

ZROZENÍ NOVÉ GENERACE

www.pramet.com



[youtube.com/pramettv](https://www.youtube.com/pramettv)

NOVÉ SOUSTRUŽNICKÉ MATERIÁLY
ŘADY T8300 S PVD POVLAKEM

T8315 • T8330 • T8345

 **PRAMET**

PRAMET
STEEL AGE

NOVÉ SOUSTRUŽNICKÉ MATERIÁLY

ŘADA T8300

**VYSOKÝ VÝKON PŘI ZACHOVÁNÍ PROVOZNÍ SPOLEHLIVOSTI.
NOVÁ ŘADA MATERIÁLŮ PRO OBRÁBĚNÍ KOROZIVZDORNÝCH OCELÍ.**

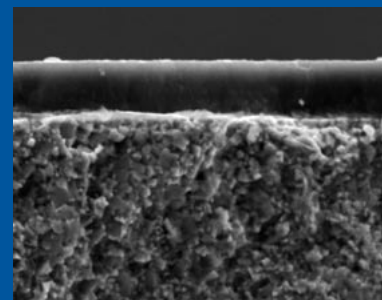
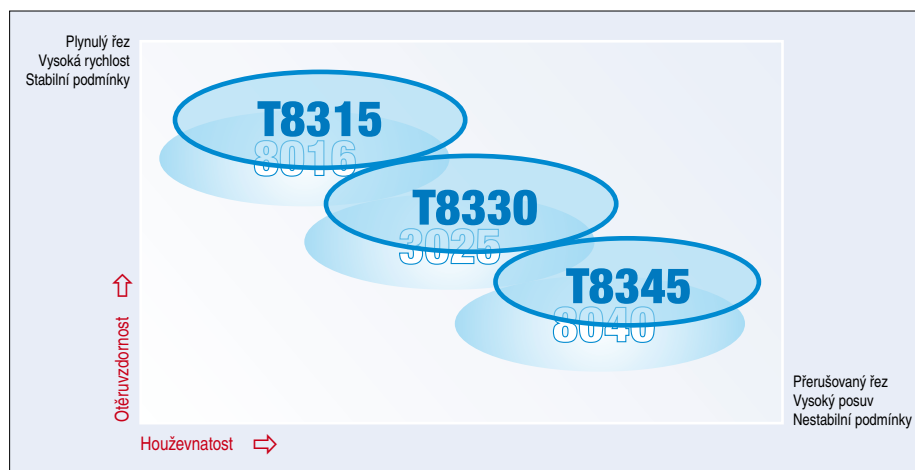
Představujeme vám novou řadu soustružnických PVD materiálů T8300.

Materiály jsou tvořeny kombinací submikronových substrátů s rozdílným obsahem pojící kobaltové fáze a nově vyvinutého PVD povlaku.

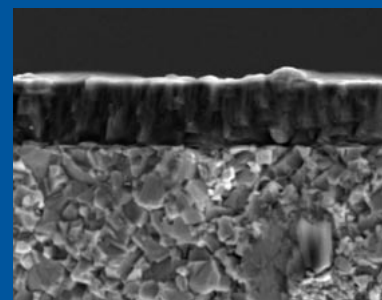
Nový povlak má nanovrstevnatou strukturu na bázi TiN/TiAlN s gradientními přechody. Povrch je opatřen krycí vrstvou TiN k zabránění vzniku nárůstku a snadné identifikaci otěru destičky.

Povlak vyniká optimální kombinací vysoké tvrdosti a dobré houževnatosti s vynikající adhezí k podkladovému slinutému karbidu. To vše předurčuje tuto novou řadu materiálů, aby se stala první volbou při soustružení korozivzdorných ocelí při širokém rozsahu řezných rychlostí a posuvů. Destičky řady T8300 lze také použít pro obrábění ostatních skupin materiálů.

