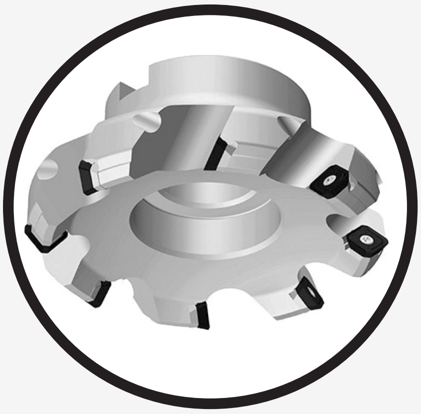
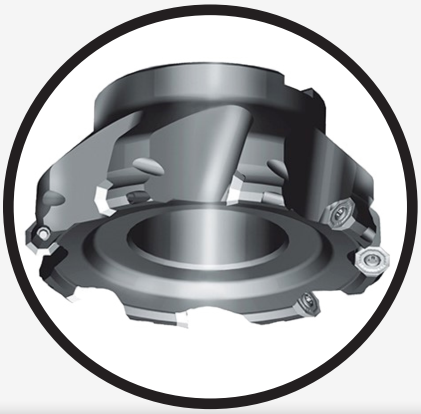
M186

M162



M180



Obróbka

ALUMINIUM oraz METALI NIEŻELAZNYCH

GATUNKI:

-P225
-P224
-P228
-P235

ŁAMACZE:

-CL40
-C39

Gatunki do Toczenia Aluminium

P225

Gatunek PVD do obróbki Aluminium oraz jego stopów (Si≥12%).

P224

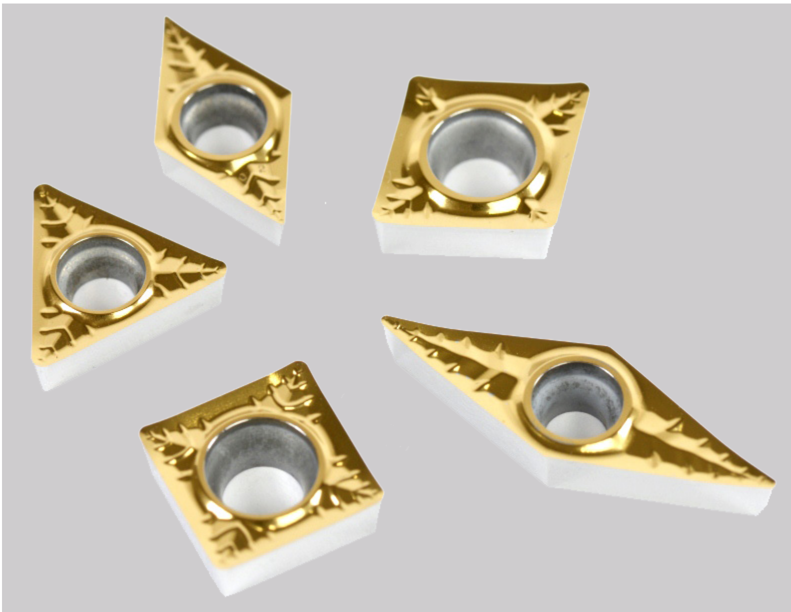
Substrat P224 – połączenie drobnoziarnistego węglika spiekanego oraz osnowy kobaltu.

