.0			
		140	YGSY5 - 280S32 - 08	1065	163	223.0			

SYM X
080306

Nowość

KOREK (DCON32)



Rozmiar M
Rozmiar PT

Oznaczenie	EDP No.	DCON	ØD	Rozmiar M	Rozmiar PT	H
PLUG M22-1/4	38000003	32	24	M22x1.25	PT 1/4	10

* Korek do tokarki należy zamawiać osobno.

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

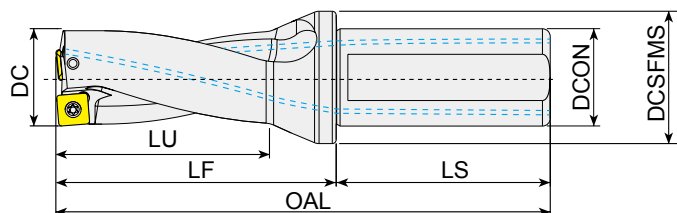
SYM X08	Śruba	Klucz
Opis	TP072506-GS	TPWFTP07
EDP	18000261	18000001

Korek	DCON	Ø 20	Ø 25	Ø 32
	Opis	PLUG M12-1/8	PLUG M14-1/8	PLUG M22-1/4
	EDP	38000001	38000002	38000003

Wiercenie - korpusy wiertel

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Korpusy na płytki kwadratowe (SPMX05) (DC 13~15)



: str. 201 Jednostka: mm

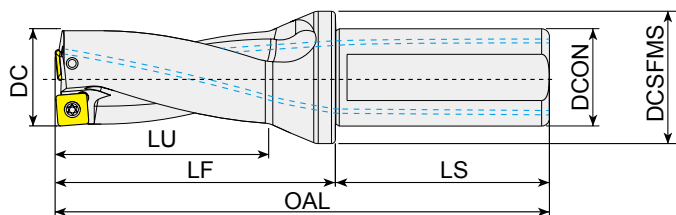
Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
SPMX 050204	13	26	YGSP2 - 13S20F026 - 05	0001	44	94	20	25	50
		39	YGSP3 - 13S20F039 - 05	0004	57	107			
		65	YGSP5 - 13S20F065 - 05	0007	83	133			
	14	28	YGSP2 - 14S20F028 - 05	0002	46	96			
		42	YGSP3 - 14S20F042 - 05	0005	60	110			
		70	YGSP5 - 14S20F070 - 05	0008	88	138			
	15	30	YGSP2 - 15S20F030 - 05	0003	48	98			
		45	YGSP3 - 15S20F045 - 05	0006	63	113			
		75	YGSP5 - 15S20F075 - 05	0009	93	143			

* Zadzwoń do nas, DC zwiększamy o 0,5

* Moment dokręcania (Nm) 0.6Nm

SPMX05	Śruba	Klucz
Opis	T062043D	TWFT06
EDP	18000177	18000031

Korpusy na płytki kwadratowe (SPMX06) (DC 16~21)



☐ : str. 201 Jednostka: mm

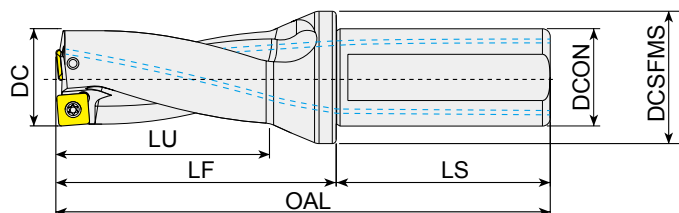
Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
SPMX 060204	16	32	YGSP2 - 16S25F032 - 06	0010	53	109	25	32	56
		48	YGSP3 - 16S25F048 - 06	0016	69	125			
		80	YGSP5 - 16S25F080 - 06	0022	101	157			
	17	34	YGSP2 - 17S25F034 - 06	0011	55	111			
		51	YGSP3 - 17S25F051 - 06	0017	72	128			
		85	YGSP5 - 17S25F085 - 06	0023	106	162			
	18	36	YGSP2 - 18S25F036 - 06	0012	57	113			
		54	YGSP3 - 18S25F054 - 06	0018	75	131			
		90	YGSP5 - 18S25F090 - 06	0024	111	167			
	19	38	YGSP2 - 19S25F038 - 06	0013	59	115			
		57	YGSP3 - 19S25F057 - 06	0019	78	134			
		95	YGSP5 - 19S25F095 - 06	0025	116	172			
	20	40	YGSP2 - 20S25F040 - 06	0014	62	118			
		60	YGSP3 - 20S25F060 - 06	0020	82	138			
		100	YGSP5 - 20S25F100 - 06	0026	122	178			
	21	42	YGSP2 - 21S25F042 - 06	0015	64	120			
		63	YGSP3 - 21S25F063 - 06	0021	85	141			
		105	YGSP5 - 21S25F105 - 06	0027	127	183			

* Zadzwoń do nas, DC zwiększamy o 0,5

* Moment dokręcania (Nm) 0.7Nm

SPMX06	Śruba	Klucz
Opis	T072252D	TWFT07
EDP	18000178	18000032

Korpusy na płytki kwadratowe (SPMX07) (DC 22~27)



☐ : str. 201 Jednostka: mm

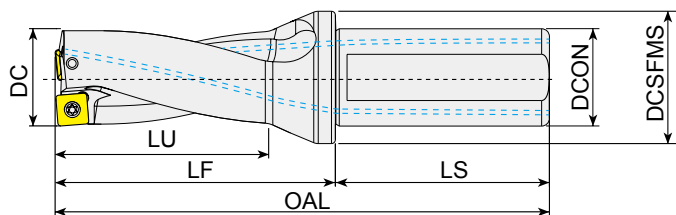
Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
SPMX 07T308	22	44	YGSP2 - 22S32F044 - 07	0028	74	134	32	45	60
		66	YGSP3 - 22S32F066 - 07	0034	96	156			
		110	YGSP5 - 22S32F110 - 07	0040	140	200			
	23	46	YGSP2 - 23S32F046 - 07	0029	76	136			
		69	YGSP3 - 23S32F069 - 07	0035	99	159			
		115	YGSP5 - 23S32F115 - 07	0041	145	205			
	24	48	YGSP2 - 24S32F048 - 07	0030	78	138			
		72	YGSP3 - 24S32F072 - 07	0036	102	162			
		120	YGSP5 - 24S32F120 - 07	0042	150	210			
	25	50	YGSP2 - 25S32F050 - 07	0031	80	140			
		75	YGSP3 - 25S32F075 - 07	0037	105	165			
		125	YGSP5 - 25S32F125 - 07	0043	155	215			
	26	52	YGSP2 - 26S32F052 - 07	0032	82	142			
		78	YGSP3 - 26S32F078 - 07	0038	108	168			
		130	YGSP5 - 26S32F130 - 07	0044	160	220			
	27	54	YGSP2 - 27S32F054 - 07	0033	84	144			
		81	YGSP3 - 27S32F081 - 07	0039	111	171			
		135	YGSP5 - 27S32F135 - 07	0045	165	225			

* Zadzwoń do nas, DC zwiększamy o 0,5

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

SPMX07	Śruba	Klucz
Opis	T082564D	TWFT08
EDP	18000179	18000033

Korpusy na płytki kwadratowe (SPMX09) (DC 28~33)



☐ : str. 201 Jednostka: mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
SPMX 090408	28	56	YGSP2 - 28S32F056 - 09	0046	86	146	32	45	60
		84	YGSP3 - 28S32F084 - 09	0052	114	174			
		140	YGSP5 - 28S32F140 - 09	0058	170	230			
	29	58	YGSP2 - 29S32F058 - 09	0047	88	148			
		87	YGSP3 - 29S32F087 - 09	0053	117	177			
		145	YGSP5 - 29S32F145 - 09	0059	175	235			
	30	60	YGSP2 - 30S32F060 - 09	0048	91	151			
		90	YGSP3 - 30S32F090 - 09	0054	121	181			
		150	YGSP5 - 30S32F150 - 09	0060	181	241			
	31	62	YGSP2 - 31S32F062 - 09	0049	93	153			
		93	YGSP3 - 31S32F093 - 09	0055	124	184			
		155	YGSP5 - 31S32F155 - 09	0061	186	246			
	32	64	YGSP2 - 32S32F064 - 09	0050	95	155			
		96	YGSP3 - 32S32F096 - 09	0056	127	187			
		160	YGSP5 - 32S32F160 - 09	0062	191	251			
	33	66	YGSP2 - 33S32F066 - 09	0051	97	157			
		99	YGSP3 - 33S32F099 - 09	0057	130	190			
		165	YGSP5 - 33S32F165 - 09	0063	196	256			

* Zadzwoń do nas, DC zwiększamy o 0,5

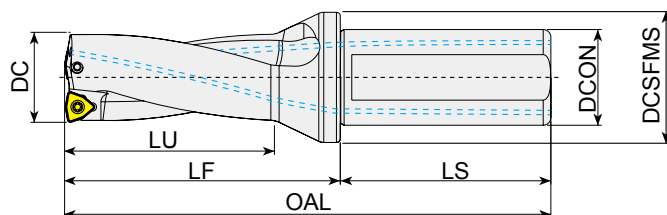
* Moment dokręcania (Nm) 2.4Nm

SPMX09	Śruba	Klucz
Opis	T103588D	TWFT10
EDP	18000180	18000034

Wiercenie - korpusy wiertel

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Korpusy na płytki trygonalne (WCMX03) (DC 16~19.5)



⊙ : str. 202 Jednostka: mm

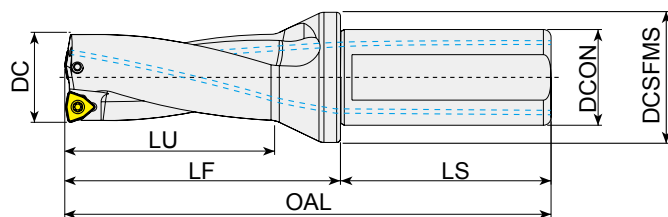
Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
WCMX 030208	16	32	YGWC2 - 16S25F032 - 03	0253	54	110	25	34	56
		48	YGWC3 - 16S25F048 - 03	0296	70	126			
		64	YGWC4 - 16S25F064 - 03	0339	86	142			
	16.5	32	YGWC2 - 16.5S25F032 - 03	0780	54	110			
		48	YGWC3 - 16.5S25F048 - 03	0781	70	126			
		64	YGWC4 - 16.5S25F064 - 03	0782	86	142			
	17	34	YGWC2 - 17S25F034 - 03	0254	56	112			
		51	YGWC3 - 17S25F051 - 03	0297	73	129			
		68	YGWC4 - 17S25F068 - 03	0340	90	146			
	17.5	34	YGWC2 - 17.5S25F034 - 03	0783	56	112			
		51	YGWC3 - 17.5S25F051 - 03	0784	73	129			
		68	YGWC4 - 17.5S25F068 - 03	0785	90	146			
	18	36	YGWC2 - 18S25F036 - 03	0255	58	114			
		54	YGWC3 - 18S25F054 - 03	0298	76	132			
		72	YGWC4 - 18S25F072 - 03	0341	94	150			
	18.5	36	YGWC2 - 18.5S25F036 - 03	0786	58	114			
		54	YGWC3 - 18.5S25F054 - 03	0787	76	132			
		72	YGWC4 - 18.5S25F072 - 03	0788	94	150			
	19	38	YGWC2 - 19S25F038 - 03	0256	60	116			
		57	YGWC3 - 19S25F057 - 03	0299	79	135			
		76	YGWC4 - 19S25F076 - 03	0342	98	154			
	19.5	38	YGWC2 - 19.5S25F038 - 03	0789	60	116			
		57	YGWC3 - 19.5S25F057 - 03	0790	79	135			
		76	YGWC4 - 19.5S25F076 - 03	0791	98	154			

* Moment dokręcania (Nm) 0.6Nm

WCMX03	Śruba	Klucz
Opis	T0622557	TWFT06
EDP	18000183	18000031



Korpusy na płytki trygonalne (WCMX04) (DC 20~23.5)



⚠ : str. 202 Jednostka: mm

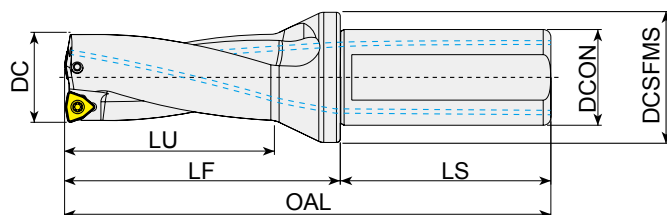
Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
WCMX 040208	20	40	YGWC2 - 20S25F040 - 04	0257	62	118	25	34	56
		60	YGWC3 - 20S25F060 - 04	0300	82	138			
		80	YGWC4 - 20S25F080 - 04	0343	102	158			
	20.5	40	YGWC2 - 20.5S25F040 - 04	0726	62	118			
		60	YGWC3 - 20.5S25F060 - 04	0727	82	138			
	21	42	YGWC2 - 21S25F042 - 04	0258	64	120			
		63	YGWC3 - 21S25F063 - 04	0301	85	141			
		84	YGWC4 - 21S25F084 - 04	0344	106	162			
	21.5	42	YGWC2 - 21.5S25F042 - 04	0728	64	120			
		63	YGWC3 - 21.5S25F063 - 04	0729	85	141			
	22	44	YGWC2 - 22S25F044 - 04	0259	66	122			
		66	YGWC3 - 22S25F066 - 04	0302	88	144			
		88	YGWC4 - 22S25F088 - 04	0345	110	166			
	22.5	44	YGWC2 - 22.5S25F044 - 04	0730	66	122			
		66	YGWC3 - 22.5S25F066 - 04	0731	88	144			
		88	YGWC4 - 22.5S25F088 - 04	0732	110	166			
	23	46	YGWC2 - 23S25F046 - 04	0260	68	124			
		69	YGWC3 - 23S25F069 - 04	0303	91	147			
		92	YGWC4 - 23S25F092 - 04	0346	114	170			
	23.5	46	YGWC2 - 23.5S25F046 - 04	0733	68	124			
		69	YGWC3 - 23.5S25F069 - 04	0734	91	147			

* Moment dokręcania (Nm) 1.2Nm

WCMX04	Śruba	Klucz
Opis	T072565D	TWFT07
EDP	18000184	18000032

Wiercenie - korpusy wiertel

Korpusy na płytki trygonalne (WCMX05) (D2416~29.5)



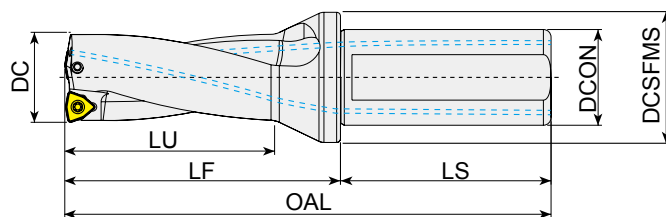
⊙: str. 202 Jednostka: mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
WCMX 050308	24	48	YGWC2 - 24S25F048 - 05	0261	70	126	25	34	56
		72	YGWC3 - 24S25F072 - 05	0304	94	150			
		96	YGWC4 - 24S25F096 - 05	0347	118	174			
	24.5	48	YGWC2 - 24.5S25F048 - 05	0735	70	126			
		72	YGWC3 - 24.5S25F072 - 05	0736	94	150			
	25	50	YGWC2 - 25S25F050 - 05	0262	72	128			
		75	YGWC3 - 25S25F075 - 05	0305	97	153			
		100	YGWC4 - 25S25F100 - 05	0251	122	178			
	25.5	50	YGWC2 - 25.5S25F050 - 05	0737	72	128			
		75	YGWC3 - 25.5S25F075 - 05	0738	97	153			
	26	52	YGWC2 - 26S25F052 - 05	0263	74	130			
		78	YGWC3 - 26S25F078 - 05	0306	100	156			
		104	YGWC4 - 26S25F104 - 05	0349	126	182			
	26.5	52	YGWC2 - 26.5S25F052 - 05	0739	74	130			
		78	YGWC3 - 26.5S25F078 - 05	0741	100	156			
		104	YGWC4 - 26.5S25F104 - 05	0742	126	182			
	27	54	YGWC2 - 27S25F054 - 05	0264	76	132			
		81	YGWC3 - 27S25F081 - 05	0307	103	159			
		108	YGWC4 - 27S25F108 - 05	0350	130	186			
	27.5	54	YGWC2 - 27.5S25F054 - 05	0743	76	132			
		81	YGWC3 - 27.5S25F081 - 05	0744	103	159			
	28	56	YGWC2 - 28S25F056 - 05	0265	78	134			
		84	YGWC3 - 28S25F084 - 05	0308	106	162			
		112	YGWC4 - 28S25F112 - 05	0351	134	190			
	28.5	56	YGWC2 - 28.5S25F056 - 05	0745	78	134			
		84	YGWC3 - 28.5S25F084 - 05	0746	106	162			
		112	YGWC4 - 28.5S25F112 - 05	0747	134	190			
	29	58	YGWC2 - 29S25F058 - 05	0266	80	136			
		87	YGWC3 - 29S25F087 - 05	0309	109	165			
		116	YGWC4 - 29S25F116 - 05	0352	138	194			
	29.5	58	YGWC2 - 29.5S25F058 - 05	0748	80	136			
		87	YGWC3 - 29.5S25F087 - 05	0749	109	165			

* Moment dokręcania (Nm) 1.6Nm

WCMX05	Śruba	Klucz
Opis	T693072D	TWFT08
EDP	18000185	18000033

Korpusy na płytki trygonalne (WCMX06) (DC 30~44.5)



⚠ : str. 202 Jednostka: mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
WCMX 06T308	30	60	YGWC2 - 30S32F060 - 06	0267	87	147	32	44	60
		90	YGWC3 - 30S32F090 - 06	0310	117	177			
		120	YGWC4 - 30S32F120 - 06	0353	147	207			
	30.5	90	YGWC3 - 30.5S32F090 - 06	0750	117	177			
		62	YGWC2 - 31S32F062 - 06	0268	89	149			
	31	93	YGWC3 - 31S32F093 - 06	0311	120	180			
		124	YGWC4 - 31S32F124 - 06	0354	151	211			
	31.5	93	YGWC3 - 31.5S32F093 - 06	0751	120	180			
		64	YGWC2 - 32S32F064 - 06	0269	91	151			
	32	96	YGWC3 - 32S32F096 - 06	0312	123	183			
		128	YGWC4 - 32S32F128 - 06	0252	155	215			
	32.5	96	YGWC3 - 32.5S32F096 - 06	0752	123	183			
		66	YGWC2 - 33S32F066 - 06	0753	93	153			
	33	99	YGWC3 - 33S32F099 - 06	0754	126	186			
		132	YGWC4 - 33S32F132 - 06	0755	159	219			
	33.5	99	YGWC3 - 33.5S32F099 - 06	0756	126	186			
		132	YGWC4 - 33.5S32F132 - 06	0757	159	219			
	34	68	YGWC2 - 34S32F068 - 06	0271	95	155			
		102	YGWC3 - 34S32F102 - 06	0314	129	189			
		136	YGWC4 - 34S32F136 - 06	0357	163	223			
	34.5	102	YGWC3 - 34.5S32F102 - 06	0758	129	189			
		70	YGWC2 - 35S32F070 - 06	0272	97	157			
	35	105	YGWC3 - 35S32F105 - 06	0315	132	192			
		140	YGWC4 - 35S32F140 - 06	0358	167	227			
	35.5	105	YGWC3 - 35.5S32F105 - 06	0759	132	192			
		72	YGWC2 - 36S32F072 - 06	0273	99	159			
	36	108	YGWC3 - 36S32F108 - 06	0316	135	195			
		144	YGWC4 - 36S32F144 - 06	0359	171	231			
	36.5	108	YGWC3 - 36.5S32F108 - 06	0760	135	195			
		74	YGWC2 - 37S32F074 - 06	0274	101	161			
	37	111	YGWC3 - 37S32F111 - 06	0317	138	198			
		148	YGWC4 - 37S32F148 - 06	0360	175	235			

► Następna strona

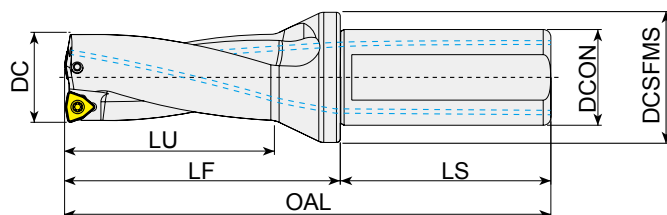
* Moment dokręcania (Nm) 2.4Nm

WCMX06	Śruba	Klucz
Opis	T103588D	TWFT10
EDP	18000180	18000034

Wiercenie - korpusy wiertel

Kliknij numer strony aby przenieść się na właściwą stronę!