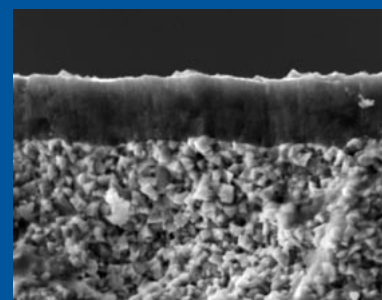
APLIKAČNÍ OBLASTI



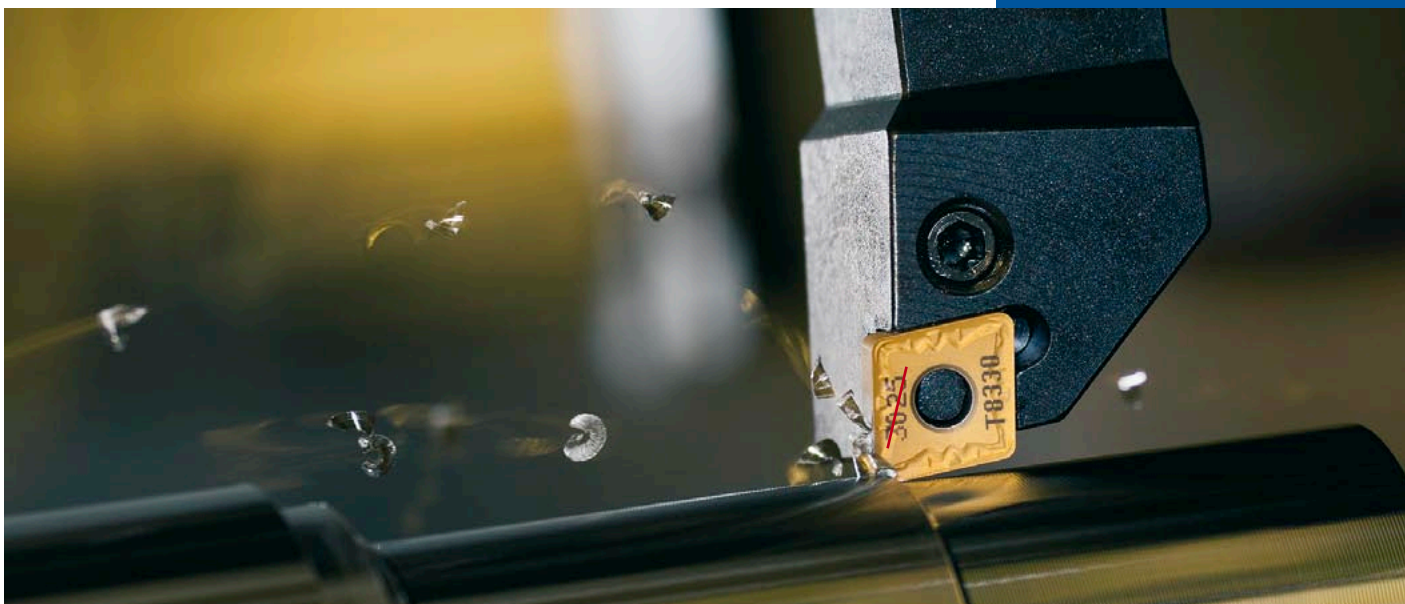
T8315



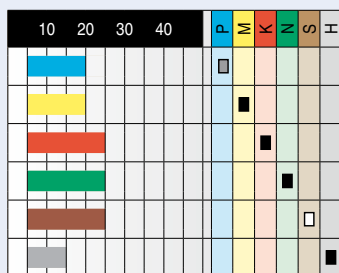
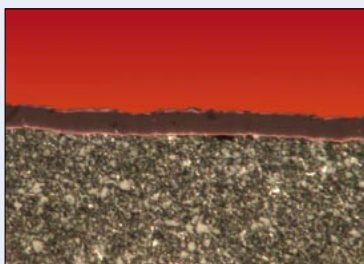
T8330



T8345



T8315



- nejotěruvzdornější člen řady T8300
- submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu
- nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody
- snížené vnitřní prnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti
- zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitu
- vyšší řezné rychlosti
- střední průřezy třísek
- vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, K, N, H, podmíněně P a S
- stabilní záběrové podmínky

