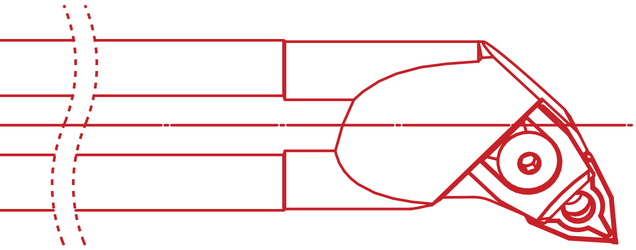
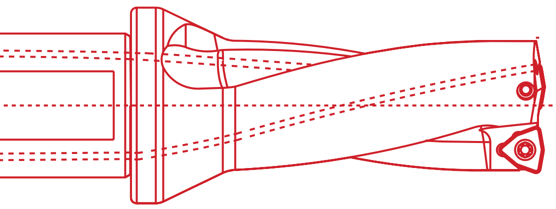
IMPLEMENTS

TIZ IMPLEMENTS RED LINE



TURNING
TOCZENIE

PAGE 7
STRONA 7



DRILLING
WIERCENIE

PAGE 93
STRONA 93

NEGATIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW

TOCZENIE UJEMNE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
P STEEL STAL		C503	C505, C507	C510	
			C006, C072	C772	C512
			C502	C532	C513
	CVD Grades Gatunki CVD				
		P830, P115	P751	P125, P740	P838
	PVD Grades Gatunki PVD				
	P791				
	Continous cut <-----> Interrupted cut Ciągła obróbka <-----> Obróbka przerywana				
M STAINLESS STEEL STAL NIERDZEWNA		C503, C531	C70	C516	
		C350		C772	C512
	CVD Grades Gatunki CVD				
		P463	P711		P840
	PVD Grades Gatunki PVD				
	P791	P910	P792, P921		
	Continous cut <-----> Interrupted cut Ciągła obróbka <-----> Obróbka przerywana				
K CAST IRON ŻELIWO			C515	C510	
			C502		C513
	CVD Grades Gatunki CVD				
		P705		P720	P740
	Continous cut <-----> Interrupted cut Ciągła obróbka <-----> Obróbka przerywana				

NEGATIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW
TOCZENIE UJEMNE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

N ALUMINIUM / ALUMINIUM	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
			C350		
Uncoated Grades Gatunki niepokrywane					
			P352		
Continous cut <------------------------------------> Interrupted cut Ciągła obróbka <------------------------------------> Obróbka przerywana					

S HEAT RESISTENT/ TITANIUM ALLOYS / ODPORNE NA CIEPŁO/ STOPY TYTANU	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
		C531	C70	C516	
			C350		
PVD Grades Gatunki PVD					
		P791	P910, P792	P921	
Continous cut <------------------------------------> Interrupted cut Ciągła obróbka <------------------------------------> Obróbka przerywana					

POSITIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW

TOCZENIE DODATNIE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
P STEEL STAL 5° & 7°	C520	C349	C351	C634 C548	
	C658	C501	C502	C515 C547	
	CVD Grades Gatunki CVD				
		P115	P751	P125 P838	P740
	PVD Grades Gatunki PVD				
	P791		P792		
	Continous cut <---> Interrupted cut Ciągła obróbka <---> Obróbka przerywana				

	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
P STEEL STAL 11°		CN12	C503		
	CVD Grades Gatunki CVD				
		P715	P751		
	Continous cut <---> Interrupted cut Ciągła obróbka <---> Obróbka przerywana				

	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
M STAINLESS STEEL STAL NIERDZEWNA 5° & 7°	C520 C348	C443	C317	C634 C548	
	C658	C501	C502	C531 C547	
	CVD Grades Gatunki CVD				
		P463		P711	P840
	PVD Grades Gatunki PVD				
	P791	P910	P792	P921	
	Continous cut <---> Interrupted cut Ciągła obróbka <---> Obróbka przerywana				

POSITIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW
TOCZENIE DODATNIE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

K CAST IRON ŻELIWO 5° & 7°	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
	C397		C517	C548	
		C501	C502	C515	
CVD Grades Gatunki CVD					
		P705		P720	
PVD Grades Gatunki PVD					
		P796			