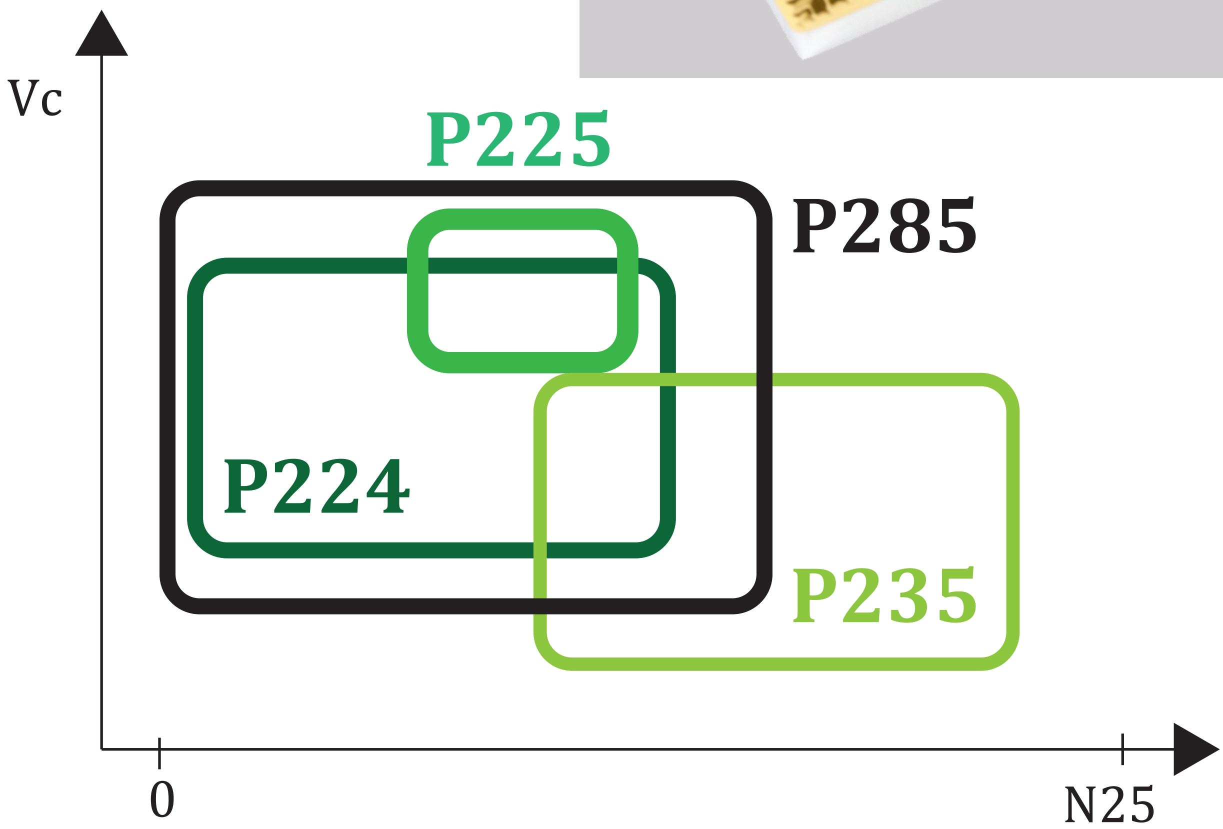
P235

Substrat P235 – połączenie węglika spiekanego średniej wielkości ziarna oraz osnowy kobaltu (Co).

P285

Nowa polerowana złota powłoka PVD została zaprojektowania specjalnie do obróbki aluminium oraz jego stopów. Węglik o wysokiej odporności na ścieranie zachowuje ekstra-gładką powierzchnię, która pozwala na kontrolę narostów.



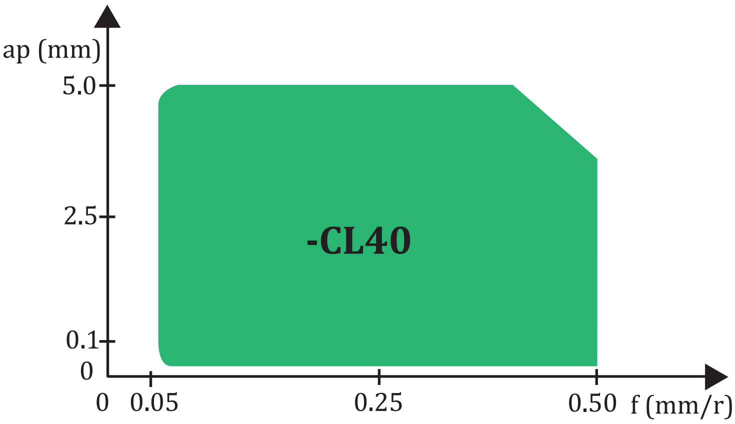


-CL40 Łamacz wióra

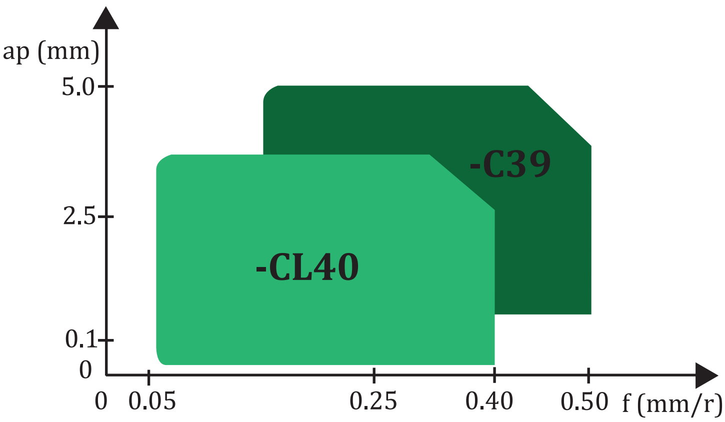
1. Unikalna konstrukcja łamacza wióra, o ostrej krawędzi skrawającej oraz ozytywnym kącie natarcia.
2. Naroże oraz obróbka powierzchniowa płytki przystosowana do uzyskania lepszej kontroli wióra, niższego tarcia, obniżonych drgań oraz dobrej jakości powierzchni obrabianej.
3. Płytki w tolerancji G dla lepszej powtarzalności.

PORÓWNANIE ŁAMACZY

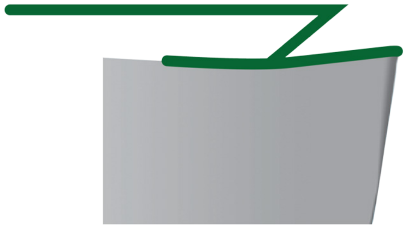
Aluminium



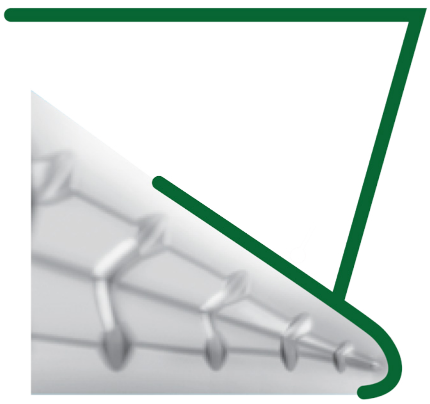
Stopy Aluminium

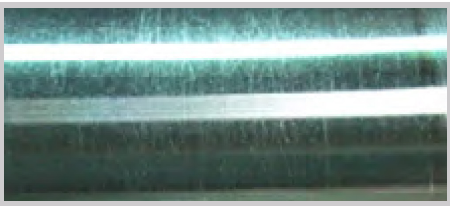


Specjalny kąt natarcia oraz przygotowanie powierzchni dla lepszej kontroli wióra.