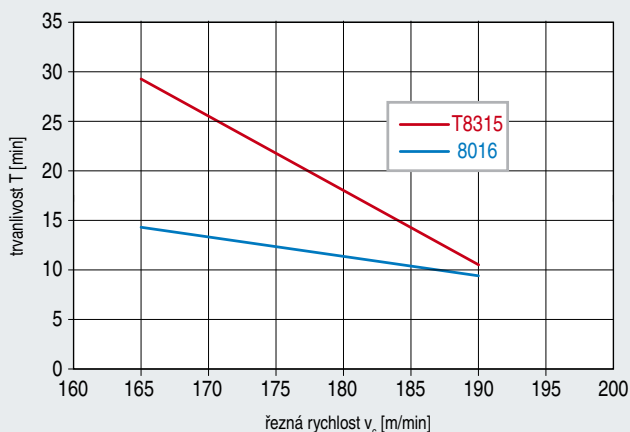
■ hlavní oblast použití ■ další použití □ podm. použití

Porovnání materiálů T8315 a 8016 na nerez oceli

Podmínky zkoušky

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

Materiál: ČSN 17349.4 (skupina M)
 Tvrdost: 200 HB
 Destička: CNMG 120408 E-FM



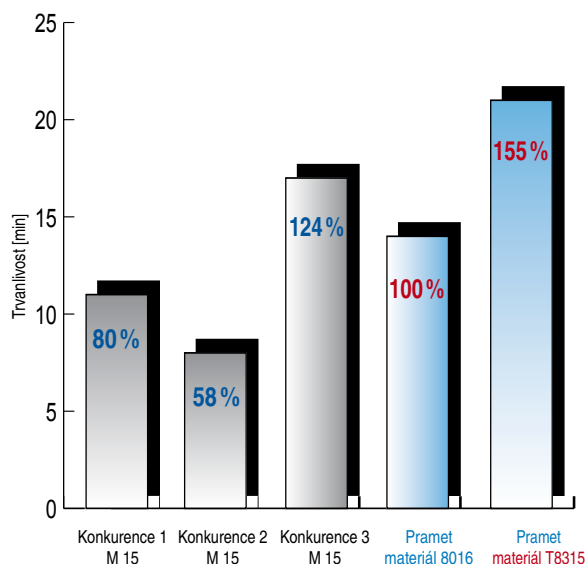
Praktické zkoušky

PŘÍKLAD 1

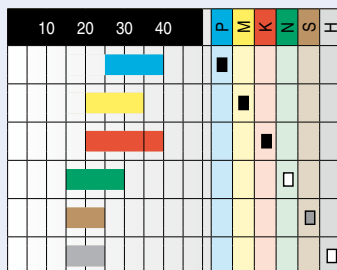
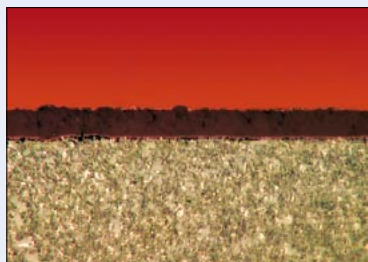
SOUSTRUŽENÍ MATERIÁLEM T8315

Stroj: S80i/1000
 Materiál: ČSN 17349.4 (185 HB) (skupina M)
 Operace: soustružení
 Nástroj: SCLCL 1616H09
 Destička: CCMT 09T304E-UR
 Chlazení: ne

Řezné podmínky		Konkurence 1 M 15	Konkurence 2 M 15	Konkurence 3 M 15	Pramet materiál 8016	Pramet materiál T8315	
Řezná rychlost	v_c	135	135	135	135	135	m.min ⁻¹
Posuv na otáčku	f_{ot}	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	mm.ot ⁻¹
Axiální hloubka řezu	a_p	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	mm
Trvanlivost	T	11	8	17	14	21	min



T8330



- nejuniverzálnější člen řady T8300
- submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu
- nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody
- snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti
- zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitu
- střední řezné rychlosti
- vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně N, S, H
- dobrá provozní spolehlivost
- ztížené záběrové podmínky