Continous cut <---> Interrupted cut
Ciągła obróbka <---> Obróbka przerywana

N ALUMINIUM ALUMINIUM 7°	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
		C377, C391			
Uncoated Grades Gatunki niepokrywane					
		P352	D410		

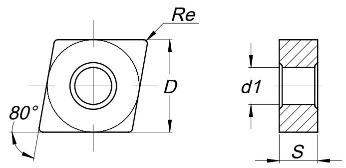
Continous cut <---> Interrupted cut
Ciągła obróbka <---> Obróbka przerywana

S HEAT RESISTENT/ TITANIUM ALLOYS ODPORNE NA CIEPŁO/ STOPY TYTANU	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing
	C520	C348, C443	C317	C531	
	C658	C501	C502		
PVD Grades Gatunki PVD					
	P791	P910	P792, P921		

Continous cut <---> Interrupted cut

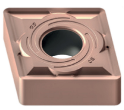
NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

CN



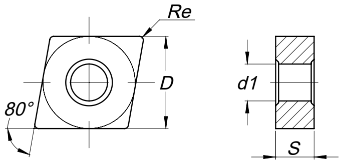
⬤ Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
◉ First choice / Pierwszy wybór
● Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	PVD				CVD												
P	⬤				⬤	⬤	⬤	◐	◐	✖	✖						
M	⬤	◐	⬤	◐				◐		✖		⬤	◐	✖			
K										✖					◐	◐	
N																	◐
S	◐	◐	⬤	◐													
H																	

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	ROUGHING ZGRUBNA	CNMA120404	12,70	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30															◉	●	
		CNMA120408	12,70	4,76	0,80	5,16	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,60															◉	●	
		CNMA120412	12,70	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80															◉	●	
		CNMA120416	12,70	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00															◉	●	
		CNMA160608	15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80															◉	●	
		CNMA160612	15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80															◉	●	
		CNMA160616	15,875	6,35	1,60	6,35	5,00	0,30	10,00	0,55	0,20	1,00															◉	●	
		CNMA190612	19,05	6,35	1,20	7,94	6,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80															◉	●	
		CNMA190616	19,05	6,35	1,60	7,94	6,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00															◉	●	
		CNMA190624	19,05	6,35	2,40	7,94	6,00	0,40	12,00	0,60	0,20	1,40																●	
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	CNMG090304 C503	9,525	6,35	0,40	3,81	0,50	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25						●	◉	●	●								
		CNMG090308 C503	9,525	3,18	0,80	3,81	0,55	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40						●	◉	●	●								
		CNMG09T304 C503	9,525	3,18	0,40	3,81	0,50	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25						●	◉										
		CNMG09T308 C503	9,525	3,97	0,80	3,81	0,55	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40						●	◉										
		CNMG120404 C503	12,700	3,97	0,40	5,16	0,80	0,20	1,50	0,15	0,05	0,25	●				●		◉		●								
		CNMG120408 C503	12,700	4,76	0,80	5,16	1,00	0,25	1,50	0,20	0,10	0,40	●						◉		●								
		CNMG120412 C503	12,700	4,76	1,20	5,16	1,25	0,50	2,50	0,25	0,15	0,50						●	◉	●	●								
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	CNMG120404 C70	12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	◉	◉	◉	◉								◉	◉				
		CNMG120408 C70	12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	●	●	◉	●								●	◉				
		CNMG120412 C70	12,700	4,76	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	●	●	◉	●								●	◉				
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	CNMG120404 C505	12,700	4,76	0,40	5,16	1,00	0,40	2,50	0,10	0,07	0,30							◉	●	●								
		CNMG120408 C505	12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,40					●		◉	●	●								
		CNMG120412 C505	12,700	4,76	1,20	5,16	1,50	0,40	2,50	0,20	0,15	0,40						●	◉	●	●								
	MEDIUM ŚREDNIA	CNMG120404 C350	12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20		●	◉	●													◉
		CNMG120408 C350	12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	0,30	3,60	0,25	0,10	0,40		●	◉	●													◉
		CNMG120412 C350	12,700	4,76	1,20	5,16	2,40	0,40	3,60	0,30	0,15	0,60		●	◉	●													◉
		CNMG120416 C350	12,700	4,76	1,60	5,16	2,40	0,40	3,60	0,40	0,15	0,80		◉															○
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	CNMG120404-C531	12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,15	2,50	0,20	0,10	0,30			●	◉													
		CNMG120408-C531	12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	0,20	3,00	0,25	0,10	0,35			●	◉													
		CNMG120412-C531	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,30	4,00	0,30	0,10	0,45			●	◉													
	MEDIUM ŚREDNIA	CNMG090304 C038	9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,40	4,00	0,20	0,10	0,30						●	●		◉								
		CNMG090308 C038	9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50						●	●		◉								
		CNMG120404 C038	12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	5,50	0,20	0,10	0,30							●		◉		●						
		CNMG120408 C038	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,50	0,30	0,15	0,50							●	●	◉		●						
		CNMG120412 C038	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	5,50	0,35	0,18	0,60						●	●		◉	●	●						
		CNMG120416 C038	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	5,50	0,40	0,23	0,65						●	●	●	◉	●	●						
		CNMG160608 C038	15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	7,20	0,30	0,15	0,50							●		◉		●						
		CNMG160612 C038	15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,80	7,20	0,35	0,18	0,60							●		◉		●						
		CNMG160616 C038	15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	1,00	7,20	0,40	0,23	0,65							●	●	◉	●	●						
		CNMG190612 C038	19,050	6,35	1,20	7,94	4,00	0,80	8,60	0,35	0,18	0,60							●		◉	●	●						
		CNMG190616 C038	19,050	6,35	1,60	7,94	4,00	1,00	8,60	0,40	0,23	0,65							●		◉	●	●						
	MEDIUM ŚREDNIA	CNMG120404 C006	12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	5,50	0,20	0,10	0,30					●		●		◉								
		CNMG120408 C006	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,50	0,30	0,15	0,50					●		●		◉								
		CNMG120412 C006	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	5,50	0,35	0,18	0,60					●		●		◉								
		CNMG120416 C006	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	5,50	0,40	0,23	0,65							●		◉								