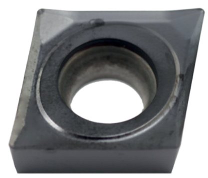
Zoptymalizowany promień oraz łamacz płytki dla lepszej jakości powierzchni. Zoptymalizowana pozycja łamacza.

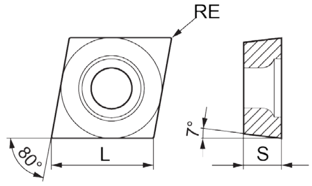


ALUMINIUM		
Parametry skrawania	vc=350 m/min ap=0.2mm f=0.2mm/r	
Jakość powierzchni		
	-CL40	Konkurencja

Płytki tokarskie do obórbki aluminium

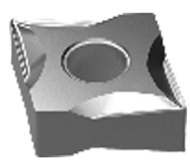
Płytka CC Dodatnia

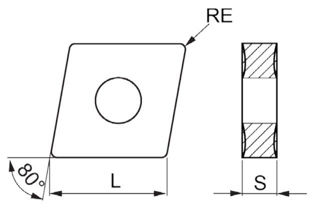




Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokrywany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
CCGX060202-CL40	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2	•			•
CCGX060204-CL40	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	•			•
CCGX09T302-CL40	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	•			•
CCGX09T304-CL40	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	•			•
CCGX09T308-CL40	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	•			•
CCGX120404-CL40	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4	•			•
CCGX120408-CL40	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	•			•
CCGX060202-C39	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2		•		•
CCGX060204-C39	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4		•		•
CCGX060208-C39	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8				•
CCGX09T302-C39	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2		•		•
CCGX09T304-C39	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4		•		•
CCGX09T308-C39	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8		•		•
CCGX120402-C39	12.9	12.7	4.76	5.56	0.2		o		o
CCGX120404-C39	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4		•		•
CCGX120408-C39	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8		•	o	•
CCGX120412-C39	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2		o		•

Płytka CC Ujemna



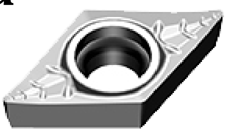


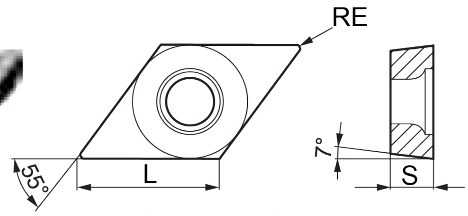
Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokrywany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P402
CNGG09T304-C09	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2				•
CNGG120404-C09	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4				•
CNGG120408-C09	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2				•

• na stanie
o na zamówienie

Płytki tokarskie do obórbki aluminium

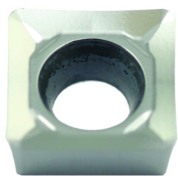
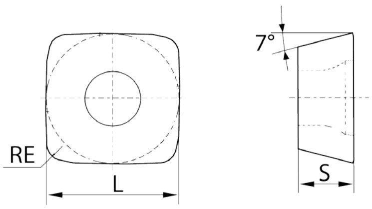
Płytka DC Dodatnia





Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokry-wany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
DCGX070201-CL40	7.8	6.35	2.38	2.8	0.1				•
DCGX070202-CL40	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	•			•
DCGX070204-CL40	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	•			•
DCGX11T302-CL40	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	•			•
DCGX11T304-CL40	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	•			•
DCGX11T308-CL40	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	•			•
DCGX070202-C39	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2		•	o	•
DCGX070204-C39	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4		•	o	•
DCGX070208-C39	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8		o		•
DCGX11T302-C39	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2		•	•	•
DCGX11T304-C39	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4		•	•	•
DCGX11T308-C39	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8		•	o	•

Płytka SC Dodatnia

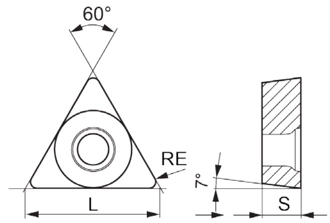
Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokry-wany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
SCGX09T304-CL40	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4				•
SCGX09T308-CL40	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8				•
SCGX120408-CL40	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	•			•
SCGX09T302-C39	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2		o		•
SCGX09T304-C39	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4		o		•
SCGX09T308-C39	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8				•
SCGX120408-C39	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8	o			•

• na stanie
o na zamówienie

Płytki tokarskie do obórbki aluminium

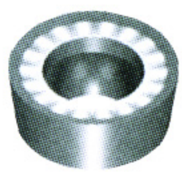
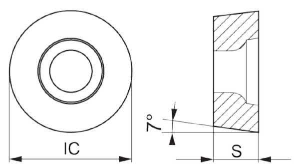
Płytka TC Dodatnia





Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokry-wany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
TCGX090202-CL40	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	•			•
TCGX090204-CL40	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	•			•
TCGX110202-CL40	11	6.35	2.38	2.8	0.2	•			•
TCGX110204-CL40	11	6.35	2.38	2.8	0.4	•			•
TCGX110208-CL40	11	6.35	2.38	2.8	0.8	•			•
TCGX16T304-CL40	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	•			•
TCGX16T308-CL40	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	•			•
TCGX090202-C39	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2		o		•
TCGX090204-C39	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4				•
TCGX110202-C39	11	6.35	2.38	2.8	0.2		•		•
TCGX110204-C39	11	6.35	2.38	2.8	0.4		•		•
TCGX16T302-C39	16.5	9.525	3.97	4.4	0.2				•
TCGX16T304-C39	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4		o		•
TCGX16T308-C39	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8		o		•