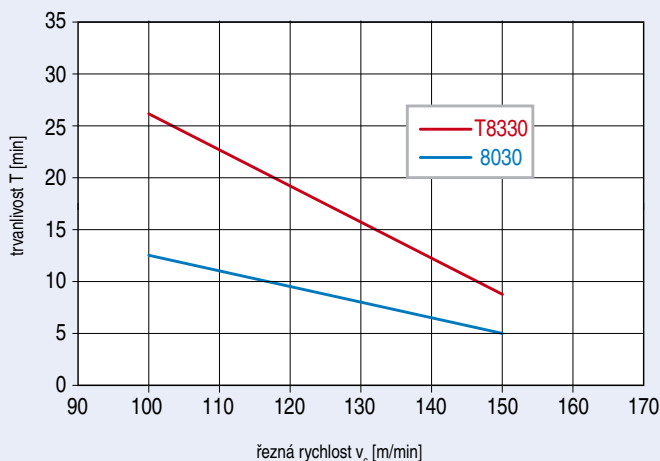
■ hlavní oblast použití ■ další použití □ podm. použití

Porovnání materiálů T8330 a 8030 na nerez oceli

Podmínky zkoušky

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

Materiál: ČSN 17349.4 (skupina M)
 Tvrdost: 170 HB
 Destička: CCMT 09T304E-UR



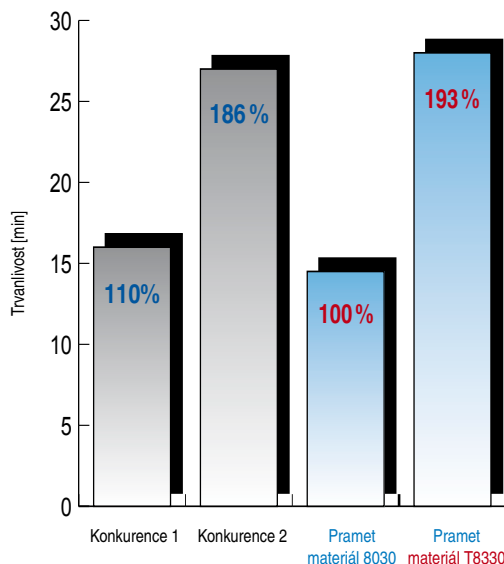
Praktické zkoušky

PŘÍKLAD 2

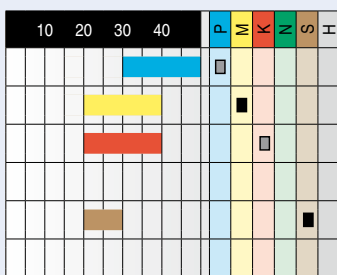
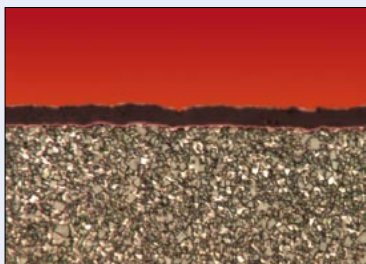
SOUSTRUŽENÍ MATERIÁLEM T8330

Stroj: S80i/1000
 Materiál: ČSN 17349.4 (175 HB)
 Operace: soustružení
 Nástroj: SCLCL1616H09
 Destička: CCMT 09T304
 Chlazení: ano

Řezné podmínky		Konkurence 1	Konkurence 2	Pramet materiál 8030	Pramet materiál T8330	
Řezná rychlost	v_c	160	160	160	160	m.min ⁻¹
Posuv na otáčku	f_{ot}	0,20	0,20	0,20	0,20	mm.ot ⁻¹
Axiální hloubka řezu	a_p	1,5	1,5	1,5	1,5	mm
Trvanlivost	T	16	27	14,5	28	min



T8345



- nejhouževnatější člen řady T8300
- submikronový substrát vysokým obsahem kobaltu
- nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody
- snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti
- zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitu
- nižší až střední řezné rychlosti
- větší průřezy třísek
- vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, S; podmíněně P, K
- dobrá provozní spolehlivost
- přerušovaný řez, nestabilní záběrové podmínky