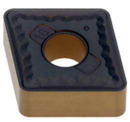
NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

CN



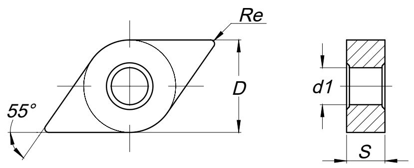
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✠ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
P	●				●	●	●	◐	◐	✠	✠						
M	●	◐	●	◐				◐		✠		●	◐	✠			
K										✠					◐	◐	
N																	◐
S	◐	◐	●	◐													
H																	
	PVD				CVD												

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
 MEDIUM ŚREDNIA	CNMG120404 C515	12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,22	0,15	0,26															•	🔴	
	CNMG120408 C515	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,50															•	🔴	
	CNMG120412 C515	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,40	0,15	0,60															•	🔴	
	CNMG120416 C515	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,70															•	🔴	
	CNMG160608 C515	15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,50															•	🔴	
	CNMG160612 C515	15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,30	8,00	0,40	0,15	0,60															•	🔴	
	CNMG160616 C515	15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,70															•	🔴	
	CNMG190612 C515	19,050	6,35	1,20	7,94	4,50	0,30	9,00	0,40	0,15	0,60															•	🔴	
	CNMG190616 C515	19,050	6,35	1,60	7,94	4,50	0,30	9,00	0,45	0,20	0,70															•	🔴	
 MEDIUM WIPER ŚREDNIA WIPER	CNMG120408 C502	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,60							🔴		•	•	•					🔴	
	CNMG120412 C502	12,700	4,76	1,20	5,16	3,50	0,80	6,00	0,50	0,20	0,90						•	🔴		•	•	•					🔴	
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	CNMG090304 C516	9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,50	2,50	0,20	0,10	0,25	•	•											🔴				
	CNMG090308 C516	9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	2,50	0,25	0,12	0,45	•	•											🔴				
	CNMG120404 C516	12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,50	5,70	0,20	0,10	0,25	•	•										•	🔴	•			
	CNMG120408 C516	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,70	0,25	0,12	0,45	•	•										•	🔴	•			
	CNMG120412 C516	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	5,70	0,30	0,15	0,60	•	•										•	🔴	•			
	CNMG120416 C516	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,50	5,70	0,37	0,18	0,65		•											🔴				
	CNMG160608 C516	15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	7,20	0,25	0,12	0,45		•											🔴				
	CNMG160612 C516	15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,50	7,20	0,30	0,15	0,60		•											🔴				
	CNMG190612 C516	19,050	6,35	1,20	7,94	4,00	0,50	8,50	0,30	0,15	0,60		•											🔴				
	CNMG190616 C516	19,050	6,35	1,60	7,94	4,00	0,50	8,50	0,37	0,18	0,65		•											🔴				
 MEDIUM TO ROUGHING ŚREDNIA DO ZGRUBNEJ	CNMG 160612-C347	19,050	6,35	1,20	6,35	4,00	1,50	8,00	0,40	0,20	0,65							•		🔴								