Korpusy na płytki trygonalne (WCMX06) (DC 30~44.5)



str. 202 Jednostka: mm

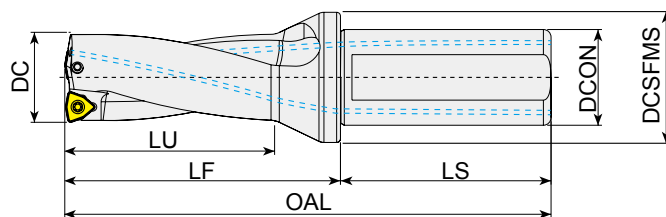
Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
WCMX 06T308	37.5	111	YGWC3 - 37.5S32F111 - 06	0761	138	198	32	44	60
		76	YGWC2 - 38S32F076 - 06	0275	103	163			
	38	114	YGWC3 - 38S32F114 - 06	0318	141	201			
		152	YGWC4 - 38S32F152 - 06	0361	179	239			
	38.5	114	YGWC3 - 38.5S32F114 - 06	0762	141	201			
		152	YGWC4 - 38.5S32F152 - 06	0763	179	239			
		78	YGWC2 - 39S32F078 - 06	0276	105	165			
	39	117	YGWC3 - 39S32F117 - 06	0319	144	204			
		156	YGWC4 - 39S32F156 - 06	0362	183	243			
	39.5	117	YGWC3 - 39.5S32F117 - 06	0764	144	204			
		80	YGWC2 - 40S32F080 - 06	0277	107	167			
	40	120	YGWC3 - 40S32F120 - 06	0320	147	207			
		160	YGWC4 - 40S32F160 - 06	0363	187	247			
	40.5	120	YGWC3 - 40.5S32F120 - 06	0765	147	207			
		82	YGWC2 - 41S32F082 - 06	0278	109	169			
	41	123	YGWC3 - 41S32F123 - 06	0321	150	210			
		164	YGWC4 - 41S32F164 - 06	0364	191	251			
	41.5	123	YGWC3 - 41.5S32F123 - 06	0766	150	210			
		84	YGWC2 - 42S32F084 - 06	0279	111	171			
	42	126	YGWC3 - 42S32F126 - 06	0322	153	213			
		168	YGWC4 - 42S32F168 - 06	0365	195	255			
	42.5	126	YGWC3 - 42.5S32F126 - 06	0767	153	213			
		86	YGWC2 - 43S32F086 - 06	0280	113	173			
	43	129	YGWC3 - 43S32F129 - 06	0323	156	216			
		172	YGWC4 - 43S32F172 - 06	0366	199	259			
	43.5	129	YGWC3 - 43.5S32F129 - 06	0768	156	216			
		88	YGWC2 - 44S32F088 - 06	0281	115	175			
	44	132	YGWC3 - 44S32F132 - 06	0324	159	219			
		176	YGWC4 - 44S32F176 - 06	0367	203	263			
	44.5	132	YGWC3 - 44.5S32F132 - 06	0769	159	219			

* Moment dokręcania (Nm) 2.4Nm

WCMX06	Śruba	Klucz
Opis	T103588D	TWFT10
EDP	18000180	18000034



Korpusy na płytki trygonalne (WCMX08) (DC 45~60)



⚠ : str. 202 Jednostka: mm

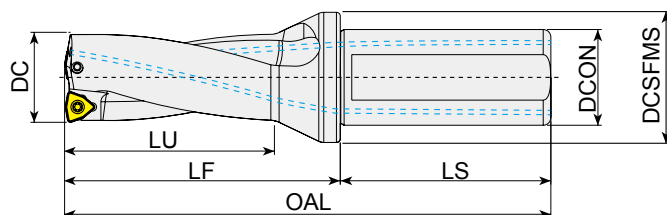
Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
WCMX 080412	45	90	YGWC2 - 45S40F090 - 08	0282	122	192	40	54	70
		135	YGWC3 - 45S40F135 - 08	0325	167	237			
		180	YGWC4 - 45S40F180 - 08	0368	212	282			
	45.5	135	YGWC3 - 45.5S40F135 - 08	0770	167	237			
	46	92	YGWC2 - 46S40F092 - 08	0283	124	194			
		138	YGWC3 - 46S40F138 - 08	0326	170	240			
		184	YGWC4 - 46S40F184 - 08	0369	216	286			
	47	94	YGWC2 - 47S40F094 - 08	0284	126	196			
		141	YGWC3 - 47S40F141 - 08	0327	173	243			
		188	YGWC4 - 47S40F188 - 08	0370	220	290			
	48	96	YGWC2 - 48S40F096 - 08	0285	128	198			
		144	YGWC3 - 48S40F144 - 08	0328	176	246			
		192	YGWC4 - 48S40F192 - 08	0371	224	294			
	49	98	YGWC2 - 49S40F098 - 08	0286	130	200			
		147	YGWC3 - 49S40F147 - 08	0329	179	249			
	50	196	YGWC4 - 49S40F196 - 08	0372	228	298			
		100	YGWC2 - 50S40F100 - 08	0287	132	202			
		150	YGWC3 - 50S40F150 - 08	0330	182	252			
	51	200	YGWC4 - 50S40F200 - 08	0373	232	302			
		102	YGWC2 - 51S40F102 - 08	0288	134	204			
		153	YGWC3 - 51S40F153 - 08	0331	185	255			

► Następna strona

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

WCMX08	Śruba	Klucz
Opis	T154011D	TWFT15
EDP	18000186	18000035

Korpusy na płytki trygonalne (WCMX08) (DC 45~60)

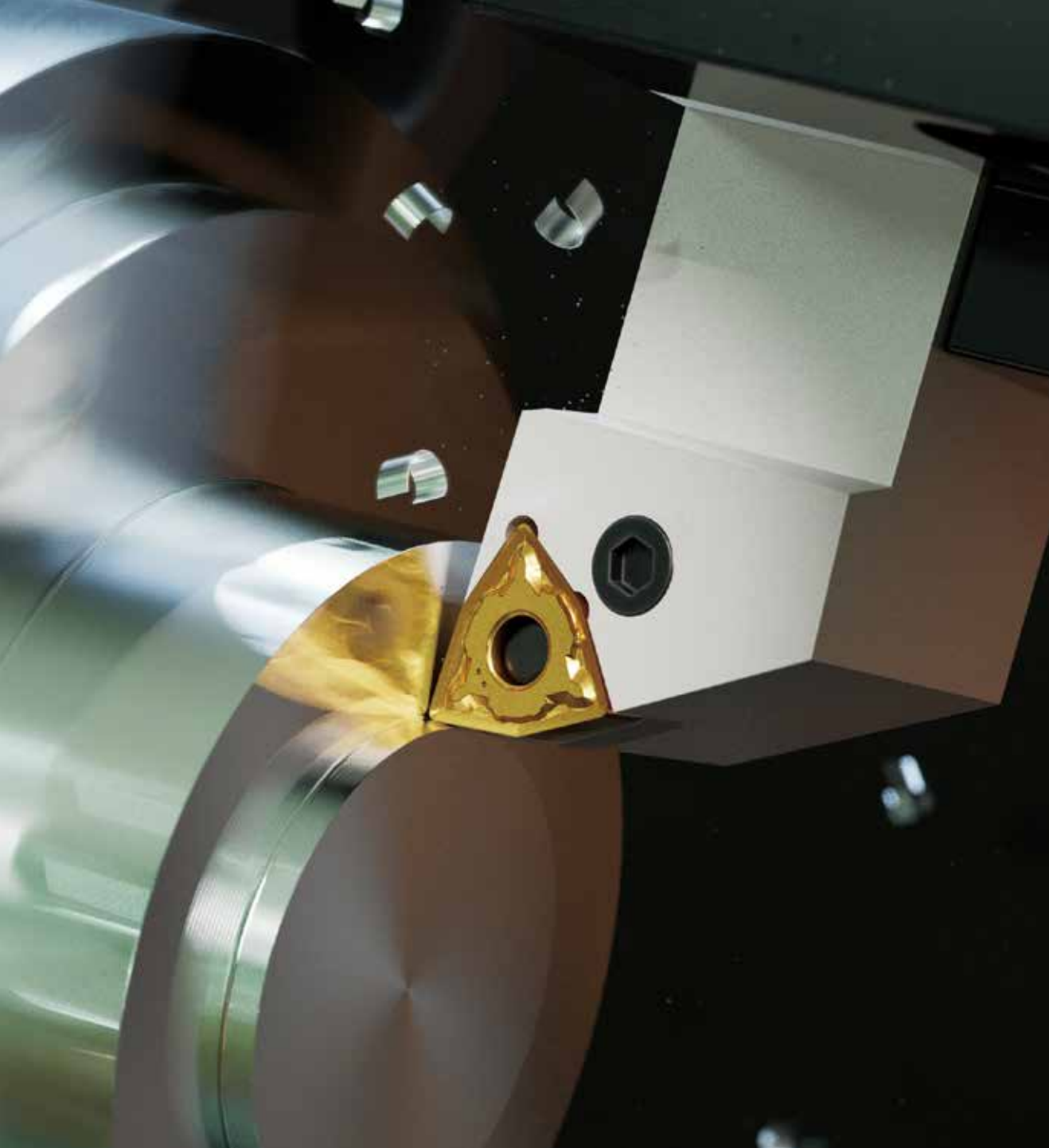


⚙ : str. 202 Jednostka: mm

Seria	DC	LU	Oznaczenie	EDP 3700..	LF	OAL	DCON	DCSFMS	LS
WCMX 080412	52	104	YGWC2 - 52S40F104 - 08	0289	136	206	40	54	70
		156	YGWC3 - 52S40F156 - 08	0332	188	258			
	53	106	YGWC2 - 53S40F106 - 08	0290	138	208			
		159	YGWC3 - 53S40F159 - 08	0333	191	261			
	54	108	YGWC2 - 54S40F108 - 08	0291	140	210			
		162	YGWC3 - 54S40F162 - 08	0334	194	264			
	55	110	YGWC2 - 55S40F110 - 08	0292	142	212			
		165	YGWC3 - 55S40F165 - 08	0335	197	267			
	56	112	YGWC2 - 56S40F112 - 08	0293	144	214			
		168	YGWC3 - 56S40F168 - 08	0336	200	270			
	57	114	YGWC2 - 57S40F114 - 08	0294	146	216			
		171	YGWC3 - 57S40F171 - 08	0337	203	273			
	58	116	YGWC2 - 58S40F116 - 08	0295	148	218			
		174	YGWC3 - 58S40F174 - 08	0338	206	276			
	59	118	YGWC2 - 59S40F118 - 08	0771	150	220			
		177	YGWC3 - 59S40F177 - 08	0772	209	279			
	60	120	YGWC2 - 60S40F120 - 08	0773	152	222			
		180	YGWC3 - 60S40F180 - 08	0774	212	282			

* Moment dokręcania (Nm) 3.0Nm

WCMX08	Śruba	Klucz
Opis	T154011D	TWFT15
EDP	18000186	18000035



INFORMACJE TECHNICZNE

Pojęcia ISO 13399

Tabela konwersji twardości

Formuły

Zalecane prędkości skrawania

Grupy materiałów

Tabela porównawcza

ISO ↔ ANSI

Wyszukiwanie

Informacje techniczne

Pojęcia ISO 13399

AN	Główny kąt przyłożenia	INSD	Rozmiar płytki
APMX	Maksymalna głębokość wcięcia	KAPR	Kąt krawędzi tnącej narzędzia
AS	Kąt przyłożenia krawędzi wiper	KRINS	Kąt głównej krawędzi tnącej
B	Szerokość trzonka	KWW	Szerokość rowka
BS	Długość krawędzi Wiper	L	Długość krawędzi roboczej
CBDP	Głębokość otworu montażowego	LE	Efektywna długość krawędzi tnącej
CDX	Maksymalna głębokość cięcia	LF	Długość funkcjonalna
CICT	Liczba płytek	LH	Długość głowicy
CW	Szerokość wcięcia	LS	Długość trzonka
CZC	Kod rozmiaru złącza	LU	Użyteczna długość
DC	Średnica robocza narzędzia	LUX	Maksymalna użytkowa długość
DCON	Średnica złącza	M	Wysokość końcówki (lub Wiper)
DCSFMS	Średnica powierzchni styku po stronie maszyny	OAL	Całkowita długość
DCX	Maksymalna średnica wcięcia	RE	Promień narożna
DMIN	Minimalna średnica otworu	RMPX	Maksymalny kąt rampy
DMM	Średnica trzonka	RPMX	Maksymalna prędkość obrotowa
EPSR	Uwzględniony kąt płytki	S	Grubość płytki
H	Wysokość trzonka	TDZ	Rozmiar gwintu
HAND	Kierunek ręki	WF	Szerokość funkcjonalna
IC	Średnica okręgu wpisanego		

Informacje techniczne

Tabela konwersji twardości

HB	HRc	HRB	HV	N/mm ²
199	15	93	199	667
203	16	94	201	680
208	17	95	210	696
212	18	95	218	706
216	19	96	222	716
223	20	97	227	755
229	21	98	235	775
233	22	99	241	794
240	23	100	247	824
245	24	100	252	838
250	25	101	255	853
255	26	102	258	870
262	27	103	262	880
264	28	103	271	892
271	29	104	277	941
277	30	105	285	971
290	31	106	292	990
300	32	107	303	1020
308	33	107	311	1035
314	34	108	320	1049
322	35	108	332	1089
331	36	109	342	1118
341	37	109	351	1157
348	38	110	361	1187
360	39	111	376	1236
373	40	111	388	1265
375	41	112	393	1314
388	42	113	406	1363
402	43	114	424	1390
415	44	114	438	1422
419	45	114	448	1447
430	46	115	458	1471
445	47	115	474	1520
456	48	116	490	1569
468	49	117	497	
469	50	117	505	
486	51	118	531	
504	52	118	549	
513	53	119	567	
534	54	120	589	
552	55		649	
572	56		694	
592	57		727	
601	58		746	
613	59			
627	60			
642	61			
658	62			
681	63			
695	64			
HB	HRc	HRB	HV	N/mm ²

Informacje techniczne

Formuły

Formuły

	Metryczne $V_c = D \times \text{RPM} \times 0.0031 \text{ (m/min.)}$	Calowe $V_c = D \times \text{RPM} \times .262 \text{ (stopy/min.)}$
Prędkość skrawania (Vc)	Metryczne Vc na calowe Vc $\text{Calowe Vc} = \text{Metryczne Vc} \times 3.28 \text{ (stopy/min.)}$	
	Calowe Vc na metryczne Vc $\text{Metryczne Vc} = \text{Calowe Vc} \times .305 \text{ (m/min.)}$	

Formuły do toczenia

Prędkość wrzeciona (RPM)	Metryczne $\text{RPM} = V_c \times 318.3 \div D \text{ (obr./min.)}$	Calowe $\text{RPM} = V_c \times 3.82 \div D \text{ (obr./min.)}$
Posuw (Vf = Posuw stołu)	$V_f = F_n \times \text{RPM} \text{ (mm/min. lub cal/min.)}$	
Posuw na obrót (Fn)	$F_n = V_f \div \text{RPM} \text{ (mm/obr. lub cal/obr.)}$	
Wskaźnik usuwania materiału (Q)	Metryczne $Q = V_c \times F_n \times A_p \text{ (cm}^3\text{/min.)}$	Calowe $Q = V_c \times F_n \times A_p \times 12 \text{ (cal}^3\text{/min.)}$
Czas toczenia	$T = L \div V_f \text{ (min.)}$	

Formuły do frezowania

Posuw na obrót (Fn)	$F_n = V_f \div \text{RPM} \text{ (mm/obr. lub cal/obr.)}$ $= F_z \times \text{Liczba zębów} \text{ (mm/obr. lub cal/obr.)}$	
Posuw na ząb (Fz)	$F_z = V_f \div \text{RPM} \div \text{Liczba zębów} \text{ (mm/obr. lub cal/obr.)}$ $= F_n \div \text{Liczba zębów} \text{ (mm/obr. lub cal/obr.)}$	
Wskaźnik usuwania materiału (Q)	Metryczne $Q = A_p \times A_e \times V_f \div 1000 \text{ (cm}^3\text{/min.)}$	Calowe $Q = A_p \times A_e \times V_f \text{ (cal}^3\text{/min.)}$
Czas frezowania	$T = L \div V_f \text{ (min.)}$	
Zużycie energii (Pc)	Metryczne $P_c = A_p \times A_e \times V_f \times K_c \times 0.000000017 \text{ (kW)}$	Calowe $P_c = A_p \times A_e \times V_f \times K_c \times 0.00000253 \text{ (Hp)}$

Formuły do wiercenia

Zużycie energii (Pc)	Metryczne $P_c = F_n \times V_c \times D \times K_c \times 0.0000042 \text{ (kW)}$	Calowe $P_c = F_n \times V_c \times D \times K_c \times 0.0000076 \text{ (Hp)}$
Moment obrotowy (Mc)	Metryczne $M_c = P_c \times 9554.1 \div \text{RPM} \text{ (Nm)}$	Calowe $M_c = P_c \times 5255 \div \text{RPM} \text{ (funty-stopy, lbf-ft)}$
Siła nacisku (T)	$T \approx 0.5 \times K_c \times DC/2 \times F_n \times \sin KAPR \text{ (N)}$	

Pojęcia

RPM (n)	Prędkość wrzeciona (obroty na minutę)
Vc	Prędkość skrawania
D	Średnica obrabianego elementu
Vf	Posuw (Posuw stołu)
Fn	Posuw na obrót
Ap	Głębokość skrawania
Q	Wskaźnik usuwania metalu
L	Długość cięcia
T	Czas pracy (min.)