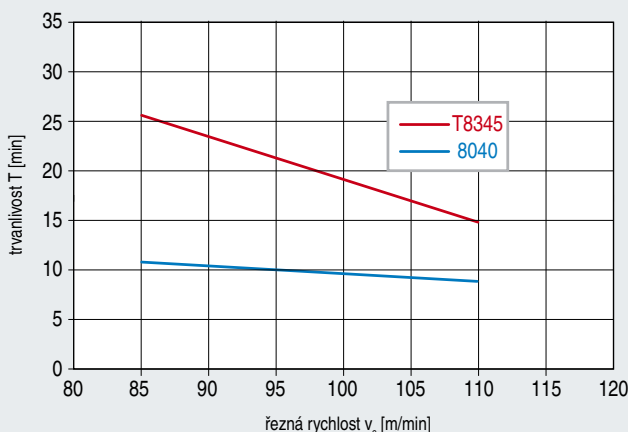
■ hlavní oblast použití ■ další použití □ podm. použití

Porovnání materiálů T8345 a 8040 na nerez oceli

Podmínky zkoušky

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

Materiál: ČSN 17349.4 (skupina M)
 Tvrdost: 204 HB
 Destička: CNMG 120408 E-NM



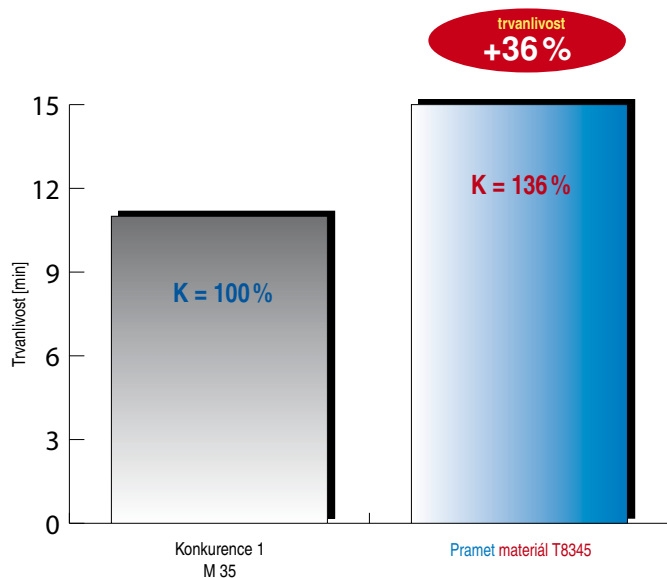
Praktické zkoušky

PŘÍKLAD 3

SOUSTRUŽENÍ MATERIÁLEM T8345

Stroj: Torno Romi Cosmos 10G
 Materiál: ČSN 17349.4 (210 HB)
 Operace: soustružení výkovku
 Destička: SNMG 190612 E-RM
 Chlazení: ano

Řezné podmínky		Konkurence M 35	Pramet materiál T8345	
Řezná rychlost	v_c	150	150	m.min ⁻¹
Posuv na otáčku	f_{ot}	0,2	0,2	mm.ot ⁻¹
Axiální hloubka řezu	a_p	2	2	mm
Trvanlivost	T	100	136	%



Technické informace - startovací řezné podmínky

	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	CNMG 120404E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	240 - 365	140 - 215	225 - 345	360 - 1275	45 - 105	-
	CNMG 120408E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	0,08 - 0,2	0,08 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	260 - 375	155 - 225	245 - 355	390 - 1310	50 - 110	-
	DNMG 110402E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,12	0,06 - 0,09	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,07	-
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 - 295	110 - 175	180 - 280	285 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 110404E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 110408E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	-
	DNMG 150404E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 150604E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 150608E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	-
	TNMG 160404E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 310	110 - 185	175 - 290	275 - 1085	35 - 90	-
	TNMG 160408E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	205 - 315	120 - 185	190 - 295	305 - 1100	40 - 90	-
	WNMG 060402E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	-
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	225 - 370	135 - 220	210 - 350	335 - 1295	45 - 110	-
	WNMG 060404E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	-
	WNMG 080404E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	-
	WNMG 080408E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	245 - 375	145 - 225	230 - 355	365 - 1310	45 - 110	-
	VNMG 160404E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	225 - 890	30 - 75	-
	CNMG 120404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
		hloubka řezu	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	-	0,5 - 1,8	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	-	35 - 90	-
	CNMG 120408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	-	0,8 - 1,8	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	-	35 - 90	-