	CNMG 160616-C347	19,050	6,35	1,60	6,35	5,00	1,60	8,00	0,50	0,25	0,70							•		🔴								
 ROUGHING ZGRUBNA	CNMG120408 C510	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	1,00	7,00	0,35	0,20	0,55					•		•		🔴		•				•	🔴	
	CNMG120412 C510	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,60					•		•		🔴		•				•	🔴	
	CNMG120416 C510	12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,50	0,32	0,75							•		🔴	•					•	🔴	
	CNMG160608 C510	15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	1,00	8,00	0,35	0,20	0,55							•		🔴		•				•	🔴	
	CNMG160612 C510	15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,60							•		🔴		•				•	🔴	
	CNMG160616 C510	15,875	6,35	1,60	6,35	5,00	1,50	8,00	0,50	0,32	0,75							•		🔴	•					•	🔴	
	CNMG190612 C510	19,050	6,35	1,20	7,94	5,50	2,00	10,00	0,40	0,25	0,70							•		🔴		•				•	🔴	
	CNMG190616 C510	19,050	6,35	1,60	7,94	5,50	2,00	10,00	0,50	0,32	0,80						•	•		🔴		•				•	🔴	
	CNMG250924 C510	25,400	9,52	2,40	9,12	6,00	2,00	15,00	0,60	0,40	1,00								•	🔴		•						
 ROUGHING ZGRUBNA	CNMM160608 C772	15,875	6,35	0,80	6,35	3,50	1,00	8,00	0,35	0,20	0,55							•		🔴								
	CNMM160612 C772	15,875	6,35	1,20	6,35	3,50	1,00	8,00	0,25	0,25	0,60							•		🔴								
	CNMM160616 C772	15,875	6,35	1,60	6,35	3,50	1,50	8,00	0,50	0,32	0,75							•		🔴								
	CNMM190612 C772	19,050	6,35	1,20	7,94	5,50	2,00	10,00	0,40	0,25	0,70						•	•		🔴								
	CNMM190616 C772	19,050	6,35	1,60	7,94	5,50	2,00	10,00	0,50	0,32	0,80							•		🔴								
	CNMM190624 C772	19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,20							•	•	🔴								
 ROUGHING ZGRUBNA	CNMM 120408 C532	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,65									🔴								
	CNMM 120412 C532	12,700	4,76	1,20	5,16	5,00	1,50	8,50	0,50	0,30	0,70									🔴								
 HEAVY TO ROUGHING CIĘŻKA DO ZGRUBNEJ	CNMM190612 C512	19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	2,00	12,00	0,50	0,35	0,80						•	•	•	🔴					🔴			
	CNMM190616 C512	19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,00							•	•	🔴					🔴			
	CNMM190624 C512	19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,20						•	•	•	🔴	•				🔴			
	CNMM250924 C512	25,400	9,52	2,40	9,12	8,00	2,50	15,00	0,70	0,40	1,40						•	•	•	🔴	•				🔴			
 HEAVY TO ROUGHING CIĘŻKA DO ZGRUBNEJ	CNMM190612 C513	19,050	6,35	1,20	7,94	10.00	2.40	12,00	0,65	0,50	0,80						•	•		🔴	•	•					🔴	
	CNMM190616 C513	19,050	6,35	1,60	7,94	10,00	2,40	12,00	0,80	0,50	1,10							•		🔴	•	•					🔴	
	CNMM190624 C513	19,050	6,35	2,40	7,94	10,00	3,20	12,00	1,00	0,60	1,60							•		🔴	•	•					🔴	
	CNMM250924 C513	25,400	9,52	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60						•	•		🔴		•					🔴	

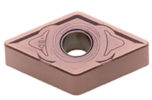
NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