Informacje techniczne

Zalecane prędkości skrawania

Toczenie

Prędkość skrawania			Vc (m/min.)															
ISO	VDI	Podgrupa	YG1010		YG1001		YG3010		YG3015		YG3115		YG3020		YG3030		YG801	
			Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks
P	1~5	Stal niestopowa	-	-	220	480	230	450	200	430	180	500	160	380	130	350	120	200
	6~9	Stal niskostopowa	-	-	220	420	180	380	150	350	170	450	140	320	130	280	70	200
	10~11	Stal wysokostopowa	-	-	-	-	60	200	90	180	60	300	60	130	70	110	-	-
M	12~13	Ferrytyczny i martenzytyczny	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-			-	-
	14	Austenityczna stal nierdzewna	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-			-	-
K	15~16	Żeliwo szare	300	450	250	420	120	300	-	-			-	-	-	-	-	-
	17~18	Żeliwo sferoidalne	120	350	120	300	120	280	-	-			-	-	-	-	-	-
N	21~30	Metale nieżelazne (Al)	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-
S	31~37	Superstopy i tytan	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-
H	38~41	Materiały twarde	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-

Toczenie

Prędkość skrawania			Vc (m/min.)															
ISO	VDI	Podgrupa	YG2025		YG211		YG213		YG214		YG401		YT100		YG100		YG10	
			Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks
P	1~5	Stal niestopowa			-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-
	6~9	Stal niskostopowa			-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-
	10~11	Stal wysokostopowa			-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-
M	12~13	Ferrytyczny i martenzytyczny	170	220	170	270	120	180	100	150	-	-			-	-	-	-
	14	Austenityczna stal nierdzewna	150	200	150	230	40	160	100	150	-	-			-	-	-	-
K	15~16	Żeliwo szare			-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-
	17~18	Żeliwo sferoidalne			-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-
N	21~30	Metale nieżelazne (Al)			-	-	-	-	-	-	-	-			250	1200	250	800
S	31~37	Superstopy i tytan			30	100	30	70	30	50	30	90			-	-	-	-
H	38~41	Materiały twarde			-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-

Ucinanie & rowkowanie

Prędkość skrawania			Vc (m/min.)			
ISO	VDI	Podgrupa	YG602G (YG602)		YG603	
			Min	Maks	Min	Maks
P	1~5	Stal niestopowa	120	180		
	6~9	Stal niskostopowa	100	140		
	10~11	Stal wysokostopowa	80	110		
M	12~13	Ferrytyczny i martenzytyczny	70	160	50	90
	14	Austenityczna stal nierdzewna	55	140	40	80
K	15~16	Żeliwo szare	110	185		
	17~18	Żeliwo sferoidalne	110	140		
N	21~30	Metale nieżelazne (Al)	250	440		
S	31~37	Superstopy i tytan	25	45		
H	38~41	Materiały twarde	25	50		

Informacje techniczne

Zalecane prędkości skrawania

Nanocut

Gatunek YG812			Prędkość skrawania		Posuw na obrót (Fn)	
ISO	VDI	Podgrupa	Vc (m/min.)		Fn (mm/obr.)	
			Min	Maks	Min	Maks
P	1~5	Stal niestopowa	170	200	0.015	0.025
	6~9	Stal niskostopowa	95	160	0.015	0.025
	10~11	Stal wysokostopowa	85	95	0.015	0.025
M	12~13	Ferrytyczny i martenzytyczny	105	140	0.015	0.025
	14	Austenityczna stal nierdzewna	95	130	0.015	0.025
K	15~16	Żeliwo szare	140	190	0.015	0.025
	17~18	Żeliwo sferoidalne	140	190	0.015	0.025
N	21~30	Metale nieżelazne (Al)	-	-	-	-
S	31~37	Superstopy i tytan	10	75	0.015	0.025
H	38~41	Materiały twarde	-	-	-	-

Frezowanie

Prędkość skrawania																						
ISO	VDI	Podgrupa	YG012		YG712		YG713		YG622		YG612		YG602		YG613		YG501(G)		YG5020		YG50	
			Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks
P	1~5	Stal niestopowa	180	280	170	300	200	300	140	400	180	280	180	270	100	210	-	-	-	-	-	-
	6~9	Stal niskostopowa	150	250	180	250	170	270	120	320	150	250	150	240	70	180	-	-	-	-	-	-
	10~11	Stal wysokostopowa	80	150	100	140	85	145	70	170	70	140	70	130	40	90	-	-	-	-	-	-
M	12~13	Ferrytyczny i martenzytyczny			-	-	-	-	-	-	120	200	120	180	70	180	-	-	-	-	-	-
	14	Austenityczna stal nierdzewna			-	-	-	-	-	-	130	250	30	230	70	200	-	-	-	-	-	-
K	15~16	Żeliwo szare			-	-	-	-	120	270			120	250	-	-	160	300	200	350	-	-
	17~18	Żeliwo sferoidalne			-	-	-	-	130	240			120	220	-	-	130	210	150	300	-	-
N	21~30	Metale nieżelazne (Al)			-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-	-	300	800
S	31~37	Superstopy i tytan			-	-	-	-	-	-	25	45	5	45	-	-	-	-	-	-	-	-
H	38~41	Materiały twarde	70	120	-	-	-	-	40	100					-	-			-	-	-	-

Wiercenie

Prędkość skrawania			Vc (m/min.)					
ISO	VDI	Podgrupa	YG602		YG713		YG613	
			Min	Maks	Min	Maks	Min	Maks
P	1~5	Stal niestopowa	180	380	200	300	100	210
	6~9	Stal niskostopowa	120	300	170	270	70	180
	10~11	Stal wysokostopowa	70	150	85	145	40	90
M	12~13	Ferrytyczny i martenzytyczny	120	200	-	-	70	180
	14	Austenityczna stal nierdzewna	130	250	-	-	70	200
K	15~16	Żeliwo szare	120	250	-	-	-	-
	17~18	Żeliwo sferoidalne	130	220	-	-	-	-
H	38~41	Materiały twarde	-	-	-	-	-	-

Informacje techniczne

Grupy materiałów

ISO	VDI 3323	Opis materiału	Skład / Struktura / Obróbka cieplna		HB	HRc	Przykłady
P	1	Stal niestopowa	Około 0.15% C	Wyżarzane	125		S15C, C15, 1015
	2		Około 0.45% C	Wyżarzane	190	13	S45C, C45, 1045
	3		Około 0.45% C	Hartowane i odpuszczone	250	25	
	4		Około 0.75% C	Wyżarzane	270	28	SK5, Ck75, 1080
	5		Około 0.75% C	Hartowane i odpuszczone	300	32	
	6	Stal niskostopowa		Wyżarzane	180	10	SCM440, 42CrMo4, 410
	7			Hartowane i odpuszczone	275	29	
	8			Hartowane i odpuszczone	300	32	
	9			Hartowane i odpuszczone	350	38	
	10	Stal wysokostopowa, i stal narzędziową		Wyżarzane	200	15	SKD, D2
	11			Hartowane i odpuszczone	325	35	SKH, SUH, M42
M	12	Stal nierdzewna	Ferrytyczne / Martenzytyczne	Wyżarzane	200	15	SUS 420, X40Cr13, 420
	Martenzytyczne		Hartowane i odpuszczone	240	23		
	14		Austenityczne		180	10	SUS 316, 316, X5CrNiMo 17 12 2
K	15	Żeliwo szare	Perlitowe / Ferrytyczne		180	10	FC, GG, EN-GJL-250
	16		Perlitowe (Martenzytyczne)		260	26	
	17	Żeliwo sferoidalne	Ferrytyczne		160	3	FCD, GGG, EN-GJS-500-7
	18		Perlitowe		250	25	
	19	Żeliwo ciągliwe	Ferrytyczne		130		FCMW, FCMP, GTS, GJMB350-10
	20		Perlitowe		230	21	
N	21	Aluminium - stop walcowany	Nieutwardzalny		60		SAE 1000, AlMg 1, 3.3315
	22		Utwardzalny	Utwardzane	100		SAE 7050, AlCuMg 1, 3.1325
	23	Odlew aluminiowy, stopowy	≤ 12% Si, Nieutwardzalny		75		ADC12, G-AlSi12, 3.2581
	24		≤ 12% Si, Utwardzalny	Utwardzane	90		C4BS, G-AlSi10Mg, 3.2381
	25		> 12% Si, Nieutwardzalny		130		
	26	Miedź i stopy miedzi (Brąz / Mosiądz)	Stopy do cięcia, PB>1%		110		CuZn36Pb 3, 2.0375
	27		CuZn, CuSnZn (Mosiądz)		90		CuZn 15, 2.0240
	28		CuSn, miedź bez ołowiu i miedź elektrolityczna		100		G-CuZn40Fe, 2.0590
	29	Materiały niemetalowe	Duroplastyczne, tworzywo sztuczne wzmocnione włóknem				CFRP
	30		Guma, drewno itp.				
S	31	Stopy żaroodporne Superstopy	Na bazie Fe	Wyżarzane	200	15	X12 NiCrSi 36-16, 1.4864
	32			Postarzany	280	30	
	33			Wyżarzane	250	25	Inconel 718, NiCr20TiAl, 2.4631
	34		Na bazie Ni lub Co	Postarzany	350	38	NiCu30Al, 2.4375
	35			Odlew	320	34	G-X120Mn12, 1.3401
	36	Stopy tytanu	Czysty tytan		400 Rm		
	37		Stopy Alpha + Beta	Hartowane	1050Rm		TiAl6V4, 3.7165
H	38	Hartowane		Hartowane	550	55	SK3
	39			Hartowane	630	60	
	40	Żeliwo chłodzone		Odlew	400	42	
	41	Żeliwo hartowane		Hartowane	550	55	

Informacje techniczne

Grupy materiałów

P		VDI 3323 1	Opis materiału Stal niestopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Okolo 0.15% C, Wyżarzane					HB 125	HRC
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0037	STKM 12 C	St 37-2	-	4360 40 B	S235JR	E24-2	1311	Fe 360 B			16D	
1.0038	STKM 12 A	St 37-3	A570.36	4360 40 C	S275J2G3	E28-3	1312	Fe 360 D FF			ST14KP	
1.0045	SM 490 YA	S 355 JR	-	-	S 1207	E36-2	-	Fe 510 BFN				
1.0050	SS 50	St 50-2	A570 Gr. 50	4360 50 B	E 295	A50-2	2172	Fe 490			ST5PS	
1.0060	SM 58	St 60-2	A572 Gr. 65	4360 55 E	-	A60-2	1650	Fe 60-2			ST6PS	
1.0114		S 235 J0	-	En 40C	S 235 J0	E24-3		Fe 360 CFN				
1.0143		S 275 J0	-	-	S 275 J0	E28-3	1414	Fe 430 C				
1.0144	SM41C, SM400	St 44-3 N	A573 Gr. 81	4360 43C	S 275 J2 G3	E28-3	1412	Fe 430 D FF			ST14KP	
1.0149		Ro St 44-2	-	43C	S 275 J0 H	-	1412	Fe430C				
1.0301	S10C	C10	1010	045M10	C10	34C10, XC10		C10	F.1511	G10100	10	
1.0330	SPCC	St 12	-	DC 01	Fe P01	DC 01/Fe P01	1142	Fe P01			15KP	
1.0335	SPHE	DD 13 (StW 24)	A622(1008)	HS 3	DD 13	3C		FeP13			08KP	
1.0338	SPCE	St 4	A620(1008)	14491CR	Fe P04	Fe 14	1147	DC04/FeP04			08JU	
1.0345	SPV 50	P235 GH	A516 Gr. 65	P 235 GH	P 235 GH	A 37 CP	1330	Fe E 235		K02503		
1.0401	S15C	C15	1015	080M15	-	C18RR, XC18	1350	C15, C16	F.1110	G10170	15	
1.0402	S20C	C22	1020	050 A 20	1 C 22	C20	1450	C 20	F.1120	G10200	20	
1.0425	SPV315	P265GH/HII				A42CP	1430	Fe4101KW		K02801	16K	
1.0443	SC 450	GS 45	A2765-35	A1		E23-45M	1305					
1.0539		S355NH				TSE355-4	2134	Fe510B				
1.0545		S355N		4360-50E		E355R	2334	FeE355KG				
1.0546		S355NL		4360-50EE		E355FP	2135	FeE355KT				
1.0547		S355JOH		4360-50C		TSE355-3	2172	Fe510C				
1.0549		S355NLH					2135	Fe510D				
1.0553	SM 520 M	St52-3U	A14880-40	4360-50C		320-560M	1606	Fe510C				
1.0562	SM490A	St E 355	A633 Gr.C	P 355 N		FeE355KGN	2132	Fe E 355 KG		K12000	15GF	
1.0565		W St E 355		P 355 NH		P 355 NH	2106	Fe E 355 KW		K01600		
1.0566	SLA 37	T St E 355		P 355 NL1		P 355 NL1	2107	Fe E 355 KT				
1.0570	SM 50 YA	St 52-3	1	4360-50 C	S355JR	E36-3	2172	Fe 510 B			17G15	
1.0715	SUM22	95Mn28	1213	230M07		S250	1912	CF5Mn28	F.2111	G12130		
1.0718	SUM22L	95MnPb28	12L13			S250Pb	1914	CF95MnPb28	F.2112	G12134		
1.0721		10S20	1108	10S20		10S20		CF10S20	F.2121	G11080		
1.0722		10SPb20	11L08			10PbF2		CF10SPb20		G11084		
1.0736	SUM25	95Mn36	1215			S300		CF9Mn36	F.2113	G12150		
1.0737		95MnPb36	12L14			S300Pb	1926	CF95MnPb36	F.2114	G12144		
1.0972		S315MC		1501-40F30		E315D						
1.0976		S355MC		1501-43F35		E355D	2642	FeE355STM				
1.0982		S460MC		1501-50F45								
1.0984		S500MC				E490D	2662	FeE490TM				
1.0986		S500MC		1501-60F55		E560D		FeE560TM				
1.1121	S10C	Ck10	1010	040A10		XC10	1265	C10	F.1510	G10100	10	
1.1141	S15	Ck15	1015	040A15	32C	XC15	1370	C15	F.1110	G10150	15	
1.1151	S20C	C22E	1020	055M15		2C22	1450	C20	F.1120	G10230	20	
1.8900	S25C	StE380	A572-60	436055E			2145	FeE390KG				
		St44-2	A36	436043A		NFA35-501E28	1411					
		StE320-3Z		1501160			1421					

Informacje techniczne

Grupy materiałów

P		VDI 3323 2	Opis materiału Stal niestopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Około 0.45% C, Wyżarzane					HB 190	HRC 13
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0501	S35C	C35	1035	080A32		1C35	1572	C35	F113	G10350	35	
1.0503	S45C	C45	1045	060A47		XC42HTS	1672	C45	F114	G10450	45	
1.0511	S40C	C40	1040	080M40		1C40		C40	F.114.A	G10400	40	
1.0540	S 50 C	C50					1674	C50		G10500		
1.0551		GS-52	A2770-36	A2		280-480M	1505					
1.0553	SM 520 M	S152-3U	A14880-40	4360-50C		320-560M	1606	Fe510C				
1.0577		S 355 J 2 G 4	A738	Fe 510 D 2 FF		A52FP	2107					
1.0726		35520	1140	212M36	8M	35MF6	1957			G11400	40	
1.0727		45520	1146			45MF4	1973			G11460		
1.1157		40Mn4	1039	150M36	15	40M5				G10390	40G	
1.1158	S25C	C25E	1025	070M25		XC25		C25	F.1120	G10250	25	
1.1166	SMn433H	34Mn5	1536						TOB	G15360		
1.1167	SMn438(H)	36Mn5	1335	150M36		40M5	2120	36Mn6	F.1203	G13350	35G2	
1.1170	SCMn1	28Mn6	1330	150M28	14A	20M5		C28Mn	28Mn6	G13300	30G	
1.1178	S 30 C	C30E		080M30		XC32		C30	2C30	G10300		
1.1180		C35R	1035	080A35		3C35	1572		F.1135	G10350		
1.1181	S35C	C35E	1035	080A35		XC38	1572	C36	F.1130	G10340	35	
1.1191	S45C	Ck45	1045	080A46		XC45	1672	C45	F.1140		45	
1.1206	S 50 C	C50E	1050	080M50		2C50	1674	C50		G10500	50	
1.1213	S50C	Cf53	1050	070M55		XC48HTS	1674	C53		G10500	50	

P		VDI 3323 3	Opis materiału Stal niestopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Okolo 0.45% C, Wyzarzane				HB 250	HRC 25	
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/ SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0481	SG365	17 Mn 4/P 295 GH	A516 Gr.70	224-460B	P 295 GH	A 48 CP	2102	Fe E 295	A47RCI	K03501	14G2	
1.0501	S35C	C35	1035	080A32		1C35	1572	C35	F.1130	G10350	35	
1.0503	S45C	C45	1045	060A47		XC42H1TS	1672	C45	F.1140	G10450	45	
1.0614		C76D	1074			XC75				G10750		
1.0616		C86D	1086			XC80		C85		G10860		
1.0618		C92D	1095			XC90				G10950		
1.0726		35S20	1140	212M36	8M	35MF6	1957			G11400	40	
1.1157		40Mn4	1039	150M36	15	40M5				G10390	40G	
1.1165	SMn433H	30Mn5	1036	120M36		35M5		30Mn5	F.8211	K13300	30G2	
1.1167	SMn438(H)	36Mn5	1335	150M36		40M5	2120	36Mn6	F.1203	G13350	35G2	
1.1186	S40C	C40E	1040	060A40		2C40		C40		G10400		
1.1191	S45C	Ck45	1045	080M46		2C45	1672	C45	F.1140		45	
1.1201	S50C	C45R	1049	080M46		3C45	1660	C45	F.1145		38HM	
1.1213	S50C	Cf53	1050	070M55		XC48HTS	1674	C53		G10500	50	
1.7242	SCM418 H	18CrMo4										
1.7337		16CrMo4-4	A387 Gr.12					A18CrMo45KW		K11564	15CM	
1.7362	SCMV 6	12CrMo195		3606-625		Z10CD5-05		16CrMo205		K41545		
		17MnV6	A572-60	436055E		NFA35-501E36	2142					

Informacje techniczne Grupy materiałów

P		VDI 3323 4	Opis materiału Stal niestopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Okolo 0.75% C, Wyżarzane					HB 270	HRC 28
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0603	S70 C-CSP	C67	107	080A67		XC65		C67		G10700		
1.0605		C75	1075	144980HS				C75		G10740	75	
1.1203	S55C	Ck55	1055	060A57		2C55	1655	C55	F.1150	G10550	55	
1.1209		C55R	1055	070M55		3C55		C55	F.1155	G10550		
1.1221	S58C	Ck60	1060	060A62	43D	2C60	1678	C60	F.1150	G10640	60	
1.1231	S70 C-CSP	C67E	1070	060A67		XC68	1770	C70	F5103	G10700	65GA	
1.1248	C75	C75E	1074	060A78		XC75	1774	C75	F5107	G10800	75(A)	
1.1269	SK5-CSP	C85E	1086			XC90		C90		G10900	85(A)	
1.1274	SUP4	Ck101	1095	060 A 96	C 100S	XC100	1870	C100	F5117	G10950		
1.1545	SK3	C105W1	W1	BW 2	C 105U	Y1 105	1880	C 100 KU	F5118		U10A	
1.1663	SK2	C125W	W112			Y2120					U13	

P		VDI 3323 5	Opis materiału Stal niestopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Okolo 0.75% C, Hartowane i odpuszczone					HB 300	HRC 32
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0070		St 70-2	1055	Fe690-2FN	-	A70-2	1655	Fe 690	F.1150		55	
1.0535	S55C	C55	1055	070M55		1C55	1655	C55		J05000	55	
1.0601	S58C	C60	1060	060A62	43D	1C60		C60		G10600	60(G)	
1.1203	S55C	Ck55	1055	060A57		2C55	1655	C55	F.1150	G10550	55	
1.1221	S58C	Ck60	1060	060A62	43D	2C60	1678	C60	F.1150	G10640	60	
1.1274	SUP4	Ck101	1095	060 A 96	C 100S	XC100	1870	C100	F5117	G10950		
1.1545	SK3	C105W1	W1	BW 2	C 105U	Y1 105	1880	C 100 KU	F5118		U10A	
1.1663	SK2	C125W	W112			Y2120					U13	
1.5120		38MnSi4										
1.5710	SNC236	36NiCr6	3135	640A35	111A	35NC6						
1.7701		51CrMoV4						51CrMoV4				