Technické informace - startovací řezné podmínky

	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	DNMG 110404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–
	DNMG 110408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,35	0,1 - 0,26	0,1 - 0,35	–	0,1 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 - 280	95 - 165	150 - 265	–	30 - 80	–
	DNMG 150604E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	DNMG 150608E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	SNMG 120404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 320	110 - 190	175 - 300	–	35 - 95	–
	SNMG 120408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	195 - 320	115 - 190	185 - 300	–	35 - 95	–
	TNMG 160404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 - 260	95 - 155	150 - 245	–	30 - 75	–
	TNMG 160408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 - 260	90 - 155	145 - 245	–	30 - 75	–
	WNMG 060404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	WNMG 080404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	WNMG 080408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	–	35 - 90	–
	CNMG 120408E-RM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		hloubka řezu	[mm]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	CNMG 120412E-RM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		hloubka řezu	[mm]	1,5 - 7	1,5 - 5,25	1,5 - 7	–	1,5 - 4,2	0,3 - 1,5
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 - 270	95 - 160	155 - 255	–	30 - 80	30 - 50
	DNMG 150608E-RM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 - 0,48	0,2 - 0,36	0,2 - 0,48	–	0,2 - 0,29	0,1 - 0,2
		hloubka řezu	[mm]	1 - 4,5	1 - 3,38	1 - 4,5	–	1 - 2,7	0,3 - 1,5
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 - 230	85 - 135	135 - 215	–	25 - 65	25 - 45
	SNMG 120408E-RM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		hloubka řezu	[mm]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 - 300	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	35 - 60
	WNMG 080408E-RM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 - 0,55	0,2 - 0,41	0,2 - 0,55	–	0,2 - 0,33	0,1 - 0,2
		hloubka řezu	[mm]	1 - 5	1 - 3,75	1 - 5	–	1 - 3	0,3 - 1,5
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	WNMG 080412E-RM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		hloubka řezu	[mm]	1,5 - 5	1,5 - 3,75	1,5 - 5	–	1,5 - 3	0,3 - 1,5
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	170 - 270	100 - 160	160 - 255	–	30 - 80	30 - 50

Technické informace - startovací řezné podmínky







	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 060202E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,09	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	200 - 350	120 - 210	190 - 330	300 - 1225	40 - 105	–
	CCMT 060204E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	CCMT 09T304E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	DCMT 11T302E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,05 - 0,07	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 - 280	95 - 165	155 - 265	245 - 980	30 - 80	–
	DCMT 11T304E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 - 280	85 - 165	135 - 265	215 - 980	25 - 80	–
	DCMT 11T308E-FF T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	0,8 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 - 310	105 - 185	165 - 290	260 - 1085	35 - 90	–
	CCMT 060202E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	0,08 - 0,15	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	170 - 260	100 - 155	160 - 245	255 - 910	–	–
	CCMT 060204E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
	CCMT 09T304E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
CCMT 09T308E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,5	0,08 - 0,38	0,08 - 0,5	0,08 - 0,5	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	0,8 - 3	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 - 290	80 - 170	130 - 275	210 - 1015	–	–	
	DCMT 070202E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	0,2 - 1	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 - 240	90 - 140	145 - 225	230 - 840	–	–
	DCMT 070204E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
	DCMT 11T304E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
DCMT 11T308E-UR T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,48	0,08 - 0,36	0,08 - 0,48	0,08 - 0,48	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	120 - 230	70 - 135	110 - 215	180 - 805	–	–	
	CCMT 060202E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	210 - 300	125 - 180	195 - 285	–	40 - 90	–
	CCMT 060204E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	–	0,4 - 0,9	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	–	35 - 90	–
	CCMT 09T302E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	–	0,05 - 0,09	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 3	0,2 - 2,25	0,2 - 3	–	0,2 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	–	35 - 105	–