Płytka RC Dodatnia

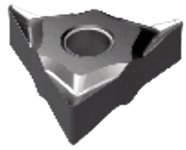



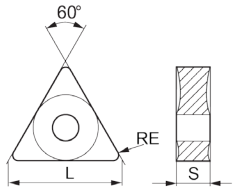
Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokry-wany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
RCGX0803M0-C39	8.0	8.0	3.18	3.36	4				•
RCGX1204M0-C39	12	12	4.76	4.4	4				•

• na stanie
o na zamówienie

Płytki tokarskie do obórbki aluminium

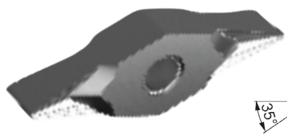
Płytka TN Ujemna

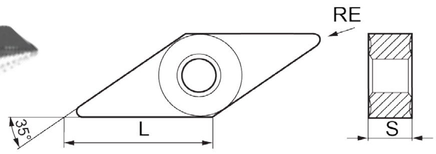




Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokry-wany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P402
TNGG160404-C09	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2				•

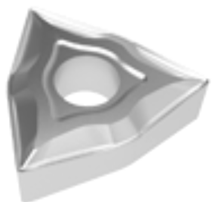
Płytka VN Ujemna

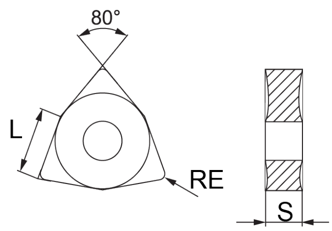




Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokry-wany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P402
VNGG160404-C09	16	-	4.76	-	0.4				•
VNGG160408-C09	16	-	4.76	-	0.8				•

Płytka WN Ujemna



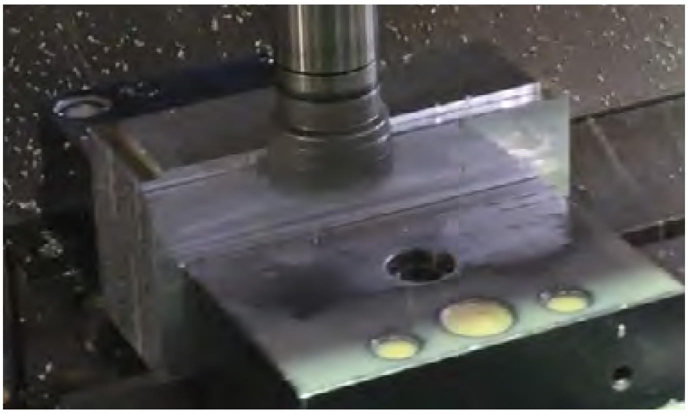


Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany			Węglik niepokry-wany
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P401
WNGG060404-C09	6	-	4.76	-	0.4				•
WNGG080404-C09	8	-	4.76	-	0.4				•

• na stanie
o na zamówienie

M186

Osiągnięcie 90° frezami do obróbki obwodowej

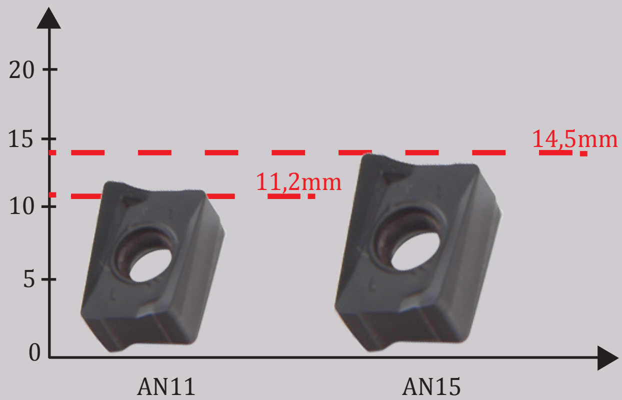


Detal frezowany przez M186 wykazuje lepszą jakość powierzchni oraz płaskość obrobionej części od podobnego narzędzia konkurencji.

Specjalna konstrukcja krawędzi skrawających pozwala na bardzo dokładną obróbkę pod kątem prostym.

Pokrycie PVD prowadzi do wyższej żywotności narzędzi.

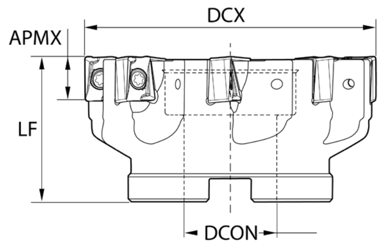
Bardzo grube płytki z dodatnią geometrią skrawania, obniżają opory skrawania jednocześnie podwyższając odporność na zużycie narzędzia.