Informacje techniczne

Grupy materiałów

P		VDI 3323 6	Opis materiału			Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRC
			Stal niskostopowa			Wyżarzane					180	10
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0116		St 37-3	A570 Gr.36	4360-40C	S 235 J2 G3	E24-3	1312	Fe 360 D1(2)	AE235D		ST3KP	
1.0904	SKH 1, SKT 4	55Si7	9255	250A53	45	55S7	2085	55Si8	56Si7	G92550	55S2	
1.0961	SUP 7	60SiCr7	9262			60SC6		60SiCr8	60SiCr8	G92620		
1.2067		100Cr6	L3	BL3		Y100C6			100Cr6			
1.2108		90CrSi5	L1				2092	105WCr5				
1.2210		115CrV3	L2			100C3		107CrV3KU	F.520L		11KHF	
1.2241		51CrV4										
1.2330	SCM435TK	35CrMo4	4135	708A37		34CD4	2234	35CrMo4			35KHM	
1.2419	SKS31	105WCr6		105WC13		105WC13	2140	10WCr6			CWG	
1.2510	SKS3	100MnCrW4	O1	BO1		90 MWCV 5	2140	95 MnWCr 5 KU	F.5220		9KHVG	
1.2542		45WCrV7	S1	BS1			2710	45WCrV8KU			5CW25F	
1.2550		60WCrV7	S1			55WC20	2710	58WCr9KU			5KHV25F	
1.2713	SKT4	55NiCrMoV6	L6			55NCDV7			F.520S		5C NM	
1.2721		50NiCr13	L6			55NCV6	2550		F.528			
1.2842		90MnCrV8	O2	BO2		90MV8				T31502	9G2F	
1.3501		100Cr2	E50100									
1.3505	SUJ2	100Cr6	52100	2S135	31	100C6	2258	100Cr6	F.1310		SC C 15	
1.5024		46Si7				45S7		46Si7	F.1451			
1.5025		51Si7	9259H		50Si7	51S7	2090	50Si7	F.1450			
1.5026		55Si7			56Si7	55S7	2085	55Si7	F.1440	G92550	55S2	
1.5027		60Si7	9260	2S1A60	60Si7	60S7		60Si7	F.1441	G92600	60S2	
1.5028	SUP7	65Si7	9260H									
1.5415	STFA 12	15Mo3	A204GrA	1503-243B		15D3	2912	16Mo3(KG)	F.2601	K11820		
1.5419	SCPH11	20Mo4	4419	1503-243-430			2512	G20Mo5		G44190		
1.5423	SB450M	16Mo5	4520	1503-245-420				16Mo5(KG)	F.2602	K11522		
1.5622		14Ni6	A350-LF5			16N6		14Ni6(KG)	F.2641			
1.5732	SNC415(H)	14NiCr10	3415			14NC11		16NiCr11				
1.5752	SNC815(H)	14NiCr14	3310	655M13	36A	12NC15					20X2H4A	
1.6511	SUP10	36CrNiMo4	9840	816M40	110	40NCD3		36NiCrMo4(KB)			40C N2MA	
1.6523	SNCM220(H)	21NiCrMo2	8620	805M20	362	20NCD2	2506	20NiCrMo2			20C GNM	
1.6546	SNCM240	40NiCrMo2-2	8740	311-Tyre7				40NiCrMo2(KB)			38C GNM	
1.6566		17NiCrMo6-4										
1.6587		17CrNiMo6		820A16		18NCD6		14NiCrMo13				
1.6657		10NiCrMo13-4						14NiCrMo131				
1.7015	SCr415(H)	10Cr3	5015	523M15		12C3				G50150	15C	
1.7033	SCr430(H)	34Cr4	5132	530A32	18B	32C4		34Cr4(KB)		G51300	35C	
1.7035	SCr440(H)	41Cr4	5140	530M40	18	42C4	2245	41Cr4		G51400	40H	
1.7131	SCR415	16MnCr5	5115	527M17		16MCS	2511	16MnCr5		G51150	12KHN2	
1.7139		16MnCr55					2127				18HG	
1.7176	SUP9(A)	55Cr3	5155	527A60	48	55C3	2253	55Cr3			50C GA	
1.7218	SCM420	25CrMo4	4130	CDS110		25CD4	2225	25CrMo4(KB)			20C M	
1.7220	SCM432	34CrMo4	4135	708 A 37		35CD4	2234	34CrMo4			35C M	
1.7223	SNB22-1	41CrMo4	4142					41CrMo4			40C FA	
1.7225	SCM 440 (H)	42CrMo4	4140	708 M 40	42 CrMo 4	42 CD 4	2244	42 CrMo 4	F.1252		38HM	
1.7228		55NiCrMoV6G		823M30	33		2512	653M31				
1.7262	SCM415(H)	15CrMo5				12CD4	2216	12CrMo4				
1.7321		20mOcr4					2625					
1.7335	SCM415(H)	13CrMo4-4	A182-F11	1501-620		15CD4-5	2216	14CrMo45			12C M	
1.7361		32CrMo12		722M24	408	30CD12	2240	30CrMo12	F.124A			
1.7380		10CrMo9-10	A182F22	1501-622		12CD9-10	2218	12CrMo9			12KH8	

Informacje techniczne Grupy materiałów

P		VDI 3323 6	Opis materiału Stal niskostopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Wyżarzane					HB 180	HRc 10
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.7715		14MoV6-3		1503-660-440				13MoCrV6				
1.8159	SUP 10	50CrV4	6150	735A50	47	50CrV4	2230	50CrV4		G61500	50C GFA	
1.8161		58CrV4										
1.8509	SACM 645	41CrAlMo7	A355A	905M39	41B	40CAD6-12	2940	41CrAlMo7				
1.8523		39CrMoV13-9		897M39	40C			36CrMoV12				

P		VDI 3323 7	Opis materiału Stal niskostopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Hartowane i odpuszczone					HB 275	HRc 29
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.5415	STFA 12	15Mo3	A204GrA	1503-243B		15D3	2912	16Mo3(KG)	F2601	K11820		
1.5423	SB450M	16Mo5	4520	1503-245-420				16Mo5(KG)	F2602	K11522		
1.5622		14Ni6	A350-LF5			16N6		14Ni6(KG)	F2641			
1.5732	SNC415(H)	14NiCr10	3415			14NC11		16NiCr11				
1.5752	SNC815(H)	14NiCr14	3310	655M13	36A	12NC15					20X2H4A	
1.5755	SNC236	31NiCr14		653M31		18NC13	2534		F.1270			
1.6565	SNCM447	40NiCrMo6	4340	817M40	24	35NCD6	2541	35NiCrMo6(KB)			38C 2N2MA	
1.6587		17CrNiMo6		820A16		18NCD6		14NiCrMo13				
1.6657		10NiCrMo13-4						14NiCrMo131				
1.6957		26NiCrMoV14-5										
1.7015	SCr415(H)	10Cr3	5015	523M15		12C3				G50150	15C	
1.7262	SCM415(H)	15CrMo5				12CD4	2216	12CrMo4				
1.7335	SCM415(H)	13CrMo4-4	A182-F11	1501-620		15CD4-5	2216	14CrMo45			12C M	
1.7380		10CrMo9-10	A182F22	1501-622		12CD9-10	2218	12CrMo9			12KH8	
1.7715		14MoV6-3		1503-660-440				13MoCrV6				
1.7733		24CrMoV55				20CDV6		21CrMoV511				
1.7755		GS-45CrMoV10-4										
1.8070		21CrMoV511						35NiCr9				

P		VDI 3323 8	Opis materiału Stal niskostopowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Hartowane i odpuszczone					HB 300	HRc 32
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.1730		C45W3	C45W			XC48						
1.2332	SCM(440)	47CrMo4	4142	708M40	19A	42CD4	2244	42CrMo4				
1.5736	SNC 631 (H)	36NiCr10	3435			30NC11						
1.6523	SNCM220(H)	21NiCrMo2	8620	805M20	362	20NCD2	2506	20NiCrMo2			20C GNM	
1.7033	SCr430(H)	34Cr4	5132	530A32	18B	32C4		34Cr4(KB)		G51300	35C	
1.7218	SCM420	25CrMo4	4130	CDS110		25CD4	2225	25CrMo4(KB)			20C M	
1.8515		32CrMo12		722M24	40B	30CD12	2240	32CrMo12	F.124A			

Informacje techniczne

Grupy materiałów

P		VDI 3323 9	Opis materiału			Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRC
			Stal niskostopowa			Hartowane i odpuszczone					350	38
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0904	SKH 1, SKT 4	55Si7	9255	250A53	45	55S7	2085	55Si8		G92550	55S2	
1.0961	SUP 7	60SiCr7	9262			60SC6		60SiCr8		G92620		
1.2067		100Cr6	L3	BL3		Y100C6		100Cr6				
1.2419	SKS31	105WCr6		105WC13		105WC13	2140	10WCr6			CWG	
1.2542		45WCrV7	S1	BS1			2710	45WCrV8KU			5CW25F	
1.2713	SKT4	55NiCrMoV6	L6			55NC DV7			F.520S		5C NM	
1.4882		X50CrMnNiNbN219				Z50CMN Nb21-09						
1.5120		38MnSi4										
1.5710	SNC236	36NiCr6	3135	640A35	111A	35NC6						
1.5755	SNC236	31NiCr14		830m31		18NC13	2534		F.1270			
1.6511	SUP10	36CrNiMo4	9840	816M40	110	40NCD3		36NiCrMo4(KB)			40C N2MA	
1.6546	SNCM240	40NiCrMo2-2	8740	311-Tyre7				40NiCrMo2(KB)			38C GNM	
1.7035	SCr440(H)	41Cr4	5140	530M40	18	42C4	2245	41Cr4		G51400	40H	
1.7176	SUP9(A)	55Cr3	5155	527A60	48	55C3	2253	55Cr3			50C GA	
1.7220	SCM432	34CrMo4	4135	708Aa37		35CD4	2234	34CrMo4			35C M	
1.7223	SNB22-1	41CrMo4	4142					41CrMo4			40C FA	
1.7225	SCM 440 (H)	42CrMo4	4140	708 M 40	42 CrMo 4	42 CD 4	2244	42 CrMo 4	F.1252		38HM	
1.7361		32CrMo12		722M24	40B	30CD12	2240	30CrMo12	F.124A			
1.8159	SUP 10	50CrV4	6150	735A50	47	50CrV4	2230	50CrV4	51CrV4	G61500	50C GFA	
1.8161		58CrV4										
1.8509	SACM 645	41CrAlMo7	A355A	905M39	41B	40CAD6-12	2940	41CrAlMo7				
1.8523		39CrMoV13-9		897M39	40C			36CrMoV12				

P	VDI 3323 10		Opis materiału Stal wysokostopowa, i stal narzędziowa			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Wyżarzane					HB 200	HRC 15	
	Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/ SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.0347	SPCD	RR St 3	A619	CR 3	Fe P03	F 13	DC03/FeP03			08JU			
1.0723	SUM32	15S22		210A15			1922	F210F					
1.2080	SKD1	X210Cr12	D3	BD3	X210Cr12	Z200C12	X205Cr12KU			T30403	KH12		
1.2162	SCR 420 H	21MnCr5				20MC5							
1.2311		40CrMnMo7				40CMD8	35CrMo8KU						
1.2312		40CrMnMoS8.6	P20+S			40CMD8S							
1.2316		X36CrMo17			X38CrMo16								
1.2343	SKD 6	X38CrMoV5-1	H11	BH11		Z38CDV5	X37CrMoV51KU			T20811	4C 5MFS		
1.2344	SKD61	X40CrMoV5-1	H13	BH13		Z40CDV5	2242	X40CrMoV511KU	F5318	T20813	4C 5MF15		
1.2363	SKD12	X100CrMoV5-1	A2	BA2		Z100CDV5	2260	X100CrMoV51KU	F5227	9KH5VF			
1.2379	SKD11	X155CrVMo121	D2	BD2		Z160CDV12	2310	X165CrMoW12KU		T30402	KH12MF KRUPP2379		
1.2436	SKD 2	X210CrW12	D4(D6)	BD6		Z200CD12	2312	X215CrW121KU	F5213	KH12			

Informacje techniczne

Grupy materiałów

P VDI 3323 10 Opis materiału Stal wysokostopowa, i stal narzędziowa Skład / Struktura / Obróbka cieplna Wyżarzane HB 200 HRC 15												
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.2510	SKS3	100MnCrW4	O1	BO1		90MnWCV5	2140	95MnWCr5KU	F5220		9KHVG	
1.2581	SKD5	X30WCrV9-3	H21	BH21		Z30WCV9		X30WCrV93KU	F526	T20821	3C2W8F	
1.2601		X165CrMoV12					2310	X160CrMoV12			KH12MF	
1.2606	SKD 62	X37CrMoW51	H12	BH12		Z35CWDV5		X35CrMoW05KU	F537	T20812	5CNM	
1.2764		X19NiCrMo4										
1.2767		X45NiCrMo4				45NCD16		40NiCrMoV8KU				
1.2842		90MnCrV8	O2	BO2		90MV8		90MnVCr8KU		T31502	9G2F	
1.3243	SKH55	S6-5-2-5	T15			KCV06-05-05-04-02	2723	HS6-5-2-5			R6M5K5	
1.3249	SKH 3	S18-1-2-5	T4	BT4		Z80WKCV18-05-04					R18K5F2	
1.3343	SKH51, SKH9	S6-5-2	M2	BM2		Z85WDCV	2722	HS652	F5604		R6M5	
1.3348	SKH 58	S2-9-2	M7			Z100DCWV09-04-02	2782	HS292	F5607			
1.3355	SKH 2	S18-0-1	T1	BT1		Z80WCV18-4-01					R18	
1.4718	SUH1	X45CrSi9-3	HNV3	401S45	52	Z45CS9		X45CrSi8	F322		40C 952	
1.5662	SL9N60(53)	X8Ni9	ASMA353	502-650		9Ni		X10Ni9	F2645			
1.5680		12Ni19	2515	12Ni19		Z18N5						

P VDI 3323 11 Opis materiału Stal wysokostopowa, i stal narzędziowa Skład / Struktura / Obróbka cieplna Hartowane i odpuszczone HB 325 HRC 35												
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.2080	SKD1	X210Cr12	D3	BD3	X210Cr12	Z200C12		X205Cr12KU		T30403	KH12	
1.2344	SKD61	X40CrMoV5-1	H13	BH13		Z40CDV5	2242	X40CrMoV511KU	F5318	T20813	4C5MF1S	
1.2363	SKD12	X100CrMoV5-1	A2	BA2		Z100CDV5	2260	X100CrMoV51KU	F5227		9KH5VF	
1.2436	SKD 2	X210CrW12	D4(D6)	BD6		Z200CD12	2312	X215CrW121KU	F5213		KH12	
1.2581	SKD5	X30WCrV9-3	H21	BH21		Z30WCV9		X30WCrV93KU	F526	T20821	3C2W8F	
1.2601		X165CrMoV12					2310	X160CrMoV12			KH12MF	
1.2714	SKT 4	55NiCrMoV7	6F3/L6			55NiCrMoV7			F5205		SKHNV	
1.3202		S12-1-4-5		BT15				HS12-1-5-5				
1.3207		S10-4-3-10		BT42		Z130WKCDV						
1.3243	SKH55	S6-5-2-5	T15			KCV06-05-05-04-02	2723	HS6-5-2-5			R6M5K5	
1.3246		S7-4-2-5	M35			Z110WKCDV07-05-04		HS7-4-2-5				
1.3247	SKH 51	S2-10-1-8	M42	BM42		Z110DKCWV09-08-04		HS2-9-1-8			R2AM9K5	
1.3255	SKH 3	S18-1-2-5	T4	BT4		Z80WKCV18-05-04					R18K5F2	
1.3343	SKH51, SKH9	S6-5-2	M2	BM2		Z85WDCV	2722	HS652	F5604		R6M5	
1.3348	SKH 58	S2-9-2	M7			Z100DCWV09-04-02	2782	HS292	F5607			
1.3355	SKH 2	S18-0-1	T1	BT1		Z80WCV18-4-01					R18	
1.4718	SUH1	X45CrSi9-3	HNV3	401S45	52	Z45CS9		X45CrSi8	F322		40C 952	
1.4935	SUH 616	X20CrMoWV121	422							S42200		
1.5680		12Ni19	2515	12Ni19		Z18N5						

Informacje techniczne

Grupy materiałów

M		VDI 3323 12	Opis materiału Stal nierdzewna			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Ferrytyczne / Martenzytyczne, Wyżarzane					HB 200	HRC 15
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.4000	SUS403	X6Cr13	403	403S17		Z6C13	2301	X6Cr13	F3110	S40300	08C13	ATI410S
1.4001		X7Cr14	410 S	403S7		Z8C13	2301		F8401		08C13	
1.4002	SUS 405	X6CrAl13	405	405S17		Z6CA13	2302	X6CrAl13		S40500		
1.4005	SUS416	X12CrS13	416	416S21		Z11CF13	2380	X12CrSC13	F3411	S41600		ATI416
1.4006	SUS410	X12Cr13	410	410S21	56A	Z10C13	2302	X12Cr13	F3401	S41000	12C13	ATI410
1.4016	SUS430	X6Cr17	430	430S15	X8Cr17	Z8C17	2320	X8Cr17	F3113	S43000	12C17	ATI430
1.4027	SCS 2	GX20Cr14		420C29		Z20C13M					20C13L	
1.4028	SUS420J2	X30Cr13	420	420S45		Z30C13	2304			S42020	20C13	
1.4034	SUS420J2	X46Cr13		420S45		Z40C14		X40Cr14	F3405			
1.4057	SUS431	X19CrNi17-2	431	431S29	57	Z15CN16-02	2321	X16CrNi16	F3427	S43100	20C17N2	431 (HT)
1.4086		GX120Cr29		452C11								
1.4104	SUS430F	X12CrMoS17	430F	420S37		Z10CF17	2383	X10CrS17	F3117	S43020		
1.4112	SUS 440 B	X90CrMoV18	440B							S44003	95KH18	
1.4113	SUS434	X6CrMo17	434	434S17		Z8CD17-01	2325	X8CrMo17		S43400		AL 434
1.4313	SCS5	X3CrNi13-4	CA6-NM	425C11		Z4CND13-04M	2385	(G)X6CrNi304		J91540		
1.4340		GX40CrNi274								J92615		
1.4417		X2CrNiMoSi195	S31500				2376			S39215		
1.4418		X4CrNiMo165				Z6CND16-04-01	2387					APX4
1.4510	SUS430LX	X6CrTi17	XM8			Z4CT17		X6CrTi17	F3115	S43035	08C17T	430 Ti
1.4511	SUS430LK	X6CrNb17				Z4CNb17		X6CrNb17	F3122			AXC525
1.4512	SUH409	X6CrTi12	409	LW19		Z3CT12		X6CrTi12		S40900		
1.4720		X20CrMo13										
1.4724	SUS 405	X10CrA113	405	403S17		Z10C13		X10CrA112	F311		10C13SJU	
1.4742	SUS430	X10CrA118	430	439S15	60	Z10CA518		X8Cr17	F3113	S43000	15C13SJU	
1.4747	SUH4	X80CrNiSi20	HNv6	443S65	59	Z80CSN20-02		X80CrSiNi20	F3208	S65006		
1.4749		X18CrN28	446								15KH28	
1.4762	SUH446	X10CrA124	446			Z10CA524	2322	X16Cr26		S44600		
1.4871	SUH35,SUH36	X53CrMnNiN21-9	EV8	349S54		Z52CMN21-09		X53CrMnNiN219		S63008	S5C 20G9AN4	
		X10CrNi15	429									
		X12CrNi18-9	302	302S31		Z10CN18-09	2330					

[illegible]