NOVINKA

Technické informace - startovací řezné podmínky






	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 09T304E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	CCMT 09T308E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	CCMT 120404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	CCMT 120408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	DCMT 070202E-FM T8315 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 - 280	105 - 165	170 - 265	–	35 - 80	–
	DCMT 070204E-FM T8315 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	DCMT 11T302E-FM T8315 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 - 240	95 - 140	155 - 225	–	30 - 70	–
	DCMT 11T304E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	135 - 225	80 - 135	125 - 210	–	25 - 65	–
DCMT 11T308E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–	
	SCMT 09T304E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	170 - 295	100 - 175	160 - 280	–	30 - 85	–
	SCMT 09T308E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 - 290	110 - 170	180 - 275	–	35 - 85	–
	SCMT 120404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 - 295	95 - 175	155 - 280	–	30 - 85	–
	SCMT 120408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 - 290	110 - 170	175 - 275	–	35 - 85	–
	TCMT 110202E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 - 255	105 - 150	165 - 240	–	35 - 75	–
	TCMT 110204E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	–	30 - 75	–
	TCMT 16T304E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	TCMT 16T308E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 - 235	90 - 140	145 - 220	–	30 - 70	–

Technické informace - startovací řezné podmínky

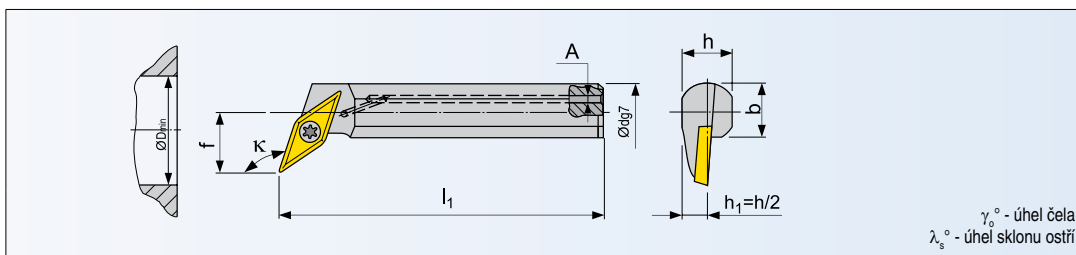
	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	VBMT 110302E-FM * 8315 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 - 220	95 - 130	155 - 205	–	30 - 65	–
	VBMT 110304E-FM * T8315 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 - 225	80 - 135	130 - 210	–	25 - 65	–
	VBMT 160404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,2	0,1 - 0,15	0,1 - 0,2	–	0,1 - 0,12	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	VBMT 160408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,3	0,15 - 0,23	0,15 - 0,3	–	0,15 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 - 205	85 - 120	135 - 190	–	25 - 60	–
	WCMT 06T304E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	WCMT 06T308E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	WCMT 080404E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	WCMT 080408E-FM T8315	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	CCMT 09T302E-FM T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 - 230	95 - 135	150 - 215	–	30 - 65	–
	DCMT 070202E-FM T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	DCMT 070204E-FM T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 1	0,4 - 0,75	0,4 - 1	–	0,4 - 0,6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 - 185	75 - 110	115 - 175	–	25 - 55	–
	DCMT 11T302E-FM T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	135 - 185	80 - 110	125 - 175	–	25 - 55	–
	VBMT 110302E-FM * T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	VBMT 110304E-FM * T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	110 - 170	65 - 100	100 - 160	–	20 - 50	–
	VBMT 110308E-FM * T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 - 0,25	0,1 - 0,19	0,1 - 0,25	–	0,1 - 0,15	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 - 180	75 - 105	115 - 170	–	25 - 50	–
	VBMT 160402E-FM * T8330 <i>NOVINKA</i>	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		hloubka řezu	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	CNMM 190616E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,2	0,5 - 0,9	0,5 - 1,2	–	0,5 - 0,72	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	30 - 65	15 - 35	25 - 60	–	5 - 15	–

* nutno použít nové nože podle seznamu na poslední straně letáku

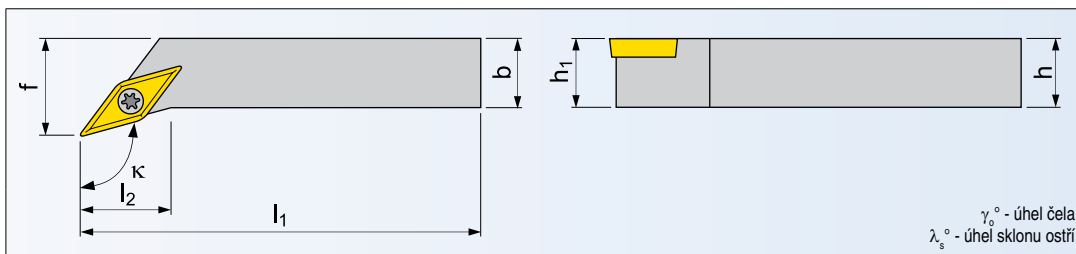
Technické informace - startovací řezné podmínky