Przykład	
Materiał obrabiany:	EN AW 5083 Aluminium
Parametry skrawania:	Vc = 840 m/min n = 5410 Ap = 3.00 mm Fz = 0.21 mm Vf = 4500 mm/min
Narzędzie:	M186B0500422040AN15
Płytki:	ANGX150608 C716 P224

M186

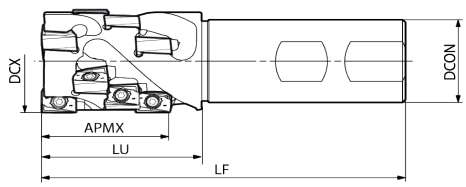
Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego



KOD	APMX	DCON	DCX	KAPR	LF	LU	ZEFP
M186B0500622040AN11	11,2	22	50	90	40	-	6
M186B0630722040AN11	11,2	22	63	90	40	-	7
M186B0800927050AN11	11,2	27	80	90	50	-	9
M186A1001232050AN11	11,2	32	100	90	50	-	12
M186B1001232050AN11	11,2	32	100	90	50	-	12
M186A1251440063AN11	11,2	40	125	90	63	-	14
M186B1251440063AN11	11,2	40	125	90	63	-	14
M186B1601640063AN11	11,2	40	160	90	63	-	16
M186B0500422040AN15	14,5	22	50	90	40	-	4
M186B0630522040AN15	14,5	22	63	90	40	-	5
M186B08009022040AN15	14,5	27	80	90	50	-	6
M186B1000832050AN15	14,5	32	100	90	50	-	8
M186A1000832050AN15	14,5	32	100	90	50	-	8
M186B1251040063AN15	14,5	40	125	90	63	-	10
M186A1251040063AN15	14,5	40	125	90	63	-	10
M186B1601240063AN15	14,5	40	160	90	63	-	12

M186

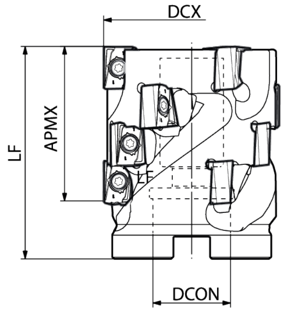
Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego -chwyt weldon



KOD	APMX	DCON	DCX	KAPR	LF	LU	ZEFP
M186B04003W32125AN11	43	32	40	90	125	55	3
M186B05002W40145AN15	53	40	50	90	145	70	2
M186B04002W32115AN15	40	32	40	90	115	55	2
M186B03202W32115AN11	43	32	32	90	115	48	2

M186

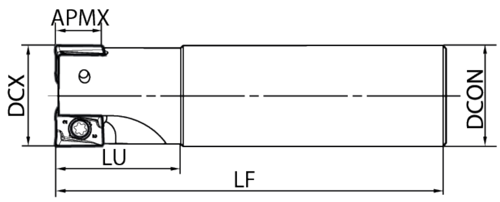
Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego



KOD	APMX	DCON	DCX	KAPR	LF	LU	ZEFP
M186B03202W32125AN15	11,2	32	32	90	125	40	2
M186B03203W32115AN11	11,2	32	32	90	115	40	3
M186B04004W32125AN11	11,2	32	40	90	125	40	4
M186B04003W32125AN15	11,2	32	40	90	125	40	3

M186

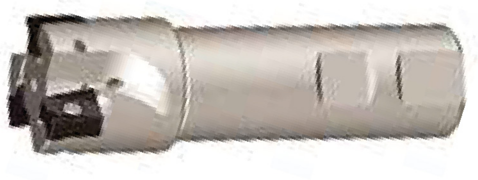
Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego - chwyt cylindryczny

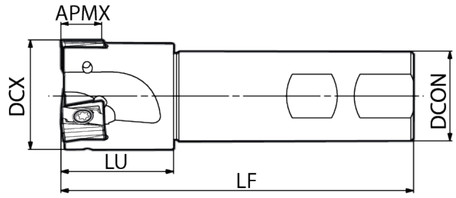


KOD	APMX	DCON	DCX	KAPR	LF	LU	ZEFP
M186A02502T25100AN11	11,2	25	25	90	100	32	2
M186A03203T32115AN11	11,2	32	32	90	115	40	3
M186A04004T32125AN11	11,2	32	40	90	125	40	4
M186A03202T32125AN15	14,5	32	32	90	125	40	2
M186A04003T32125AN15	14,5	32	40	90	125	40	3

M186

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego - chwyt weldon

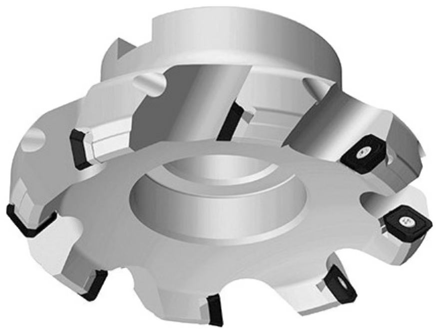


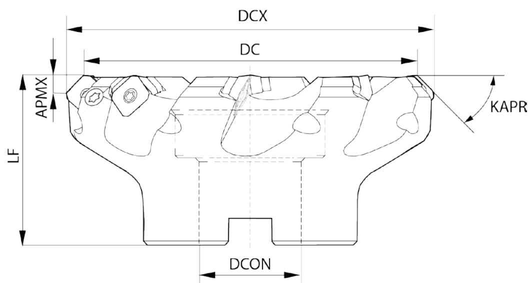


KOD	APMX	DCON	DCX	KAPR	LF	LU	ZEFP
M186B03202W32125AN15	11,2	32	32	90	125	40	2
M186B03203W32115AN11	11,2	32	32	90	115	40	3
M186B04004W32125AN11	11,2	32	40	90	125	40	4
M186B04003W32125AN15	11,2	32	40	90	125	40	3
M186B02502W25100AN11	11,2	25	25	90	100	32	2