Informacje techniczne Grupy materiałów

M		VDI 3323 14	Opis materiału Stal nierdzewna			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Austenityczne					HB 180	HRC 10
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.4301	SUS 304	X5CrNi18-10	304	304S15		Z5CN18-09	2332		F.3551	S30409	08C 18N10	
1.4305	SUS303	X10CrNiS18-10	303	303S21	58M	Z8CNF18-09	2346	X10CrNiS18.09	F.3508	S30300	30C 18N11	ATI 303
1.4306	SCS19	X2CrNi1911	304L	304C12	X3CrNi1810KD	Z2CN18-09	2352	GX2CrNi1910	F.3503	S30403	03KH18N11	ATI 304L
1.4308	SUS304L	GX6CrNi18-9	CF-8	304C15	58E	Z6CN18-10M	2333					CF-8
1.4310	SUS 301	X10CrNi18-8	301	301S21		Z12CN17-07	2331	X2CrNi1807	F.3517	S30100	07KH16N6	ATI 301
1.4311	SUS304LN	X2CrNiN18 10	304LN	304S62		Z2CN18-10	2371	X2CrNiN1810	F.3541	S30453	03KH18N11	
1.4312	SCS12	GX10CrNi188	305	302C25		Z10CN18-9M					10C 18N9L	ATI 305
1.4350	SUS304	X5CrNi18-9	304	304S15	58E	Z6CN18-09	2332	X5CrNi1810	F.3551	S30400		ATI 304
1.4362		X2CrNiN234	S32304			Z2CN23-04AZ	2327			S32304		ATI 2304TM
1.4371		X3CrMnNiN18887	202	284S16		Z8CMN18-08-05						
1.4401	SUS316	X5CrNiMo17-12-2	316	316S13		Z3CND17-11-01	2347	X5CrNiMo17 12 2	F.3534	S31600	08KH17H13M2T	ATI 316
1.4404	SUS316L	X2CrNiMo17-13-2	316L	316S11		Z2CND17-12	2348	X2CrNiMo1712	F.3533	S31603		ATI 316L
1.4406	SUS316LN	X2CrNiMoN17122	316LN	316S61		Z2CND17-12AZ		X2CrNiMoN1712	F.3542	S31653	07C 18N	ATI 316LN
1.4408	SCS14	GX6CrNiMo18-10	CF-8M	316C16			2343	X7CrNiMo2010	F8414	J92900	10G2S2MSL	
1.4410	SCS 14 A	GX10CrNiMo18-9				Z5CND20-12M	2328			S32750		
1.4429	SUS316LN	X2CrNiMoN17-13-3	316Ln	316S62		Z2CND17-13AZ	2375	X2CrNiMoN17133	F.3543		03KH16N15M3	
1.4435	SUS316L	X2CrNiMo18143	316L	316S11		Z3CND17-12-03	2375	X2CrNiMo17 13 2	F.3533	S31603	03C 17N14M3	
1.4436	SUS316	X3CrNiMo17-13-3	316	316S19		Z6CND18-12-03	2343	X5CrNiMo17 12 2	F.3543	S31600		
1.4438	SUS317L	X2CrNiMo18164	317L	317S12		Z2CND19-15-04	2367	X2CrNiMo18 16 4	F.3539	S31703		ATI 317L
1.4439		X2CrNiMoN17135	(s31726)			Z3CND18-14-06AZ						
1.4440		X2CrNiMo18-16										
1.4449	SUS317	X5CrNiMo17133	317	317S16				X5CrNiMo1815		S31700		ATI 317
1.4460	SUS 329 J1	X8CrNiMo275	329				2324			S32900		10RE51
1.4462	SUS329J3L	X2CrNiMoN2253		318S13		Z3CND22-05Az	2377			S31803		ATI 2205TM
1.4500		X7NiCrMoCuNb2520				Z3NCUD25-20M				J95150		
1.4521	SUS444	X2CrMoTi18-2	443444				2326	X2CrMoTiNb18 2	F.3123			
1.4539		X1NiCrMoCuN25205				Z2NCUD25-20	2562			N08904		ATI 904L
1.4541	SUS321	X14CrNiTi18-10	321	321S31		Z6CNT18-10	2337	X6CrNiTi18 11	F.3523	S32100	06C 18N10T	ATI 321
1.4542	SUS630	X5CrNiCuNb174	630			Z7CNU15-05						UGIMA 4542
1.4545		Z7CNU15.05	15-5PH							S15500		ATI 15-5
1.4547		X1CrNiMoN20187	S31254				2378			S31254		Uranus B256Mo
1.4550	SUS347	X6CrNiNb18-10	347	347S17	58F	Z6CNNb18-10	2338	X6CrNiNb18 11	F.3552	S34700	08C 18N12B	ATI 347
1.4552	SCS 21	GX7CrNiNb18-9				Z4CNNb19-10M				J92710		
1.4568	SUS 631	X 7 CrNiAl 17 7		316S111		Z 9 CAN 17-7	2388	Z8CNA17-07		S17700	09C 17N1U1	17-7PH
1.4571	SUS 316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	316Ti	320S31	58J	Z6NDT17-12	2350	X6CrNiMoTi17 12	F.3535		10C 17N13M2T	ATI 316Ti
1.4581	SCS 22	GX5CrNiMoNb18		318C17		Z4CNDNb18-12M						
1.4583		X6CrNiMoNb18-12	318	303S21		Z15CNS20-12		X15CrNiSi2 12				
1.4585		GX7CrNiMoCuNb1818						X6CrNiMoTi17 12		J94651		
1.4821		X20CrNiSi254				Z20CNS25-04				S44635		
1.4823		GX40CrNiSi274								J92605		
1.4828	SCS17	X15CrNiSi20-12	309	309S24	58C	Z15CNS20-12			F.8414	S30900	20C 20N14S2	ATI 309
1.4833	SUS 309 S	X6CrNi2213	309S	309S13		Z15CN24-13				J93400		
1.4845	SUH310	X12CrNi25-21	310S	310S24		Z12CN25-20	2361	X6CrNi2520	F.331	S31008	20C 23N18	ATI 310S
1.4878	SUS321	X12CrNiTi18-9	321	321S20	58B	Z6CNT18-12(B)	2337	X6CrNiTi1811	F.3553	S32100		ACX315
1.4891		X5CrNiNb18-10	Ss30415				2372					
1.4893		X8CrNiNb11	S30815				2368					
1.4948		X6CrNi1811	304H	304S51		Z5CN18-09	2333			S30480		
1.4980		X5NiCrTi2515	660				2570			S66286		Incoloy A 286
		X5NiCrN3525										
		X2CrNiMoN18134	S31753									
		X2CrNiMoN25227										

Informacje techniczne

Grupy materiałów

K	VDI 3323 15	Opis materiału				Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRC
		Żeliwo szare				Perlitowe / Ferrytyczne					180	10
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.6010	FC100	GG10	A48 20 B	Grade 100	GJL-100	Ft 10 D	0100	G10	FG10		Sc 10	
0.6015	FC150	GG15	A48 25 B	Grade 150	GJL-150	Ft 15 D	0115	G15	FG15		Sc 15	
0.6020	FC200	GG20	A48 30 B	Grade 220	GJL-200	Ft 20 D	0120	G20	FG20	W06020	Sc 20	
0.6025	FC250	GG25	A48 40 B	Grade 260	GJL-250	Ft 25 D	0125	G25	FG25		Sc 25	
0.6660		GGL-NiCr 202	1050/700/7	Grade F2	GJLA-XNiCr 20-2	L-NC 202	0523	-		F41002		Ni-Resist 2
1.4449	SUS317	X5CrNiMo17133	317	317S16				X5CrNiMo1815		S31700		ATI 317

K	VDI 3323		Opis materiału			Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRC
	16		Żeliwo szare			Perlitowe (Martensytyczne)					260	26
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.6025	FC250	GG25	A48 40 B	Grade 260	GJL-250	Ft 25 D	0125	G25	FG25		Sc 25	
0.6030	FC300	GG30	A48 45 B	Grade 300	GJL-300	Ft 30 D	0130	G30	FG30		Sc 30	
0.6035	FC350	GG35	A48 50 B	Grade 350	GJL-350	Ft 35 D	0135	G35	FG35		Sc 35	
0.6040	FC400	GG40	A48 60 B	Grade 400	GJL-400	Ft 40 D	0140	G40	FC40		Sc 40	

K	VDI 3323 17		Opis materiału Żeliwo sferoidalne			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Ferrytyczne					HB 160	HRC 3	
	Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.7033	FCD350-22L	GGG35.3	-	350/22L40	GJS-350-22-LT	FGS 370-17	0717-15	-					
0.7040	FCD400	GGG40	60-40-18	SNG 420-12	GJS-400-15	FCS 400-12	0717-02	GS 400-12	FG E38-17	F32800		Vc 42-12	
0.7043	FCD 370	GGG40.3	60-40-18	SNG 370-17	GJS-400-18-LT	FGS 370-17	0717-12	GSO 42-17				Vc 42-12	
0.6040	FC400	GG40	A48 60 B	Grade 400	GJL-400	Ft 40 D	0140	G40	FC40			Sc 40	

K		VDI 3323 18	Opis materiału Żeliwo sferoidalne			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Perlitowe					HB 250	HRC 25
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.7050	FCD500	GGG50	80-55-06	SNG 500-7	GJS-500-7	FGS 500-7	0727-02	GS 500-7	FG E50-7	F33100	Vc 50-2	
0.7060	FCD600	GGG60	80-55-06	SNG 600-3	GJS-600-3	FGS 600-3	0732-03	GS 600-3	FG E60-2		Vc 60-2	
0.7070	FCD700	GGG70	100-70-03	SNG 700-2	GJS-700-2	FGS 700-2	0737-01	GS 700-2	FG S70-2	F34800	Vc 70-2	
0.7652	FCDAl-NiMn 137	GGG NiMn 13-7	-	Grade S6	GJSA-XNiMn 13-7	FGS Ni13 Mn7	0772	-				Nodumag
0.7660		GGG NiCr 20-2	A436 D2	Grade S2	GJSA-XNiCr 20-2	FGS Ni20 Cr2	0776	-				Ni-Resist D-2

Informacje techniczne Grupy materiałów

K		VDI 3323 19	Opis materiału Żeliwo ciągliwe			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Ferrytyczne					HB 130	HRC
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.8135	FCMW330	GTS-35	32510	B 340-12	GJMB350-10	MN 35-10	0815	GMN 35	GTS35		Kc 35-10	

K		VDI 3323 20	Opis materiału Żeliwo ciągliwe			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Perlitowe					HB 230	HRC 21
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.8145	FCMW370	GTS-45	A220-40010	P 440-7	GJMB450-6	MN 450	0852	GMN 45				
0.8155	FCMP490	GTS-55	50005	P 510-4	GJMB-550-4	MP 50-5	0854	GMN 55			Kc 60-3	
0.8165	FCMP590	GTS-65	70003	P 570-3	GJMB-650-2	MN 650-3	0856	GMN 65				
0.8170	FCMP690	GTS-70	90001	P 690-2	GJMB-700-2	MN 700-2	0862	GMN 70			Kc 70-2	

Informacje techniczne

Grupy materiałów

[illegible]

N		VDI 3323 22	Opis materiału Aluminium - stop walcowany			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Utwardzalny, Hartowane					HB 100	HRc
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
3.1325		AlCuMg1									AD35	
3.1655	A2011	AlCuSiPb										
3.2315		AlMgSi1									AK9	
3.4345		AlZnMgCuQ,5	7050	L86		AZ4GU/9051		811-04				
3.4365	7075	AlZnMgCu1,5	7075	7075		7075		AlZn5.8MgCuCr			B95	

N		VDI 3323 23	Opis materiału			Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRC
			Odlew aluminiowy, stopowy			≤ 12% Si, Niewutwardzalny					75	
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
3.2163		G-AlSi9Cu3									VAL8	
3.2382		GD-AlSi10Mg										
3.2383		G-AlSi10Mg(Cu)	A360.2	LM9			4253					
3.2581		G-AlSi12										
3.3561		G-AlMg5										
3.5101		G-MgZn4sE1Zr1	ZE41	MAG5								
3.5103		MgSE3Zn27r1	EZ33	MAG6		G-TR3Z2						
3.5812		G-MgAl8Zn1	AZ81	NMAG1								
3.5912		G-MgAl9Zn1	AZ91	MAG7								
			A356-72	2789		NFA32-201						
	A5052		356.1	LM25			4244				AK7	
		G-AlSi12	A413.2	LM6			4261					
	ADC12	G-AlSi12(Cu)	A413.1	LM20			4260				AK12	
	A6061	GD-AlSi12	A413.0				4247					
	A7075	GD-AlSi8Cu3	A380.1	LM24			4250					

Informacje techniczne

Grupy materiałów

N		VDI 3323 24	Opis materiału Odlew aluminiowy, stopowy			Skład / Struktura / Obróbka cieplna ≤ 12% Si, Utwardzalny, Hartowane					HB 90	HRc
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.1871		G-AlCu4TiMg										
3.1754		G-AlCu5Ni1,5										
3.2371		G-AlSi7Mg	4218B								AK8	
3.2373	C4BS	G-AlSi9MgWA	SC64D			A-S7G	4251				AK9	
3.2381		G-AlSi10Mg									AK12	
3.5106		G-MgAg3SE2Zr1	QE22	mag12								
		G-ALMG5	GD-AISI12	LM5		A-SU12	4252					

N		VDI 3323 26	Opis materiału Miedź i stopy miedzi (Brąz / Mosiądz)			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Stopy do cięcia, PB>1%					HB 110	HRc
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.0375		CuZn36Pb3									LS60-2	
2.1090		G-CuSn75pb	C93200			U-E7Z5pb4						
2.1096		G-CuSn5ZnPB	c83600	LG2								
2.1098		G-CuSn2Znpb	C83600									
2.1182		G-CuPb15Sn	C23000	LB1		U-pb15E8						

N		VDI 3323 27	Opis materiału Miedź i stopy miedzi (Brąz / Mosiądz)			Skład / Struktura / Obróbka cieplna CuZn, CuSnZn (Brass)					HB 90	HRc
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.0240	C2300	CuZn15									L90	
2.0321		CuZn37	C27200	cz108		CuZn36,CuZn37		C2700			L63	
2.0590		G-CuZn40Fe										
2.0592		G-CuZn35Al1	C86500	U-Z36N3		HTB1						
2.0596		G-CuZn34Al2	C86200	HTB1		U-Z36N3					LTs23AD	
2.1293		CuCrZr	C18200	CC102		U-Cr0-8Zr						

N		VDI 3323 28	Opis materiału Miedź i stopy miedzi (Brąz / Mosiądz)			Skład / Struktura / Obróbka cieplna CuSn, miedź bez ołowiu i miedź elektrolityczna					HB 100	HRc
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.0060		E-Cu57										
2.0966		CuAl10Ni5Fe4	C63000	Ca104		U-A10N					BrAD	
2.0975		G-CuAl10Ni	B-148-52									
2.1050		G-CuSn10	c90700	CT1								
2.1052		G-CuSn12	C90800	pb2		UE12P						
2.1292		G-CuGrF35	C81500	CC1-FF								

Informacje techniczne

Grupy materiałów

[illegible]

S	VDI 3323 32		Opis materiału			Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRC
			Superstopy żaroodporne			Na bazie Fe, Postarzany					280	30
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.4977		X40CoCrNi2020				Z42CNKDWNb						

S		VDI 3323 33	Opis materiału			Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRC
			Superstopy żaroodporne			Na bazie Ni lub Co, Wyzarzane					250	25
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.4360		NiCu30Fe		NA13		NU30				N04400		Monel400
2.4603		NiCr 30 FeMo	5390A			NC22FeD						Hastelloy G-30
2.4610		NiMo16Cr16Ti								N26455		HastelloyC-4
2.4630		NiCr20Ti		HR5,203-4		NC20T				N06075		Nimonic75
2.4631	NCF 80A	NiCr20TiAl		Hr40		NC20TA				N07080	KHN777TYuR	Nimonic 80A
2.4642	NCF 690	NiC29Fe				Nnc30Fe				N06690		Inconel 690
2.4856		NiCr22Mo9Nb		NA21		NC22FeDNb				N06625		Inconel 625
2.4858		NiCr21Mo		NA16		NC21FeDU				N08825	KHN38VT	Incoloy 825

S	VDI 3323		Opis materiału			Skład / Struktura / Obróbka cieplna					HB	HRc
	34		Superstopy żaroodporne			Na bazie Ni lub Co, Postarzany					350	38
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.4375		NiCu30Al	4676	NA18		NU30AT				N05500		MonelK500
2.4662		NiFe35Cr14MoTi	5660			ZSNCDT42				N09901		Incoloy 901
2.4668		NiCr19Fe19NbMo	5383	HR8		NC19eNB				N07718		Inconel 718
2.4670		S-NiCr13A16MoNb	5391	Mar-46		NC12AD						Nimocast 713
2.4694		NiCr16Fe7TiAl								N07751		Inconel 751
2.4955		NiFe25Cr20NbTi										
2.4964		CoCr20W15Ni	5772			KC20WN						Haynes 25
		CoCr22W14Ni	AMS 5772			KC22WN						

Informacje techniczne

Grupy materiałów

S VDI 3323 35 Opis materiału Superstopy żaroodporne Skład / Struktura / Obróbka cieplna Na bazie Ni lub Co, Cast HB 320 HRc 34												
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.4669		NiCr15Fe7TiAl				NC15TNbA				N07750		Inconel X750
2.4685		G-NiMo28								N10665		Hastelloy B
2.4810		G-NiMo30										Hastelloy C
2.4973		NiCr19Co11MoTi	AMS 5399			NC19KDT					VT5-1	
3.7115		TiAl5Sn2								R54520	VT1-00	ATI Grade 6

S VDI 3323 36 Opis materiału Stopy tytanu Skład / Struktura / Obróbka cieplna Czysty tytan HB 400 Rm HRc												
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
2.4674		NiCo15Cr10MoAlTi	AMS 5397							N13100		IN 100
3.7025		Ti1	R50250	2TA1						R50250		ATI 30 CP Gr. 1
3.7225		Ti1pd	R52250	TP1						R52250		

S VDI 3323 37 Opis materiału Stopy tytanu Skład / Struktura / Obróbka cieplna Stopy Alpha + Beta, Hartowane HB 1050 Rm HRc												
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
3.7124		TiCu2		2TA21-24								
3.7145		TiAl6Sn2Zr4Mo2Si	R54620							R54620		
3.7165		TiAl6V4	AMS R56400	TA10-13		T-A6V					VT6	
3.7185		TiAl4Mo4Sn2		TA45-51								
3.7195		TiAl3V2.5								R56320		ATI 3-2.5
		TiAl4Mo4Sn4Si0.5										
		TiAl5Sn2.5	AMS R54520	TA14/17		T-A5E						
		Ti6Al4VELI	AMS R56401	TA11								

Informacje techniczne

Grupy materiałów

H		VDI 3323 38	Opis materiału Hartowane			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Hartowane					HB 550	HRC 55
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
1.1231	S 70 C-CSP	Ck 67	1070	060 A 67	C 67S	XC 68	1770	C 70	F5103		70	
1.1248	C 75	Ck 75	1078, 1080	060 A 78	C 75S	XC 75	1774	C 75	F5107		75	
1.1274	SUP 4	Ck 101	1095	060 A 96	C 100S	XC100	1870	C100	F5117			
1.1545	SK 3	C 105W1	W1	BW 2	C 105U	Y1 105	1880	C 100 KU	F5118		U10A	
1.2762		75CrMoNiW67	-	-	-	-	-	-				
1.3401	SCMnH1	GX120Mn12	A128(A)			Z120M12	2183	GX120Mn12	F8251		110G13L	
1.4021	SUS 420 J1	X 20 Cr 13	420	420 S 37	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	2303	X 20 Cr 13	F5261		20KH13	ATI 420
1.4109	SUS 440 A	X 65 CrMo 14	440 A	-	X 70 CrMo 15	Z 70 D 14	-	-				ATI 440A
1.4112	SUS 440 B	X 90 CrMoV 18	440 B	409 S 19	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	2327	X CrTi 12				
1.4125	SUS 440 C	X 105 CrMo 17	440 C	-	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17	-	X 105 CrMo 17			95KH18	ATI 440C
1.6746		32NiCrMo14-5	-	832M31	32n1cRmO145	35NCD14	-	-				
1.7176	SUP9(A)	55Cr3	5155	527A60	48	55C3	2253	55Cr3				
1.7225	SCM 440 (H)	42CrMo4	4140	708 M 40	42 CrMo 4	42 CD 4	2244	42 CrMo 4	F.1252		38HM	