	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	CNMM 190624E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	CNMM 250924E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	SNMM 190616E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	SNMM 190624E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–
	SNMM 250716E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	SNMM 250724E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–
	SNMM 250924E-HR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–
	SNMX 251224S-SR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,7 - 1,6	0,7 - 1,2	0,7 - 1,6	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	5 - 16	5 - 12	5 - 16	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	20 - 50	10 - 30	15 - 45	–	–	–
	CNMM 190616E-OR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,37 - 1,2	0,37 - 0,9	0,37 - 1,2	–	0,37 - 0,72	–
		hloubka řezu	[mm]	3 - 10	3 - 7,5	3 - 10	–	3 - 6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	30 - 100	15 - 60	25 - 95	–	5 - 30	–
	CNMM 250924E-OR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–
		hloubka řezu	[mm]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	20 - 90	10 - 50	15 - 85	–	0 - 25	–
	CNMM 250924S-923 T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–
	SNMM 190616E-OR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,38 - 1,2	0,38 - 0,9	0,38 - 1,2	–	0,38 - 0,72	–
		hloubka řezu	[mm]	2 - 10	2 - 7,5	2 - 10	–	2 - 6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	35 - 115	20 - 65	30 - 105	–	5 - 30	–
	SNMM 250724E-OR T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–
		hloubka řezu	[mm]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 95	15 - 55	20 - 90	–	5 - 25	–
	SNMM 190616S-923 T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,45 - 1,36	0,45 - 1,02	0,45 - 1,36	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–
	SNMM 250724S-923 T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–
	SNMM 250924S-923 T8345	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–

Nové nože pro VBD VB.. 1103.. VC.. 1103..



	ISO	R/L	Rozměry [mm]										kg	ND	VBD	Nahrazení
			κ	Ødg7	f	l ₁	h	b	A	ØD _{min}	λ _s °	γ _o °				
Vnitřní soustružení	A16R-SVQBR/L 11	• / •	107°30'	16	11	200	14,5	15	3	20	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S16R-SVQCR/L 11
	A20S-SVQBR/L 11	• / •	107°30'	20	13	250	18	18,5	4	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVQCR/L 11
	A16R-SVUBR/L 11	• / •	93°	16	11	200	14,5	16	3	22	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	
	A20S-SVUBR/L 11	• / •	93°	20	13	250	18	18,5	4	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVUCR/L 11



	ISO	R/L	Rozměry [mm]								kg	ND	VBD	Nahrazení
			κ	h=h ₁	b	f	l ₁	l _{2max}	λ _s °	γ _o °				
Vnější soustružení	SVHBR/L 1616 H 11	• / •	107°30'	16	16	20	100	14	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVHCR/L 1616 H 11
	SVJBR/L 1212 F 11	• / •	93°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1212 F 11
	SVJBR/L 1616 H 11	• / •	93°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1616 H 11
	SVPBR/L 1616 H 11	• / •	117°30'	16	16	20	100	12	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPBR/L 1616 H 11
	SVPBR/L 2020 K 11	• / •	117°30'	20	20	25	125	12	0	0	0,4	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPBR/L 2020 K 11
	SVVBN 1212 F 11	• / •	72°30'	12	12	6	80		0	0	0,08	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVBN 1212 F 11
	SVVBN 1616 H 11	• / •	72°30'	16	16	8	100		0	0	0,18	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVBN 1616 H 11
	SVVBN 2020 K 11	• / •	72°30'	20	20	10	125		0	0	0,35	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVBN 2020 K 11
	SVXBR/L 1212 F 11	• / •	98°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1212 F 11
	SVXBR/L 1616 H 11	• / •	98°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1616 H 11



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

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

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

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

HUNGARY • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com

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

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

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

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

SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: +421 417 645 659, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

www.pramet.com



880724