M162

Narzędzia do frezowania płaszczyzn

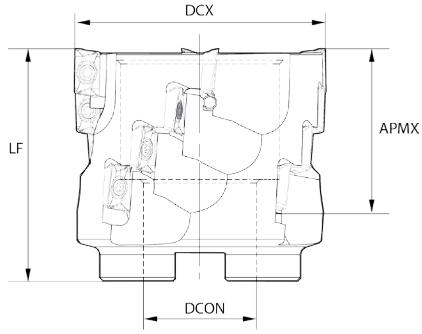




KOD	APMX	DC	DCON	DCX	KAPR	LF	ZEFP
M162B05003022040SE12	6	50	22	61	45	40	3
M162A05003022040SE12	6	50	22	61	45	40	3
M162A06304022040SE12	6	63	22	74	45	40	4
M162B06304022040SE12	6	63	22	74	45	40	4
M162B08004027050SE12	6	80	27	91	45	50	4
M162A08004027050SE12	6	80	27	91	45	50	4
M162B10005032050SE12	6	100	32	107	45	50	5
M162A10005032050SE12	6	100	32	107	45	50	5
M162B12506040063SE12	6	125	40	131	45	63	6
M162A12506040063SE12	6	125	40	131	45	63	6

M182

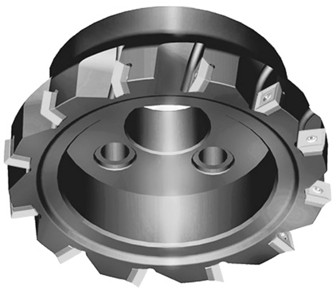
Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

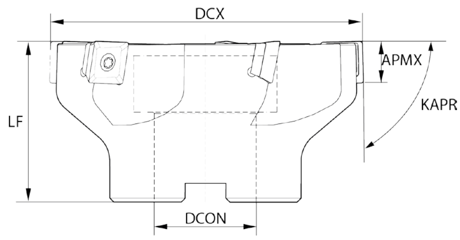


KOD	APMX	DC	DCON	DCX	KAPR	LF	ZEFP
M182B05016022058AP11	39	50	22	50	90	58	4
M182A05004022058AP11	39	50	22	50	90	58	4
M182A06304027058AP11	39	63	27	63	90	58	4
M182B06316027058AP11	39	63	27	63	90	58	4
M182B08005032063AP11	39	80	32	80	90	63	5
M182A08005032063AP11	39	80	32	80	90	63	5
M182A10006040063AP11	39	100	40	100	90	63	6
M182B10006040063AP11	39	100	40	100	90	63	6

M176

Narzędzia do frezowania płaszczyzn

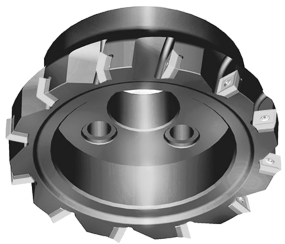


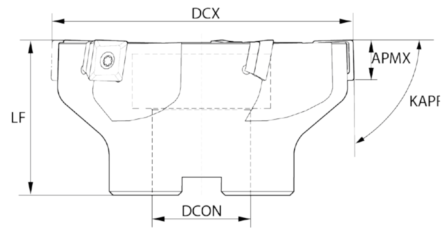


KOD	APMX	DC	DCON	DCX	KAPR	LF	ZEFP
M176A05005022040SE09	6,7	50	22	50	90	40	5
M176B05005022040SE09	6,7	50	22	50	90	40	5
M176B06306022040SE09	6,7	63	22	63	90	40	6
M176A06306022040SE09	6,7	63	22	63	90	40	6
M176A08008027050SE09	6,7	80	27	80	90	50	8
M176B08008027050SE09	6,7	80	27	80	90	50	8
M176A10010032050SE09	6,7	100	32	100	90	50	10
M176B10008032050SE09	6,7	100	32	100	90	50	8
M176B10010032050SE09	6,7	100	32	100	90	50	10
M176A10008032050SE09	6,7	100	32	100	90	50	8
M176B12512040063SE09	6,7	125	40	125	90	63	12
M176A12512040063SE09	6,7	125	40	125	90	63	12