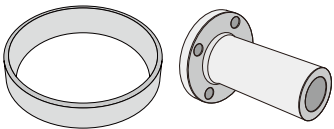
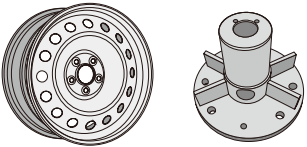
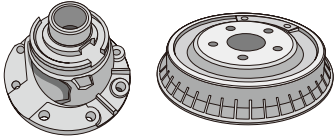
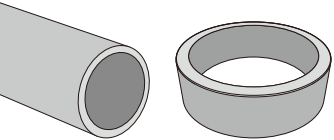
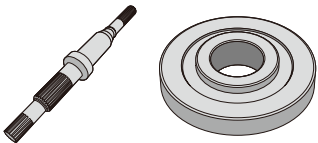
H		VDI 3323 40	Opis materiału Żeliwo chłodzone			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Cast					HB 400	HRc 42
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.9620		GX260NiCr42	A532 IB	Grade 2 A	GJN-HV520	FB Ni4 Cr2 BC	0512	-		F45001		Ni-Hard2
0.9625		GX330NiCr42	A532 IA	Grade 2 B	GJN-HV550	FB Ni4 Cr2 HC	0513	-		F45000		Ni-Hard1
0.9630		GX300 CrNiSi 9 5 2	A532 ID	Grade 2 C	GJN-HV600	FB Cr9 Ni5	0457	-		F45003		Ni-Hard 4
0.9640		GX300CrMoNi1521	-	-	-	-	-	-		F45005		
0.9650		GX260Cr27	-	Grade 3 D		-	0466	-				
0.9655		GX300CrNiMo271	-	Grade 3 E		-	-	-			20C 25N2052	
1.4841	SUH 310	X15CrNiSi25-20	310	314S31	X 15 CrNiSi 25 20	Z15CN525-20	-	-		S31400		Cronifer 2520

	VDI 3323 41		Opis materiału Żeliwo hartowane			Skład / Struktura / Obróbka cieplna Hartowane					HB	HRC
											550	55
Ozn. mat.	JIS	DIN	AISI/ASTM/SAE	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE / IHA	UNS	GOST	Marki
0.9635		GX300 CrMo 15 3	-	-	-	-	-	-				
0.9645		GX260 CrMoNi 20 21	-	-	-	-	-	-		F45007		

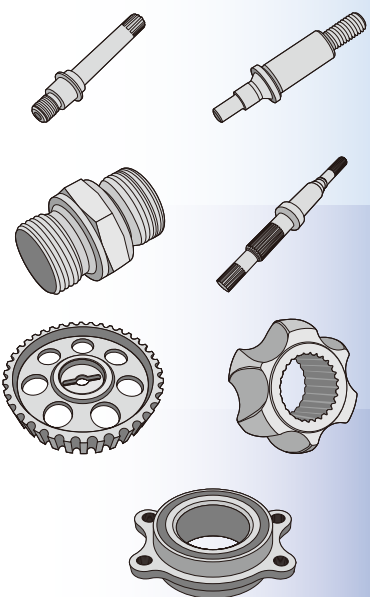
Przewodnik aplikacji

Przewodnik po stali

Zalecenia dotyczące gatunku na bazie stanu materiału przedmiotu obrabianego

		TWARDY	
		Stan wstępnie obrobniony Bez warstwy wierzchniej Jednolita twardość materiału Stabilny stan obróbki	YG3115 YG3020 YG3030 CIĄGLIWI
		Stan spawany Miękki / Bez warstwy wierzchniej Spoina może mieć inną twardość niż rzeczywista część Materiał na części może obejmować szew spawalniczy podczas obróbki, powodując obciążenia udarowościowe	
		Stan odlewany Twarda warstwa wierzchnia Może zawierać zanieczyszczenia piasku - jeśli zastosowano odlewanie piaskowe Komponent może mieć nierówne naddatki materiału podczas obróbki skrawaniem	
		Stan walcowany na gorąco Miękki / Bez warstwy wierzchniej Zwykle poddawane obróbce cieplnej przed skrawaniem w celu zmniejszenia twardości Komponent może mieć nierówne naddatki materiału podczas obróbki skrawaniem	
		Stan kuty Miękka warstwa wierzchnia Zwykle poddawane obróbce cieplnej przed skrawaniem w celu zmniejszenia twardości Komponent może mieć nierówne naddatki materiału podczas obróbki skrawaniem	

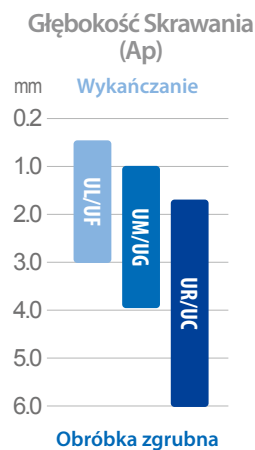
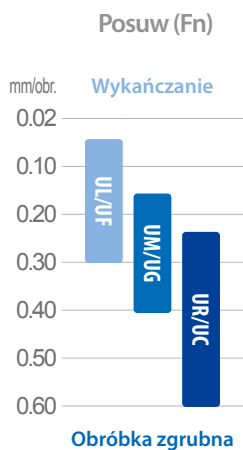
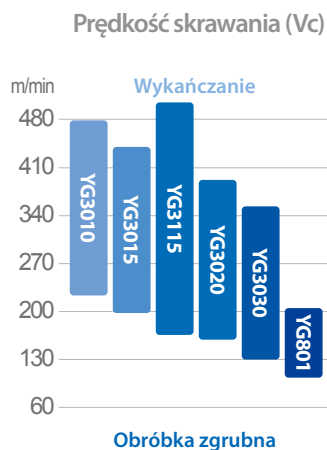
Łamacz wiórów, posuw i głębokość skrawania

		Ostra krawędź	Obróbka ogólna	Mocna krawędź
	Obróbka ciągła	-UF	-UL	-UM
	Obróbka ogólna		-UG	-UC
	Ciężka obróbka przerywana			-UR

Przewodnik aplikacji

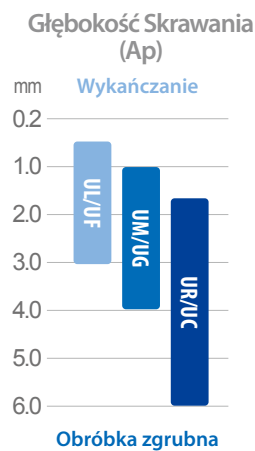
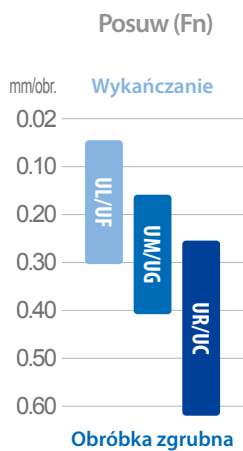
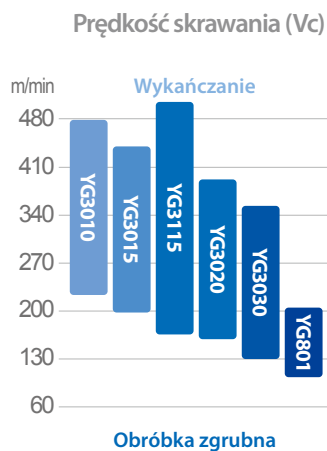
Przewodnik po stali

P	Stal niestopowa, Około 0.15% C (Stal niskowęglowa)									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
1	S15C	CK15	1.0401	1015	1350	XC18	C15	F.1110	080M15	15



Najlepszy wybór gatunku i wartość
YG3030 - Vc 280m/min

P	Stal niestopowa, Około 0.45% C (Stal średniowęglowa)									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
2-3	S45C	C45	1.0503	1045	1672	XC42H1TS	C45	F.1140	060A47	45

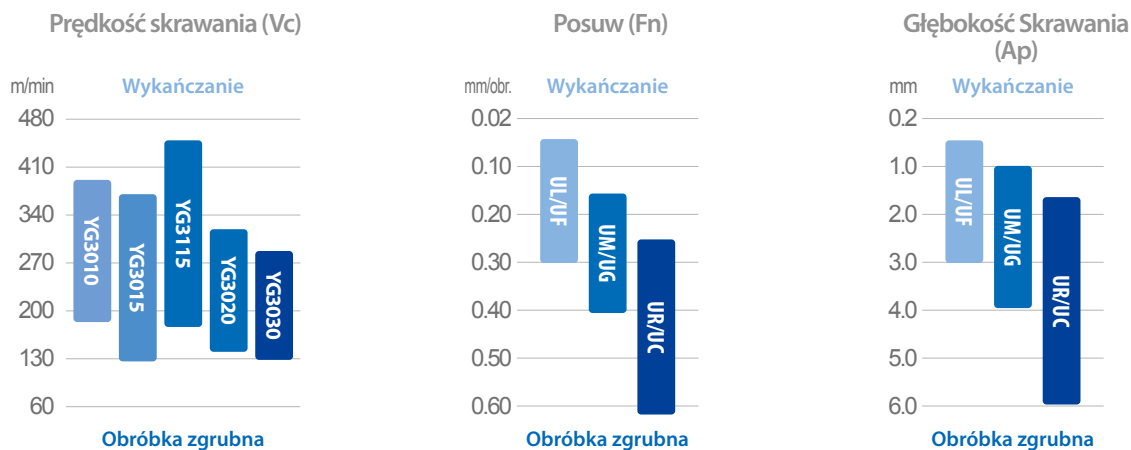


Najlepszy wybór gatunku i wartość
YG3115 - Vc 330m/min

Przewodnik aplikacji

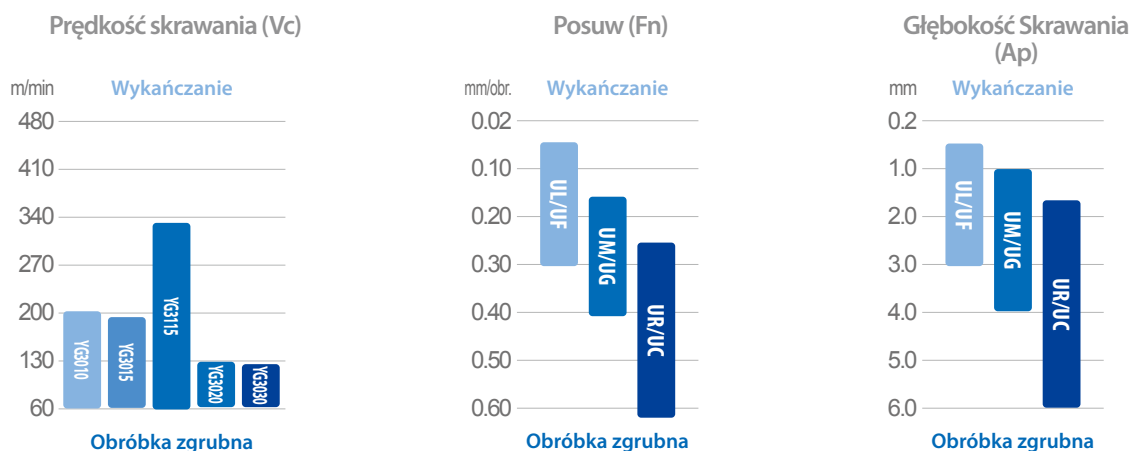
Przewodnik po stali

P	Stal niskostopowa									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
6~9	SCM440	42CrMo4	1.7225	4140	2244	42 CD 4	42CrMo4	F.1252	708M40	38HM


Najlepszy wybór gatunku i wartość

YG3020 - Vc 240m/min

P	Stal wysokostopowa i stal narzędziowa									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
10~11	SKD11	X155CrVMo121	1.2379	D2	2310	Z160CDV12	X165CrMoW12KU	F.5318	BD2	KH12MF


Najlepszy wybór gatunku i wartość

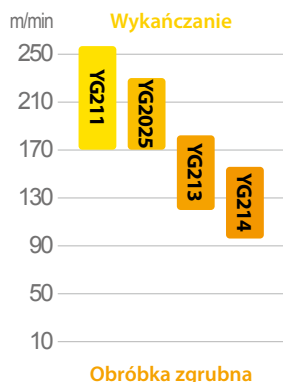
YG3115 - Vc 150m/min

Przewodnik aplikacji

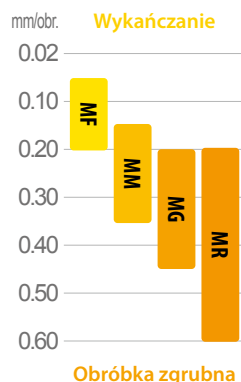
Przewodnik po stali nierdzewnej

M	Ferrytyczne / Martenzytyczne stale nierdzewne									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
12~13	SUS430	X6Cr17	1.4016	430	2320	Z8C17	Z8C17	F3113	430S15	12C17

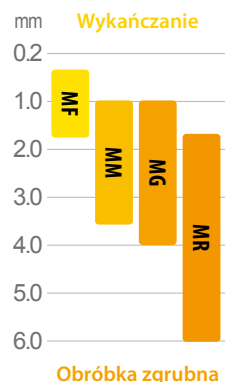
Prędkość skrawania (Vc)



Posuw (Fn)



Głębokość Skrawania (Ap)



Najlepszy wybór gatunku i wartość

Ferrytyczne Stale nierdzewne

YG213 - Vc 160m/min

YG2025 - Vc 190m/min

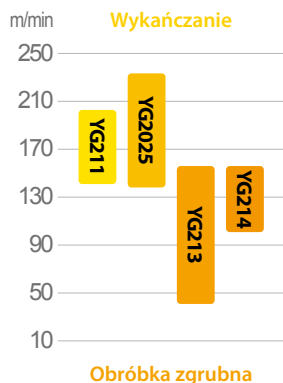
Martenzytyczne

YG213 - Vc 130m/min

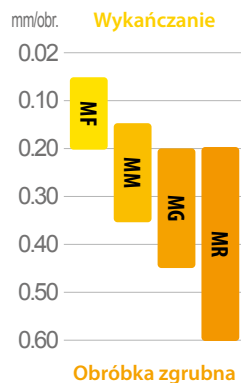
YG2025 - Vc 160m/min

M	Austenityczna stal nierdzewna									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
14	SUS304	X5CrNi18 9	1.4350	304	2332	Z6CN18 09	X5CrNi18 10	F3551	304S15	03KH18N11

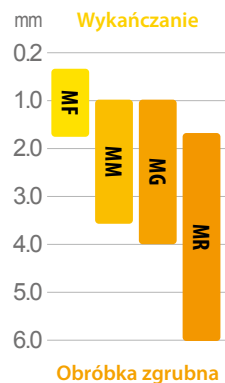
Prędkość skrawania (Vc)



Posuw (Fn)



Głębokość Skrawania (Ap)



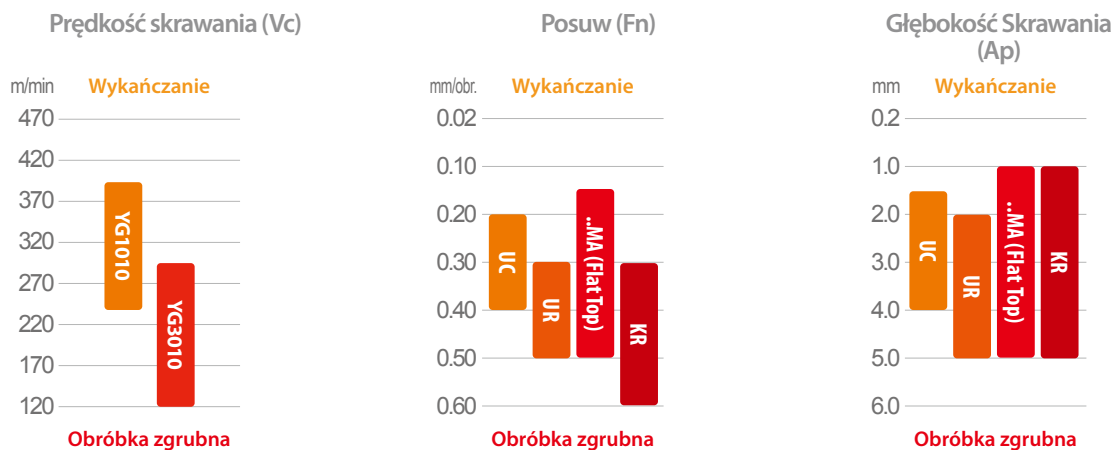
Najlepszy wybór gatunku i wartość

YG2025 - Vc 190m/min

Przewodnik aplikacji

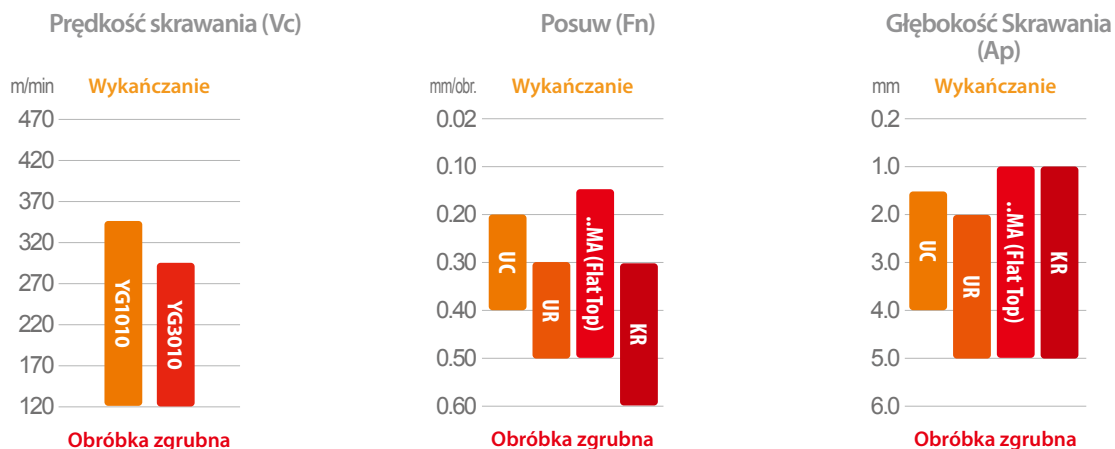
Przewodnik po żeliwie

K	Żeliwo szare									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
15~16	FC250	GG25	0.6025	A48 40 B	0125	Ft 25 D	G25	FG25	Grade 260	Sc 25



Najlepszy wybór gatunku i wartość
YG1010 - Vc 370m/min

K	Żeliwo sferoidalne									
VDI	JIS	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	SS	AFNOR	UNI	UNE	BS	GOST
17~18	FCD500	GGG50	0.7050	80-55-06	0.7050	FGS 500-7	GS 500-7	FGE50-7	SNG 500-7	Vc 50-2



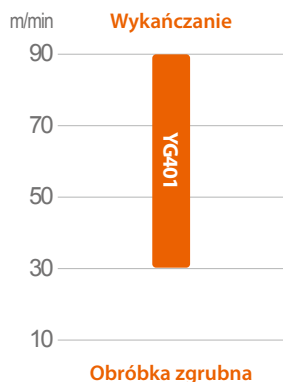
Najlepszy wybór gatunku i wartość
YG1010 - Vc 230m/min

Przewodnik aplikacji

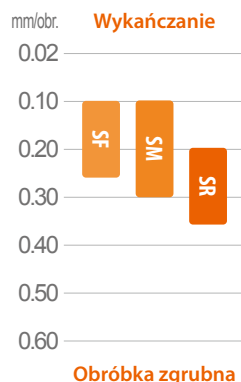
Przewodnik HRSA (Heat-Resistant Super Alloys - Żaroodporne superstopy)

S	Superstopy i stopy tytanu									
VDI	DIN	Ozn. mat.	AISI/ASTM	AFNOR	BS	UNS	Marki	UNE	BS	GOST
31~37	NiCr19Fe19NbMo	2.4668	5383	NC19eNB	HR8	N07718	Inconel 718	F.3113	430S15	12C17