DN



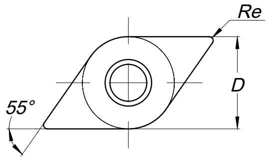
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✣ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

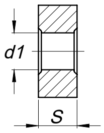
	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	PVD				CVD												
P	●				●	●	●	◕	◕	✣	✣						
M	●	◕	◕	◕				◕		✣		●	◕	✣			
K										✣					◕	◕	
N																	◕
S	◕	◕	◕	◕													
H																	

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
 ROUGHING ZGRUBNA	DNMA110404	9,525	4,76	3,81	2,00	2,00	0,20	3,50	0,15	0,10	0,30															🔴	•	
	DNMA150404	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,30															🔴	•	
	DNMA150408	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•	
	DNMA150412	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,80															🔴	•	
	DNMA150416	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,55	0,20	1,00															🔴	•	
	DNMA150604	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,30															🔴	•	
	DNMA150608	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•	
	DNMA150612	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,80															🔴	•	
	DNMA150616	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,55	0,20	1,00															🔴	•	
 FINISHING WYKOŃCZENIOWA	DNMG110404 C503	9,525	4,76	3,81	0,40	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25							🔴	•	•								
	DNMG110408 C503	9,525	4,76	3,81	0,40	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40							🔴		•								
	DNMG150404 C503	12,700	4,76	5,16	0,40	0,40	0,15	1,50	0,15	0,05	0,25	•					•	🔴		•								
	DNMG150408 C503	12,700	4,76	5,16	0,40	0,40	0,20	1,50	0,20	0,10	0,40	•					•	🔴		•								
	DNMG150412 C503	12,700	4,76	5,16	0,80	0,80	0,25	2,50	0,25	0,15	0,50						•	🔴	•	•								
	DNMG150604 C503	12,700	6,35	5,16	0,40	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	•						🔴		•								
	DNMG150608 C503	12,700	6,35	5,16	0,40	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	•						🔴		•								
	DNMG150612 C503	12,700	6,35	5,16	0,80	0,80	0,20	2,50	0,25	0,15	0,50						•	🔴	•	•								
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	DNMG110404 C70	9,525	4,76	3,81	1,50	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	•	•	🔴	•								🔴	•				
	DNMG110408 C70	9,525	4,76	3,81	1,50	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	•	•	🔴	•								🔴	•				
	DNMG150404 C70	12,700	4,76	5,16	1,50	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	🔴	•	🔴	•								🔴	•				
	DNMG150408 C70	12,700	4,76	5,16	1,50	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	🔴	•	•	•								🔴	•				
	DNMG150412 C70	12,700	4,76	5,16	1,50	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	🔴	•	•	•								🔴	•				
	DNMG150604 C70	12,700	6,35	5,16	1,50	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	•	•	🔴	•								🔴	•				
	DNMG150608 C70	12,700	6,35	5,16	1,50	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	•	•	🔴	•								🔴	•				
	DNMG150612 C70	12,700	6,35	5,16	1,50	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	•	•	🔴	•								🔴	•				