Narzędzia do frezowania płaszczyzn

M176

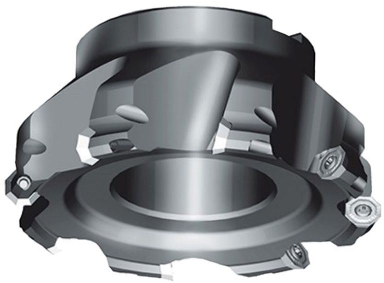


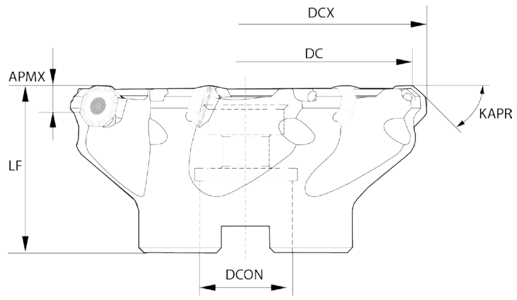


KOD	APMX	DC	DCON	DCX	KAPR	LF	ZEFP
M176A05004022040SE12	10,8	50	22	50	90	40	4
M176A05003022040SE12	10,8	50	22	50	90	40	3
M176B05003022040SE12	10,8	50	22	50	90	40	3
M176B05005022050SE12	10,8	50	22	50	90	40	5
M176A05005022040SE12	10,8	50	22	50	90	40	5
M176B05004022040SE12	10,8	50	22	50	90	40	4
M176B06304022040SE12	10,8	63	22	63	90	40	4
M176B06304022050SE12	10,8	63	22	63	90	40	5
M176A06305022040SE12	10,8	63	22	63	90	40	5
M176A06304022040SE12	10,8	63	22	63	90	40	4
M176A06306022040SE12	10,8	63	22	63	90	40	6
M176B06304022060SE12	10,8	63	22	63	90	40	6
M176A08006027050SE12	10,8	80	27	80	90	50	6
M176B08006027050SE12	10,8	80	27	80	90	50	6
M176A08004027050SE12	10,8	80	27	80	90	50	4
M176A08008027050SE12	10,8	80	27	80	90	50	8
M176B08008027050SE12	10,8	80	27	80	90	50	8
M176B08004027050SE12	10,8	80	27	80	90	50	4
M176B10010032050SE12	10,8	100	32	100	90	50	10
M176B10007032050SE12	10,8	100	32	100	90	50	7
M176A10010032050SE12	10,8	100	32	100	90	50	10
M176B10005032050SE12	10,8	100	32	100	90	50	5
M176A10007032050SE12	10,8	100	32	100	90	50	7
M176A10005032050SE12	10,8	100	32	100	90	50	5
M176A12512040063SE12	10,8	125	40	125	90	63	12
M176B12512040063SE12	10,8	125	40	125	90	63	12
M176A12508040063SE12	10,8	125	40	125	90	63	8
M176A12506040063SE12	10,8	125	40	125	90	63	6
M176B12506040063SE12	10,8	125	40	125	90	63	6
M176B12508040063SE12	10,8	125	40	125	90	63	8
M176B16012040063SE12	10,8	160	40	160	90	63	12
M176B16008040063SE12	10,8	160	40	160	90	63	8
M176B20016060063SE12	10,8	200	60	200	90	63	16
M176B25018060063SE12	10,8	250	60	250	90	63	18
M176B25012060063SE12	10,8	250	60	250	90	63	12
M176B31524060063SE12	10,8	315	60	315	90	63	24

Narzędzia do frezowania płaszczyzn

M165

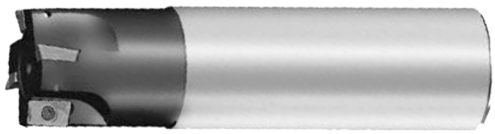


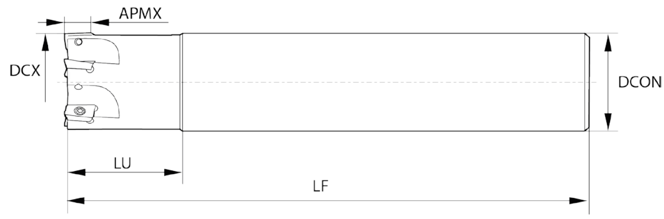


KOD	APMX	DC	DCON	DCX	KAPR	LF	ZEFP
M165A050040220400F05	3,5	50	22	56	45	40	4
M165B050050220400F05	3,5	50	22	56	45	40	5
M165B050040220400F05	3,5	50	22	56	45	40	4
M165A050050220400F05	3,5	50	22	56	45	40	5
M165B063050220400F05	3,5	63	22	69	45	40	5
M165A063050220400F05	3,5	63	22	69	45	40	5
M165A080060270500F05	3,5	80	27	86	45	50	6
M165B080060270500F05	3,5	80	27	86	45	50	6
M165A100070320500F05	3,5	100	32	106	45	50	7
M165B100070320500F05	3,5	100	32	106	45	50	7
M165A125080400630F05	3,5	125	40	130	45	63	8
M165B125080400630F05	3,5	125	40	130	45	63	8
M165B160100400630F05	3,5	160	40	165	45	63	10

M180

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego - chwyt cylindryczny

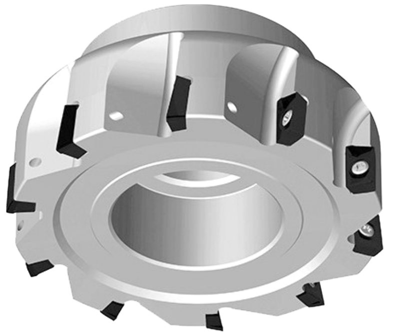


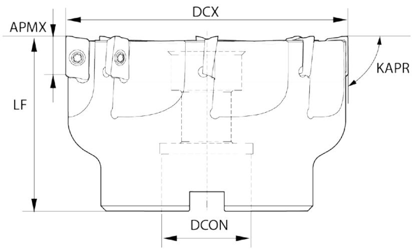


KOD	APMX	DC	DCON	DCX	KAPR	LF	ZEFP
M180A01201T16085AP11	10,5	16	12	85	90	25	1
M180B01201T16085AP11	10,5	16	12	85	90	25	1
M180A01602T16090AP11	10,5	16	16	90	90	25	2
M180B01602T16090AP11	10,5	16	16	90	90	25	2
M180B02003T20100AP11	10,5	20	20	100	90	30	3
M180B02002T20100AP11	10,5	20	20	100	90	30	2
M180A02002T20100AP11	10,5	20	20	100	90	30	2
M180A02003T20100AP11	10,5	20	20	100	90	30	3
M180B02504T25115AP11	10,5	25	25	115	90	35	4
M180A02504T25115AP11	10,5	25	25	115	90	35	4
M180B02503T25115AP11	10,5	25	25	115	90	35	3
M180A02503T25115AP11	10,5	25	25	115	90	35	3
M180A03204T32125AP11	10,5	32	32	125	90	40	4
M180B03204T32125AP11	10,5	32	32	125	90	40	4
M180B02502T25115AP16	15,5	25	25	115	90	35	2
M180A02502T25115AP16	15,5	25	25	115	90	35	2
M180A03203T32125AP16	15,5	32	32	125	90	40	3
M180B03203T32125AP16	15,5	32	32	125	90	40	3
M180A04003T32130AP16	15,5	32	40	130	90	42	3
M180B04004T32130AP16	15,5	32	40	130	90	42	4
M180A04004T32130AP16	15,5	32	40	130	90	42	4
M180B04003T32130AP16	15,5	32	40	130	90	42	3
M180B05005T32135AP16	15,5	32	50	135	90	45	5
M180A05005T32135AP16	15,5	32	50	135	90	45	5
M180B06306T32135AP16	15,5	32	63	135	90	45	6
M180A06306T32135AP16	15,5	32	63	135	90	45	6