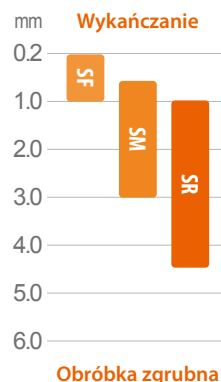
Prędkość skrawania (Vc)



Posuw (Fn)



Głębokość Skrawania (Ap)



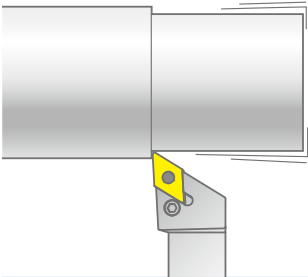
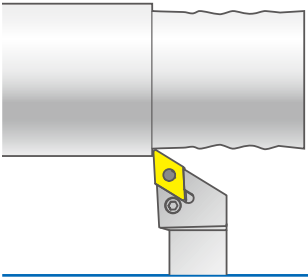
Najlepszy wybór gatunku i wartość

YG401 - Vc 50m/min

Przewodnik aplikacji

Przewodnik po chropowatości powierzchni

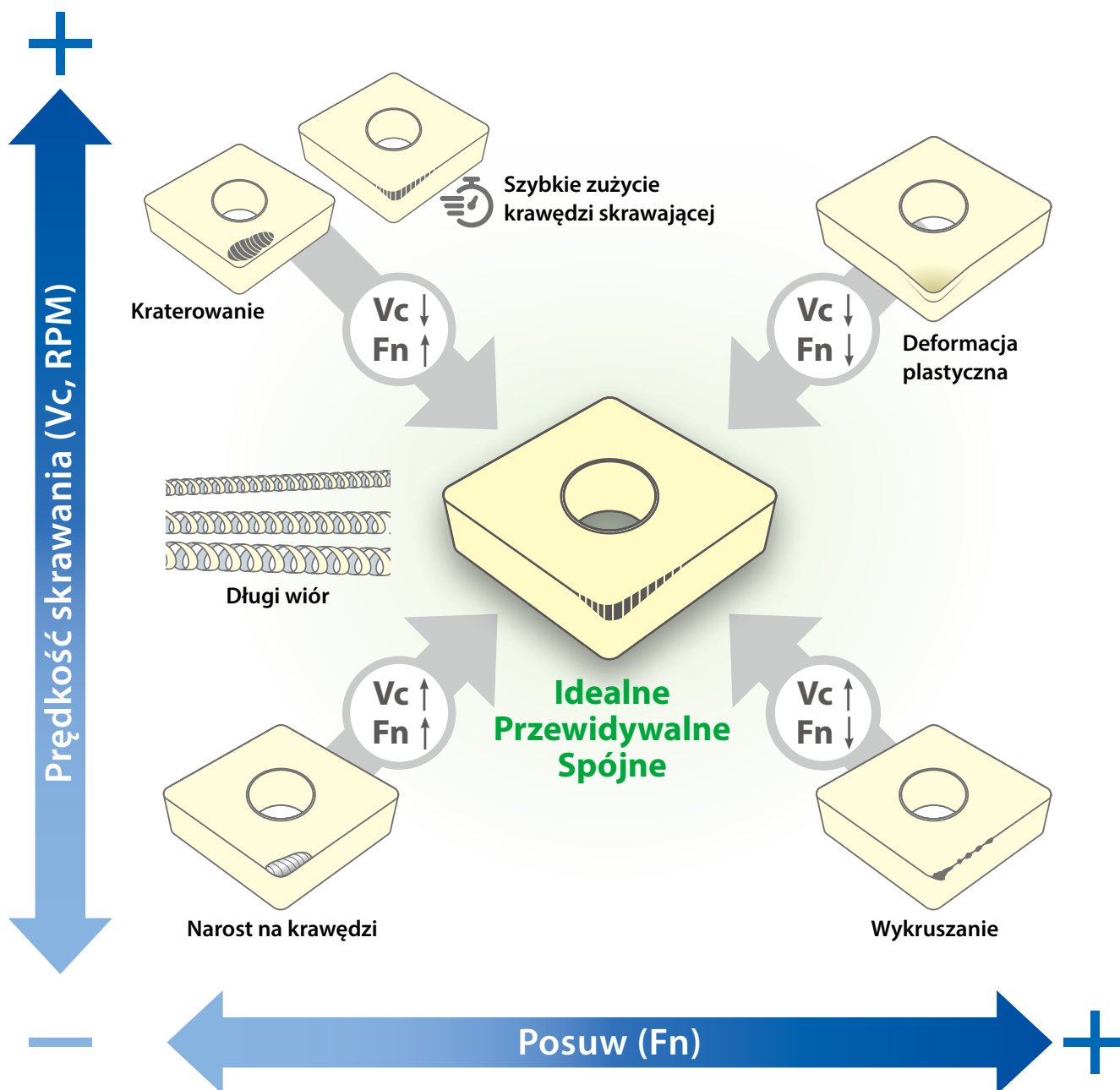
Rozwiązywanie problemów

Objaw	Przyczyna	Rozwiązanie
Wibracje		
	- Wysoka siła radialna lub styczna - Niestabilne warunki	- Zmniejsz głębokość skrawania (A_p) - Użyj ostrzejszego łamacza wióra - Sprawdź stabilność i pozycję narzędzia oraz przedmiotu obrabianego - Zredukuj wysięg (większe i krótsze narzędzie)
Zła powierzchnia		
	- Materiał roboczy jest uszkodzony przez wióry - Posuw jest zbyt duży dla promienia naroża	- Inny łamacz wiórów - Zmniejsz głębokość skrawania (A_p) - Zmniejsz posuw - Większy promień naroża

Teoretyczna chropowatość powierzchni

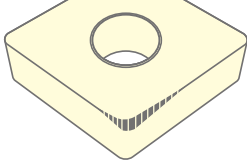
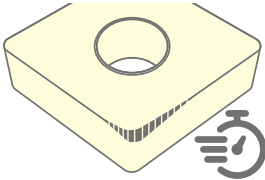
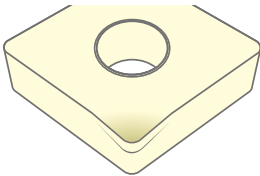
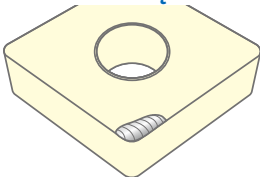
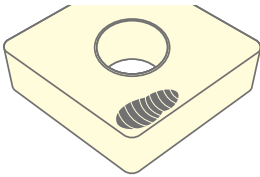
Ra / Rz μm	Kod promienia naroża płytki wg normy ISO					
	02	04	08	12	16	24
	Posuw mm/obr					
0.4 / 1.6	0.05	0.07	0.1	0.12	0.14	0.18
1.6 / 6.3	0.1	0.14	0.2	0.25	0.28	0.35
3.2 / 12.5	0.14	0.2	0.28	0.35	0.4	0.49
6.3 / 25	-	0.28	0.4	0.49	0.57	0.69
8 / 32	-	-	0.45	0.55	0.64	0.78

Mapa rozwiązywania problemów



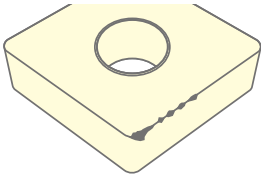
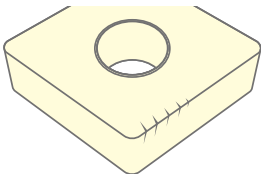
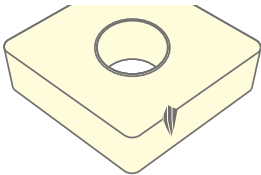
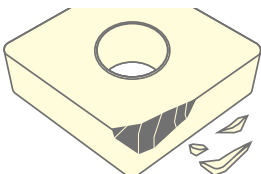
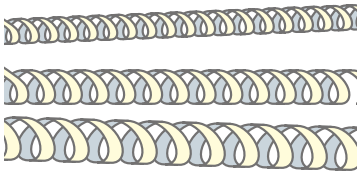
Przewodnik aplikacji

Rozwiązywanie problemów

Objaw	Przyczyna	Rozwiązanie
Ogólne zużycie krawędzi  Powierzchnia flanki w pobliżu narożnika jest starta	- Najbardziej idealne zużycie - Stałe i przewidywalne - Ogólne zachowanie zużycia przy normalnych warunkach obróbki	
Szybkie zużycie krawędzi skrawającej  Wygląda jak ogólne ścieranie flanki, ale zachodzi szybko.	Gatunek - Niewystarczająca odporność na ścieranie - Gatunek zbyt odporny na uderzenie Ciepło - Prędkość skrawania jest za wysoka - Za mało chłodziwa	- Gatunek o wyższej odporności na ścieranie - Zredukuj prędkość skrawania (V_c, RPM) - Optymalizuj chłodzenie - Zwiększ posuw (F_n), jeśli jest on niski
Deformacja plastyczna  Zdeformowana krawędź	- Nadmierne obciążenie termiczne - Nadmierne obciążenie mechaniczne	- Zredukuj temperaturę skrawania - Gatunek o wyższej odporności na ścieranie - Zredukuj prędkość skrawania (V_c, RPM) - Zmniejsz posuw (F_n) - Zmniejsz głębokość skrawania (A_p) - Optymalizuj chłodzenie
Narost na krawędzi  Materiał obrabiany jest przyspawany do krawędzi skrawającej.	- Materiały ciągliwe (Stal niskowęglowa, Stal nierdzewna, metal nieżelazny, Superstopy żaroodporne) - Za niska prędkość skrawania	- Zwiększ prędkość skrawania - Obniż posuw - Ostrzejszy łamacz wióra i geometria - Użyj chłodziwa pod wysokim ciśnieniem - Użyj płytki z powłoką PVD - Użyj pozytywowej płytki skrawającej
Kraterowanie 	Ciepło - Prędkość skrawania jest za wysoka - Zbyt odporny gatunek (za udarnościowy)	- Obniż temperaturę skrawania - Zmniejsz prędkość skrawania (V_c, RPM) - Dostosuj posuw (F_n) - Twardszy gatunek

Przewodnik aplikacji

Rozwiązywanie problemów

Objaw	Przyczyna	Rozwiązanie
Wykruszanie 	- Niestabilne warunki obróbki (Wibracje) - Gatunek jest zbyt twardy / kruchy - Krawędź tnąca jest zbyt ostra	- Skup się na stabilizacji warunków skrawania - Zredukuj wysięg (krótsze i większe narzędzie) - Odporniejszy gatunek (bardziej udarowy) - Odporniejszy łamacz wióra
Pęknięcie termiczne 	- Stres termiczny wywołany szybką zmianą temperatury	- Odporniejszy gatunek (bardziej udarowy) - Obniż prędkość skrawania (V_c, RPM) - Obniż posuw (F_n) - Ostrzejszy łamacz wióra - Zmień chłodziwo / skrawanie na sucho
Nacięcie 	- Przedmiot obrabiany o zwiększonej wytrzymałości krawędzi posiada utwardzone / hartowane pokrycie	- Użyj gatunku o większej odporności na ścieranie - Zredukuj prędkość skrawania (V_c, RPM) - Dostosuj posuw (F_n) - Zmniejsz głębokość skrawania (A_p) - Zoptymalizuj chłodzenie - Wybierz ostrze z bardziej wytrzymałym łamaczem wiórów
Pęknięcie (Mechaniczne Złamanie) 	- Obciążenie mechaniczne jest zbyt duże (posuw lub głębokość skrawania są zbyt wysokie) - Ciężkie przerywane skrawanie - Gatunek jest zbyt twardy dla materiału obrabianego - Niestabilne warunki obróbki (Wibracje) - Prędkość skrawania jest zbyt niska - Zanieczyszczenia w materiale obrabianym	- Zredukuj posuw (F_n) lub głębokość skrawania (A_p) - Użyj wytrzymalszego gatunku (bardziej udarowego) - Zmniejsz wysięg i sprawdź stabilność narzędzia i materiału obrabianego - Zwiększ prędkość skrawania (V_c, RPM)
Długi wiór 	- Posuw jest zbyt niski dla łamania wiórów - Głębokość skrawania jest zbyt mała dla promienia naroża - Obszar wióra ($F_n \times A_p$) zbyt niski	- Wyższy posuw - Ostrzejszy łamacz wiórów - Większa głębokość skrawania - Wybierz mniejszy promień naroża

Informacje techniczne

Tabela Porównawcza - Łamacze Wiórów w Toczeniu



Wyszukiwarka materiałów online

Płytki negatywowe

ISO	Aplikacja	YG-1	SANDVIK	ISCAR	KENAMETAL	Seco	Walter	Mitsubishi	Kyocera	Tungaloy	Sumitomo	Taegutec	Korloy
P	Super Wykończenie	SF	-	SF	FF (G-class), WF, UF	FF1, FF2	FP5, FV5	PK (G-class), FY, FH, FS	DP (G-class), GP WQ	01, TF	FA, FL, FB	FA	VL
	Wykończenie	UF	QF	F3P, NF	FN	MF2	NF4, NF3	FP, C	PP, GP DP, XF, XP	TS, TSF, ZF, 11, NS, NM, CB	LU, FE, SU	FLP, FA, FS, GG-FU, FX, FLP, FG, FM	VF, VB
	Półwykończenie	PSF	XF	NF, TF	FN	MF2	MP3	FP, FH	HQ	TSF	NSU	FG, FM	VQ
		UL	PF, XF		FN, MN	MF3	NS6	C (Cermet)	CQ, VC, PP	AS	SE	MLP, FC, FT	VQ, VC
		UM			-	MF5	MP3	SH, SA, LP	PQ, CJ, VF, XQ	ZM, AM	SX		LP
	Średnie	UG	PM, QM, XM	PP, TF, M3P, M4PW	MN	M3, M5, MR3	NM4, MP5, MU5, NM6	MA, MH, MP MV	GS, PS, PG	TM AM, DM, ZM	GU (□UG□), GE, UX	MLP, MC, MGP, PC, MM	VM, MP
	Zgrubne	UC	PR	GN	MR, RP	MR4, M5, M6	MG-	MG-, None C/B	XS	TH, THS	UZ	MT, MGP, MG-	B25
		UR	XMR	R3P, NR	RN	MR3, MR6	NR4, RP5, RP7	RP, GH	PT, GT, PH	TU, TRS, TUS	MU, ME, MX	RGP, RT, RX	HR, GR
	Wiper	PWM	WF, WR WMX, WM	WF, WG	FW, MW, RW	W-M3, W-MF2, W-MF5, M6, W-R4	NF, NM	SW, MW	WP, WF, WQ, WE	AFW, FW, ASW, SW	LUW, SEW, GUW	WS, WA, WT	VW, LW
M	Wykończenie	MF	MF	SF, F3M, NF	FF, FP	MF1	NF4, FM5	SH, LM	MQ, SQ	SF, SA	SU, EF	EA, SF	VP2, MP
	Średnie	MM	MM	M3MW, TF, M3M	MP, UP	MF4	MM5(NM4)	MS, GM	TK, MS	SM, SS	GU	EM, ML	HS, MM
		MG		VL, PP	MR		RM5, NR4	MM, ES	SG, SX	S, TA	EX, EG		
	Zgrubne	MR	MR, XMR, MRR	GN, R3M, NR	P, RP	M5, M6 MR7, RR6	NRS	GH, RM	MU	TH, SH, TU	MU, HM, EM	ET	GS, RM
K	Wykończenie	UC	KF,	M3P, GN	T-20, FN, MT	MF3, MF5, M4	NM, MK5	LK, MA	None C/B, C	CF	UZ	MT	MP
	Średnie	UG	KM,	GN, A	UN(RP), T-20	M5	NM5, RK5	MK, GK	KQ, KG	CM, None C/B	GZ	MG-	B25, MK
	Zgrubne	..MA	KR, KRR	NR, A	MR, S-20, ... MA, T-20	MR7	MV7, RK7	RK, -MA	-MA, GC, KH, ZS	CH	(□UX□)	KT, RT	-MA, RK
S	Super Wykończenie	SF	SF	SF	FS (G-class) LF (G-class)	MF1	NF4	FJ(G-class)	MQ	-	EF	EA, SF	VP1
	Średnie	SM	NGP, SM	PP, TF, VL	MS, GP, P, UN	MF4	NMS, NMT	MJ(G-class), MS	SQ, MS, MU, TK	HRM HMM	EX	EM MGS, MP, MK	VP3
	Zgrubne	SR	SR, SMR	MR	RP	MR3, MR4	NRS, NRT	RS, GJ	SG, SX	SA	MU	ET	VP4

Płytki pozytywowe

ISO	Aplikacja	YG-1	SANDVIK	ISCAR	KENAMETAL	Seco	Walter	Mitsubishi	Kyocera	Tungaloy	Sumitomo	Taegutec	Korloy
P	Wykończenie	PF	PF	PF, F3P	FP	FF1	FP4	SV, FP	GP	PSF, PF	FB, LU	FA, FG	VL, VF
		UF	PF, UF UM	PF, F3P SM, 14	11, UF	F1	FP4, PS5	SMG(G-class), FV, LP	CF, PF, DP, PP, VF	01, TSF	FP, SU, SC	FX, GT-SL, GT-SA, GT-SM	VL
	Średnie	PM	SM, M3P	MF	MF2, F2	MP4	MV	HQ, GK	PSS, PS	SU, SC	FM, PC, MT	MP	
		UG	PM, XM, XF	SM, M3P	LF, FP (Posi)	M5	FP6, PM5, E47	MP	XQ, XP	PM, TM 23, 24	MU, LB, SF	MT, PMR-	HMP
M	Wykończenie	MF	MF, MMC	PF, SM, M3M, 14	11, UF, GT-LF, FP	F1, F2	FM4	FM, LM	MQ	PSF, PSS, PS	FC, SI LU, SU	FG, SA	VP1
	Średnie	MM	MM	M3M, SM	MP, MF	M3	MM4, RM4	MM		PM	MU		VL
K	Średnie	UG	KM, KR	SM, 14	MT, T-20, MP, C	M5	F2, FK6, MK4, RK6	MK, None C/B	None C/B	CM, None C/B	MU, None C/B	PC, MT	MP, C25
S	Super Wykończenie	SF	GT-UM		GT-HP, LF	GT-F1	GT-PF2	FS(G-class) LS(G-class)				GT-FGS, SA	VP1
	Wykończenie	SM	MF, UM	SM, PF, F3M, 14	FP, LF	F1, F2	PF4, PS5	FS-P(G-class) LS-P(G-class)	MQ	PSF	SI	FG	VL
	Średnie	SR	MM	M3M, SM		MF2	PM5	LS, MS		PSS, PS		PC	MP
N	Wykończenie	AL	AL	AS	HP	AL	MN2	AZ	AP, AH	AL, PP	AG	GT-SA, FL	AK, AR