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	DNMG150404 C505	12,700	4,76	5,16	1,00	1,00	0,40	2,50	0,15	0,07	0,30							🔴		•								
	DNMG150408 C505	12,700	4,76	5,16	1,50	1,50	0,40	2,50	0,20	0,10	0,40							🔴		•								
	DNMG150412 C505	12,700	4,76	5,16	2,00	2,00	0,80	3,00	0,25	0,15	0,50						•	🔴	•	•								
	DNMG150604 C505	12,700	6,35	5,16	2,00	1,50	0,40	3,00	0,15	0,07	0,30					•	•	🔴	•	•								
	DNMG150608 C505	12,700	6,35	5,16	2,00	2,00	0,40	3,00	0,20	0,10	0,40					•	•	🔴	•	•								
	DNMG150612 C505	12,700	6,35	5,16	2,50	2,50	0,80	3,50	0,25	0,15	0,50						•	🔴	•	•								
 MEDIUM ŚREDNIA	DNMG150404 C350	12,700	4,76	5,16	1,50	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20		🔴															🔴
	DNMG150408 C350	12,700	4,76	5,16	2,00	2,00	0,30	3,80	0,25	0,10	0,40		🔴															🔴
	DNMG150412 C350	12,700	4,76	5,16	2,50	2,50	0,40	4,00	0,30	0,15	0,60		🔴															🔴
	DNMG150416 C350	12,700	4,76	5,16	2,80	2,80	0,40	4,50	0,40	0,15	0,80		🔴															○
	DNMG150604 C350	12,700	6,35	5,16	1,50	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20	🔴	•	•														🔴
	DNMG150608 C350	12,700	6,35	5,16	2,00	2,00	0,30	4,00	0,25	0,10	0,40	🔴	•	•														🔴
	DNMG150612 C350	12,700	6,35	5,16	2,80	2,80	0,40	4,50	0,30	0,15	0,60	🔴	•	•														○
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	DNMG 110404-C531	9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,15	2,00	0,20	0,10	0,25			•	🔴													
	DNMG 110408-C531	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,20	2,50	0,25	0,10	0,30			•	🔴													
	DNMG 150404-C531	12,70	4,76	0,40	5,16	1,50	0,15	2,00	0,20	0,10	0,25			•	🔴													
	DNMG 150408-C531	12,70	4,76	0,80	5,16	2,00	0,20	2,50	0,25	0,10	0,30			•	🔴													
	DNMG 150412-C531	12,70	4,76	1,20	5,16	2,50	0,30	3,00	0,30	0,10	0,35			•	🔴													
	DNMG 150604-C531	12,70	6,35	0,40	5,16	1,50	0,15	2,00	0,20	0,10	0,25			•	🔴													
	DNMG 150608-C531	12,70	6,35	0,80	5,16	2,00	0,20	2,50	0,25	0,10	0,30			•	🔴													
	DNMG 150612-C531	12,70	6,35	1,20	5,16	2,50	0,30	3,00	0,30	0,10	0,35			•	🔴													
 MEDIUM ŚREDNIA	DNMG110404 C038	9,525	4,76	3,81	2,00	2,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30							•		🔴								
	DNMG110408 C038	9,525	4,76	3,81	2,00	2,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50							•		🔴								
	DNMG150404 C038	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30						•	•		🔴	•	•						
	DNMG150408 C038	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50						•	•		🔴		•						
	DNMG150412 C038	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60						•	•	•	🔴	•	•						
	DNMG150604 C038	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30							•		🔴	•	•						
	DNMG150608 C038	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50						•	•	•	🔴	•	•						
	DNMG150612 C038	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60						•	•		🔴	•	•						
	DNMG150616 C038	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65								•	🔴								