M180

Narzędzia do frezowania walcowo-czołowego

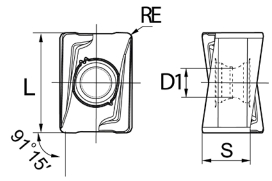




KOD	APMX	DC	DCON	DCX	KAPR	LF	ZEFP
M180A05006022040AP11	11	50	22	50	90	40	6
M180B05006022040AP11	11	50	22	50	90	40	6
M180B06308022040AP11	11	63	22	63	90	40	8
M180A06308022040AP11	11	63	22	63	90	40	8
M180B08008027050AP11	11	80	27	80	90	50	8
M180A08008027050AP11	11	80	27	80	90	50	8
M180B10010032050AP11	11	100	32	100	90	50	10
M180A10010032050AP11	11	100	32	100	90	50	10
M180B05005022040AP16	15,5	50	22	50	90	40	5
M180A05005022040AP16	15,5	50	22	50	90	40	5
M180A06306022040AP16	15,5	63	22	63	90	40	6
M180B06306022040AP16	15,5	63	22	63	90	40	6
M180A08007027050AP16	15,5	80	27	80	90	50	7
M180B08007027050AP16	15,5	80	27	80	90	50	7
M180B10008032050AP16	15,5	100	32	100	90	50	8
M180A10008032050AP16	15,5	100	32	100	90	50	8
M180A12510040063AP16	15,5	125	40	125	90	63	10
M180B12510040063AP16	15,5	125	40	125	90	63	10
M180B16010040063AP16	15,5	160	40	160	90	63	10
M180A16010040063AP16	15,5	160	40	160	90	63	10
M180B20012060063AP16	15,5	200	60	200	90	63	12
M180B25012060063AP16	15,5	250	60	250	90	63	12

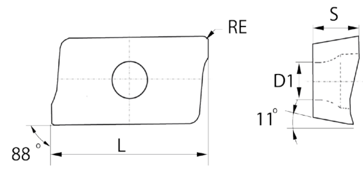
Płytki frezarskie do obórbki aluminium

Płytka ANGT



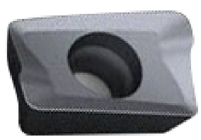
Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany		Węglik niepokry-wany	
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
ANGT110504C39	11.85	8.4	5.7	3.5	0.8				•
ANGT150608C39	15.43	11.0	7.3	4.4	0.8				•

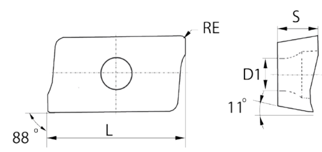
Płytka APLT



Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany		Węglik niepokry-wany	
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
APLT11T304C716	12,24	6.5	3.6	2.8	0.4	•		•	•
APLT11T308C716	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8	•		•	•
APLT160408C716	17.88	9.33	5.76	4.4	0.8	•		•	•
APLT11T304C39	12,24	6.5	3.6	2.8	0.4			o	o
APLT11T308C39	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8			o	o
APLT160408C39	17.88	9.33	5.76	4.4	0.8			o	o

Płytka APGT



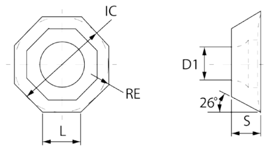


Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany		Węglik niepokry-wany	
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P401
APGT100304C489	10.8	-	3.52	-	0.4				•
APGT160408C489	16.4	-	4.89	-	0.8				•

• na stanie
o na zamówienie

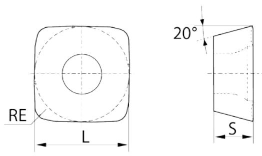
Płytki frezarskie do obórbki aluminium

Płytka OFMT



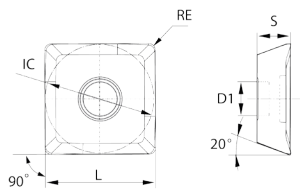
Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany		Węglik niepokry-wany	
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
OFMT05T3C39P224	5.26	12.7	3.97	4.4	0.5				•

Płytka SEGT



Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany		Węglik niepokry-wany	
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P300
SEGT120409C64	12.7	12.7	4.79	-	0.84				•

Płytka SEMT



Typ	Wymiary (mm)					Węglik pokrywany		Węglik niepokry-wany	
	L	I.C	S	D1	RE	P285	P225	P235	P224
SEMT120308C39	13.31	13.31	4.04	4.1	0.8	•	•		•
SEMT12T3C39	13.4	13.4	3.97	4.1	-	•		•	•

• na stanie
o na zamówienie

www.tizimplements.eu