Informacje techniczne

Tabela porównawcza - Gatunki tokarskie



Wyszukiwarka materiałów online

Pokrycie CVD

ISO	YG-1	ISCAR	SANDVIK	SECO	PRAMET	KENAMETAL	TUNGALOY	MITSUBISHI	WALTER	TAEGUTEK	KORLOY	SUMITOMO	KYOCERA
P	YG3010	IC8150 IC9150 IC9015	GC4415 GC4305 GC4315	TP0501 TP1500 TP1501	T9310 T9315	KCP05B KCP05 KCPK05 KCP10B KCP10	T9205 T9105 T9215 T9115	UE6105 UE6110 MY5015 MC6015	WPP10G WPP01 WPP05S WPP10S	TT8105B TT8115B TT8105 TT8115	NC3215	AC8015P AC810P AC700G	CA510 CA515 CA5505 CA5515
	YG3115	IC8150 IC9150	GC4315 GC4415	TP1501 TP1500	T9315	KCP10 KCP10B	T9115 T9215	MC9015 MC6115 UE6110	WPP10 WPP10S	TT8115 TT8115B	NC3215	AC8015P AC8020P AC810P	CA515 CA5515
	YG3020	IC8250 IC9250	GC4425 GC4325	TP2500 TP2501	T9325	KCP25 KCP25B	T9225 T9125	MC6025 UE6020	WPP20G WPP20S WMP20S	TT8125B TT8125 LC225P	NC3120 NC3225	AC8025P AC820P	CA025P CA525 CA5525
	YG3030	IC8350 IC9350	GC4235 GC2135 GC4035	TP3500 TP3501	T9335	KCP30B KCP30 KCP40B KCP40	T9235 T9135	MC6035 UE6035 UH6400	WPP30G WPP30S WKP30S		NC3030 NC5330	AC8035P AC830P	CA530 CA5535
M	YG3030	IC6015 IC6025 IC9300 IC520M IC4050 IC635	GC2015 GC2025 GC2035 GC235	TM1501 TM2501 TM3501	T7325 T7330 T7335	KCM15B KCM15 KCM25B KCM25 KCM35B KCM35	T6120 T6020 T6130 T6030	MC7015 MC7025 US7020 US735 UH6400	WMP20S	TT9215 TT9225 TT9235	NC9115 NC9125 NC9135 NC5330	AC6020M AC610M AC6030M AC630M AC6040M AC830P	CA6515 CA6525
	YG2025	IC9025 IC9325	GC2220	TM2501 TM2000		KCM25	T6120 T9125	MC7025 US7020		TT9225 TT5100		AC6020M AC6030M	CA6525
K	YG1010 YG1001	IC5005 IC5010 IC4028 IC8150	GC3205 GC3210 GC3215	TK0501 TK1501	T5305 T5315	KCK05 KCK05B KCK15 KCK15B KCK20 KCK20B KCPK05	T5105 T515 T5115 T1215 T1115 T5125 T5020	MC5005 UC5105 MC5015 UC5115 MY5015	WKK10S WKK20S WAK30 WKP30S WKK10 WKK20	TT3005 TT7005 TT7310 TT7015	NC6310 NC6315 NC5330	AC4010K AC405K AC4015K AC415K AC420K AC8025P	CA310 CA315 CA320 CA4505 CA4515

Pokrycie PVD

P	YG801	IC807 IC830 IC507 IC908	GC1025	TP1030 TP1020	T6310 T8430 T8345	KU10T KCU10 KT315 KU25T KC5010	AH330 AH725 AH730 SH725 SH730	VP10RT MS6015 VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	WTA43 WTA41	TT4410 TT9020 TT4430 TT9080 TT8080	PC5300 PC5400 PC3035	AC1030U	PR930 PR1225 PR1535 PR1725
M	YG211	IC3028 IC907	GC1105 GC1115 GC2015	TS2000 TS2050	T6310 T8315	KCU10 KCU5010	AH120 AH140 AH630 AH645	VP10RT	WSM21 WSM01 WSM10S	TT5030	PC8105 PC8110	SC520U AC1030U	
	YG401	IC807						MP9005		TT5080	PC8115	AC5005S	
	YG213	IC908	GC2025	CP200 CP500	T8330 M6330	KCU25 KCU5025	SH725 AH7025	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MP7025	WSM20S	TT9080	PC5300 PC8120 PC9030	AC530U	PR930 PR1225 PR1535 PR1725
	YG214	IC330 IC830	GC2035	CP600	T8430		SH730 GH330 GH730 AH4035		WSM30S	TT8080 TT8020	PC5400		
S	YG401	IC804 IC806 IC830 IC807 IC908	GC1025 GC1105 GC1125	TS2000 TS2050 TS2500 TH1000 CP200	M6330 T6310	KCS10 KCU10 KCU25 KC5010 KC5025	AH110 AH120	MP9005 VP05RT MP9015 VP10RT MP9025 VP20RT	WSM01 WSM10S WSM20S WSM21 WSM30S	TT3010 TT3020 TT5080 TT5030	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400	AC5015S SC5025S AC510U AC520U	PR005S PR015S PR1535 PR1125 PR1305 PR1310

Niepokryte

N	YG10	IC20		KX		K313		HT10	WK1		H01 H05	H1	KW10
----------	-------------	------	--	----	--	------	--	------	-----	--	---------	----	------

Cermet

P10	YT100	IC30N	CT5005 CT5015 CT525 GC1525	TP1030 CMP CM	TT010 TT310	KT5020 KT125 KT150	GT730 GT530 NS520 NS720	UP35N	TN60 TN610 TN620 TN90	CT3000	CN1500 CN2500 CC125	T1500A T1000A T2500Z	TN60 TN610 TN620 TC40N
------------	--------------	-------	-------------------------------------	---------------------	----------------	--------------------------	----------------------------------	-------	--------------------------------	--------	---------------------------	----------------------------	---------------------------------

Informacje techniczne

Tabela porównawcza - Gatunki frezarskie



Wyszukiwarka materiałów online

ISO	YG-1	SANDVIK	SECO	KENAMETAL	ISCAR	WALTER	TUNGALOY	MITSUBISHI	TAEGUTEC	KORLOY	SUMITOMO	KYOCERA	HITACHI	DIJET
P	YG712	GC4220 GC1130	T250M MP3000	KC715M KC522M KC635M		WKP25S WKP25 WAM10	T3130 GH330	MP8010 MP6120 MP6130 MP9120	TT7070 TT7080 TT7030	PC3700 PC3600 PC3500	ACP2000 ACZ310	PR730	CY9020 JP4020 TB6045	JC5003
	YG713	GC4230 GC4330	T350M F25M	KC525M	IC950 IC1008	WAM20 WAM30	AH710 AH120 T3225			PC210F	ACP200 ACZ330	PR830 PR630	JP4120 CY250	JC5015
	YG602	GC1030 GC4240	F30M	KC725M KC735M	IC900 IC808 IC908 IC330	WKP35G WKP35S	T3130 AH3035 AH110	VP15TF VP20RT MP9130	TT9030 TT9080	NC5330 PC5300 NCM325 NC5350	ACP3000	PR1025 PR1225	PTH30E JS4060 JP4160	JC5030 JC5040
	YG613	GC4340 GC1040	F40M T60M	KCPM20 KC935M KCPM40	IC830 IC928	WKP45S WKP45X WSP45S	AH725 AH730 GH330 AH130 AH140	FH7020 VP30RT F7030	TT8020 TT8025 TT8080	NC5340 PC5400 NCM335	ACP300 ACZ350	PR1525 PR1230 PR660	JM4160 PTH40H	
M	YG602	GC2030 GC1030	F25M	KC635M KC522M KC725M	IC330	WAM30 WXM35 WSM35	AH725 AH120 GH110 AH730	VP15TF MP7130 MP7030	TT9030 TT9080	PC210F PC5300 NCM325 NC5350	XCU2500 ACM100 ACP200 ACM300	PR1025 PR1225 PR1525 PR630	JX1015 TB6020 CY250 GX2160 JX1045	JC5003 JC5015 JC5030
	YG613	GC2040	F30M F40M	KC722	IC928 IC328	WSP45	AH140 GH340	MP9030 MP7140 VP30RT	TT8080 TT8020	PC9530 NCM335 PC5400	ACP300 ACZ350 ACP400	PR660 PR1535 PR660	TB6045 JX1060 TB6060	JC5040
K	YG5020	GC3220 GC1020	MK1500 MP1500	KC915M	DT7150 IC5100 IC418	WAK15	T1015	VP15TF	TT6290 TT7515 TT6800	NC5330 PC8110	XCK2000	PR1510 PR510		JC5003
	YG501	GC3040	MK2050 MK2000	KCK15 KC520M	IC910 IC810	WKK25S WKP25	T1115 T1215 AH120	MP8010 MC5020	TT6080 TT6030	PC6510 NC5340	ACK200 ACZ310	PR1210 PR905		JC5015
	YG622		MK3000			WKP35	GH110	VP20RT		NC5350 PC5300	ACK300	CA420M		
S	YG602	GC1025 GC1040	F40M MM4500	KC510M KCU30M	IC328 IC408	WSM35S		VP15TF VP30RT	TT9030 TT8020 TT9540	PC5300 PC5400 PC9540	AC520U	CA6535 PR620	ACS05E	
	YG613	S30T S40T	MS2500	KC725M	IC903	WSM45S WSM45X		MP9130	TT8080 TT3540	UPC845		PR660 PR1535		
	YG012	GC1130 GC1030	MP1500 MP3000		IC1008			VP15TF						

ISO	ANSI
CC.. 060201	CC.. 21.50
CC.. 060202	CC.. 21.50.5
CC.. 060204	CC.. 21.51
CC.. 060208	CC.. 21.52
CC.. 09T301	CC.. 32.50
CC.. 09T302	CC.. 32.50.5
CC.. 09T304	CC.. 32.51
CC.. 09T308	CC.. 32.52
CC.. 120402	CC.. 430.5
CC.. 120404	CC.. 431
CC.. 120408	CC.. 432
CC.. 120412	CC.. 433
CN.. 090308	CN.. 322
CN.. 090312	CN.. 323
CN.. 090408	CN.. 332
CN.. 090412	CN.. 333
CN.. 120401	CN.. 430
CN.. 120402	CN.. 430.5
CN.. 120404	CN.. 431
CN.. 120408	CN.. 432
CN.. 120412	CN.. 433
CN.. 120416	CN.. 434
CN.. 160608	CN.. 542
CN.. 160612	CN.. 543
CN.. 160616	CN.. 544
CN.. 190608	CN.. 642
CN.. 190612	CN.. 643
CN.. 190616	CN.. 644
CN.. 190624	CN.. 646
CN.. 250924	CN.. 866
DC.. 070202	DC.. 21.50.5
DC.. 070204	DC.. 21.51
DC.. 070208	DC.. 21.52
DC.. 11T301	DC.. 32.50

ISO	ANSI
DC.. 11T302	DC.. 32.50.5
DC.. 11T304	DC.. 32.51
DC.. 11T308	DC.. 32.52
DC.. 11T312	DC.. 32.53
DN.. 110404	DN.. 331
DN.. 110408	DN.. 332
DN.. 150404	DN.. 431
DN.. 150408	DN.. 432
DN.. 150412	DN.. 433
DN.. 150604	DN.. 441
DN.. 150608	DN.. 442
DN.. 150612	DN.. 443
SC.. 09T304	SC.. 32.51
SC.. 09T308	SC.. 32.52
SC.. 120408	SC.. 432
SD.. 1203	SD.. 42
SC.. 120412	SC.. 433
SD.. 120420	SD.. 435
SD.. 1504	SD.. 53
SE.. 1203	SE.. 42
SN.. 090304	SN.. 321
SN.. 090308	SN.. 322
SN.. 120404	SN.. 431
SN.. 120408	SN.. 432
SN.. 120412	SN.. 433
SN.. 120416	SN.. 434
SN.. 150612	SN.. 543
SN.. 190612	SN.. 643
SN.. 190616	SN.. 644
SN.. 190624	SN.. 646
SN.. 250724	SN.. 856
SN.. 250924	SN.. 866
SP.. 1203	SP.. 42
SP.. 120308	SP.. 422

ISO	ANSI
SP.. 1504	SP.. 53
TC.. 110204	TC.. 21.51
TC.. 110208	TC.. 21.52
TC.. 16T302	TC.. 32.50.5
TC.. 16T304	TC.. 32.51
TC.. 16T308	TC.. 32.52
TN.. 160404	TN.. 331
TN.. 160408	TN.. 332
TN.. 160412	TN.. 333
TN.. 220404	TN.. 431
TN.. 220408	TN.. 432
TN.. 220412	TN.. 433
TN.. 220416	TN.. 434
TP.. 1603	TP.. 32
TP.. 160308	TP.. 322
TP.. 2204	TP.. 43
VB.. 110301	VB.. 220
VB.. 110302	VB.. 220.5
VB.. 110304	VB.. 221
VB.. 110308	VB.. 222
VB.. 160402	VB.. 330.5
VB.. 160404	VB.. 331
VB.. 160408	VB.. 332
VC.. 110301	VC.. 220
VC.. 110302	VC.. 220.5
VC.. 110304	VC.. 221
VC.. 110308	VC.. 222
VC.. 160402	VC.. 330.5
VC.. 160404	VC.. 331
VC.. 160408	VC.. 332
VN.. 160404	VN.. 331
VN.. 160408	VN.. 332
VN.. 160412	VN.. 333
WN.. 060404	WN.. 331

ISO	ANSI
WN.. 060408	WN.. 332
WN.. 060412	WN.. 333
WN.. 080404	WN.. 431
WN.. 080408	WN.. 432
WN.. 080412	WN.. 433
WN.. 080416	WN.. 434

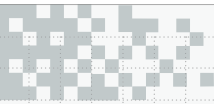
Opis	Strona	Opis	Strona	Opis	Strona	Opis	Strona
PŁYTKA						NÓŻTOKARSKI	
ADKT	149	RPMW	161	TPKN	173	CKJNR/L	79
AOMT	149	SCGT	63	TPKR	173	MTJNR/L	84
APGT	150	SCMT	63	TPUN	174	MWLNR/L	85
APKT	151	SDCN	162	VBGT	66	PCBNR/L	72
APMT	152	SDKN	162	VBMT	66	PCLNR/L	93
CCGT	57	SDMT	163	VCGT	67	PDJNR/L	73
CCMT	57	SDMW	163	VCMT	67	PDNNN	73
CNGG	33	SEGT	164	VNMA	51	PSBNR/L	74
CNMA	30	SEKT	165	VNMG	51	PSDNN	74
CNMG	31	SEMT	166	WCMX	202	PSKNR/L	74
CNMM	34	SEKR	167	WNEX	175	PSSNR/L	74
DCGT	59	SEKN	167	WNGG	56	PTFNR/L	75
DCMT	59	SNMA	42	WNMA	53	PTGNR/L	75
DNGG	38	SNMG	43	WNMG	53	PTJNR/L	75
DNMA	35	SNMM	46	NCBP	132	PTTNR/L	75
DNMG	35	SNMX	168	NCBO	133	PWLNR/L	76
DNMM	39	SPCN	169	NCBF	134	SCACR/L	86
DNUX	40	SPKN	169	NCPR	135	SCLCR/L	86
ENMX	153	SPKR	169	NCGR	136	SDJCR/L	87
KNUX	41	SPMT	170	NCGS	137	SDNCN	87
ODMT	155	SPMX	201	NCFI	138	SRDCN	88
ODMW	155	SPUN	171	NCFE	138	SRGCR/L	88
OFER	156	SYMX	200	NCCH	139	SSDCN	89
OFMT	156	TCGT	64	NCTH	140	SSSCR/L	89
ONHU	157	TCMT	64	NCHI	141	STFCR/L	90
ONMU	157	TDN	119			STGCR/L	90
PNMU	158	TDP	119			STJCR/L	90
RCMT	61	TDY	119			STUCR/L	90
RCMX	62	TNMA	47			SVHBR/L	91
RDKT	159	TNMG	47			SVHCR/L	92
RDKW	159	TNGG	49			SVJBR/L	115
RDMT	160	TNUX	50			SVJCR/L	92
RDMW	160	TPKT	172			SVVBN	91
RPMT	161	TPCN	173			SVVCN	92

Opis	Strona
NÓŻ TOKARSKI	
TCLNR/L	77
TDHNR/L	78
TDJNR/L	78
TDNNN	78
TSDNN	80
TSKNR/L	80
TSSNR/L	80
TTGNR/L	81
TTJNR/L	81
TVHNR/L	82
TVVNN	82
TWLNRL	83
...-MCLNR/L	104
...-MDUNR/L	104
...-MTFNR/L	105
...-MTUNR/L	105
...-MTQNR/L	105
...-MWLNRL	106
...-PCLNR/L	93
...-PDQNR/L	94
...-PDUNR/L	94
...-PSKNR/L	95
...-PTUNR/L	96
...-PWLNR/L	97
...-SCFCR/L	108
...-SCLCR/L	109
...-SDPCR/L	110
...-SDQCR/L	110
...-SDUCR/L	111
...-SRGCR/L	112
...-SSSCR/L	113
...-STFCR/L	115
...-STUCR/L	114
...-SVJBR/L	115

Opis	Strona
...-SVQBR/L	115
...-SVQCR/L	116
...-SVUBR/L	115
...-SVUCR/L	116
...-TCLNR/L	98
...-TDQNR/L	99
...-TDUNR/L	99
...-TSKNR/L	100
...-TTUNR/L	101
...-TVUNR/L	102
...-TWLNRL	103
NÓŻ DO PRZECINANIA I ROWKOWANIA	
YTER/L	120
YTFR	122
YTFPR	123
YTER/L-S	124
YTIR/L	125
YGB	126
YGBU	127

KORPUS WIERTŁA	
YGSY	203
YGSP	207
YGWC	211

Opis	Strona
FREZ	
...-APKT10-...	178
...-APKT16-...	180
...-ENMX06...	182
...-ENMX09...	183
...-ODMT06-...	185
...-OFER07-...	185
...-ONMU08-...	184
...-PNMU12-...	186
...-RDKT08-...	187
...-RDKT10-...	187
...-RDKT12-...	188
...-SDMW12-...	189
...-SE12T3-...	190
...-SEKT12-...	190
...-SNMX12-...	192
...-SPKN12-...	191
...-TPKN16-...	193
...-TPKN22-...	193
...-TP11-...	194
...-TP16-...	195
...-WN08-...	196



WYSOKA JAKOŚĆ PRODUKTÓW i TERMINOWOŚĆ DOSTAW dla KLIENTÓW NA CAŁYM ŚWIECIE

Od 1982 roku YG-1 jest zaangażowany w jakość, innowacje i unikatowe doświadczenie klienta. Nasze osiągnięcia i doświadczenie przyniosły YG-1 globalne uznanie jako jednego z wiodących producentów wysokiej jakości narzędzi do obróbki skrawaniem. Nasza globalna obecność rozprzestrzeniła się na ponad 75 krajów, z międzynarodowymi centrami logistycznymi, zobowiązując się do zapewnienia naszym klientom najlepszej dostępnej obecnie usługi - dziś i jutro.

EUROPA

 BELGIA	 FINLANDIA	 WŁOCHY	 PORTUGALIA	 SŁOWENIA	 HOLANDIA
 CHORWACJA	 FRANCJA	 LITWA	 RUMUNIA	 HISPANIA	 TURCJA
 REPUBLIKA CZESKA	 NIEMCY	 NORWEGIA	 SZWECJA	 ANGLIA	 DANIA
 WĘGRY	 POLSKA	 SERBIA	 SZWAJCARIA	 AUSTRIA	 GRECJA
 ALBANIA	 BOŚNIA I HERCEGOWINA	 UKRAINA	 UZBEKISTAN	 BUŁGARIA	
 ESTONIA					

AZJA PACYFIK

 AUSTRALIA	 INDONEZJA	 MALEZJA	 KOREA POŁUDNIOWA	 WIETNAM
 CHINY	 IZRAEL	 PAKISTAN	 TAJWAN	
 HONGKONG	 JAPONIA	 FILIPINY	 TAJLANDIA	
 INDIE	 ARABIA SAUDYJSKA	 SINGAPUR	 ZJEDNOCZONE EMIRATY ARABSKE	

AMERYKI

 BRAZYLIA	 KANADA	 KOLUMBIA	 MEKSYK	 STANY ZJEDNOCZONE
--	--	--	--	---

AFRYKA

 EGIPT	 AFRYKA POŁUDNIOWA
---	---



GLÓWNE BIURO

ul. Gogolińska 29
02-872 Warszawa
Polska

telefon: +48 22 6222587, www.yg-1.pl, E-mail: info@yg-1.pl

Nota

Informacje są podane wyłącznie dla celów informacyjnych. Specyfikacje narzędzi mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia. Mimo że dokładamy wszelkich starań, aby dostarczać dokładne i aktualne informacje, nie można zagwarantować ich pełnej aplikowalności w każdym konkretnym przypadku. YG-1 lub wydawcy nie ponoszą odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody wynikające z korzystania z tych informacji.



Wyszukaj „YG-1” w mediach społecznościowych

YG1YEIT240714004