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

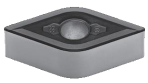
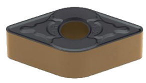
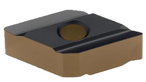
DN





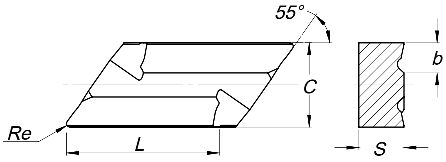
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	✤	✤						
M	●	◕	◕	◕				◕		✤		●	◕	✤			
K										✤					◕	◕	
N																	◕
S	●	◕	◕	◕													
H																	
	PVD				CVD												

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P792	P910	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	MEDIUM ŚREDNIA	DNMG150404 C006	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30					•		•		🔴								
		DNMG150408 C006	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50					•		•		🔴								
		DNMG150412 C006	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60					•		•		🔴								
		DNMG150416 C006	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65							•		🔴								
		DNMG150604 C006	12,700	6,35	5,16	2,50	2,50	0,50	5,00	0,25	0,15	0,40					•		•		🔴								
		DNMG150608 C006	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50					•		•		🔴								
		DNMG150612 C006	12,700	6,35	5,16	3,50	3,50	0,50	7,00	0,35	0,20	0,60					•		•		🔴								
		DNMG150616 C006	12,70	6,35	5,16	3,00	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65							•		🔴								
	MEDIUM ŚREDNIA	DNMG110404 C515	9,525	4,76	3,81	2,00	2,00	0,20	3,50	0,20	0,15	0,30															•	🔴	
		DNMG110408 C515	9,525	4,76	3,81	2,00	2,00	0,20	3,50	0,35	0,15	0,50															•	🔴	
		DNMG150404 C515	12,700	4,76	5,16	2,50	2,50	0,20	5,00	0,20	0,15	0,30															•	🔴	
		DNMG150408 C515	12,700	4,76	5,16	2,50	2,50	0,50	5,00	0,35	0,15	0,50															•	🔴	
		DNMG150412 C515	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,50	6,00	0,50	0,25	0,70															•	🔴	
		DNMG150416 C515	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,60	0,25	1,00															•	🔴	
		DNMG150604 C515	12,700	6,35	5,16	2,50	2,50	0,20	5,00	0,20	0,15	0,30															•	🔴	
		DNMG150608 C515	12,700	6,35	5,16	2,50	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,50															•	🔴	
		DNMG150612 C515	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,50	0,15	0,70															•	🔴	
		DNMG150616 C515	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,60	0,25	1,00															•	🔴	
	MEDIUM WIPER ŚREDNIA WIPER	DNMG150408 C502	12,700	4,76	5,16	2,50	2,50	0,30	4,00	0,35	0,15	0,60						•	🔴	•	•	•	•					🔴	
		DNMG150412 C502	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,50	5,00	0,50	0,25	0,90						•	🔴	•	•	•	•					🔴	
		DNMG150608 C502	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,30	4,50	0,35	0,15	0,60							🔴		•	•	•					🔴	
		DNMG150612 C502	12,700	6,35	5,16	3,50	3,50	0,50	5,50	0,50	0,25	0,90						•	🔴	•	•	•	•					🔴	
	ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	DNMG110408 C516	9,525	4,76	3,81	2,00	2,00	0,50	4,40	0,25	0,12	0,45	•	🔴						•					🔴				
		DNMG150404 C516	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,25	0,10	0,30	•	🔴						•				•	🔴	•			
		DNMG150408 C516	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	•	🔴						•				•	🔴	•			
		DNMG150412 C516	12,700	4,76	5,16	3,00	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	•	🔴						•				•	🔴	•			
		DNMG150604 C516	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,30	6,00	0,25	0,10	0,30	•	🔴						•				•	🔴	•			
		DNMG150608 C516	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	•	🔴						•				•	🔴	•			
		DNMG150612 C516	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	•	🔴						•				•	🔴	•			
		DNMG150616 C516	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,50	6,40	0,50	0,20	1,00		🔴						•					🔴				
	ROUGHING ZGRUBNA	DNMG150408 C510	12,700	4,76	5,16	4,00	4,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55						•	•	•	🔴		•				•	🔴	
		DNMG150412 C510	12,700	4,76	5,16	4,00	4,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70						•	•		🔴	•	•				•	🔴	
		DNMG150608 C510	12,700	6,35	5,16	4,00	4,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55							•		🔴		•				•	🔴	
		DNMG150612 C510	12,700	6,35	5,16	4,00	4,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70						•	•		🔴		•				•	🔴	
		DNMG150616 C510	12,700	6,35	5,16	4,00	4,00	1,50	6,00	0,50	0,30	0,80						•	•	•	🔴		•				•	🔴	
	ROUGHING ZGRUBNA	DNMM150612 C772	12,700	6,35	5,16	4,00	4,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70							•		🔴								
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO ZGRUBNEJ	DNMX150604L02	12,700	6,35	5,16	2,50	2,50	0,70	5,00	0,20	0,14	0,25						•	•	•	🔴								
		DNMX150604R02	12,700	6,35	5,16	2,50	2,50	0,70	5,00	0,20	0,14	0,25						•	•	•	🔴								
		DNMX150608L02	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,80	5,00	0,35	0,14	0,50						•	•	•	🔴								
		DNMX150608R02	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	0,80	5,00	0,35	0,14	0,50							•		🔴								
	MEDIUM ŚREDNIA	DNMX150604L03	12,700	6,35	5,16	2,70	2,70	0,80	5,50	0,20	0,15	0,25						•	•		🔴								
		DNMX150604R03	12,700	6,35	5,16	2,70	2,70	0,80	5,50	0,20	0,15	0,25						•	•		🔴								
		DNMX150608L03	12,700	6,35	5,16	3,20	3,20	1,00	6,00	0,35	0,16	0,50							🔴										
		DNMX150608R03	12,700	6,35	5,16	3,20	3,20	1,00	6,00	0,35	0,16	0,50							🔴										
	ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	DNMX150408 CL10	12,700	4,76	5,16	2,50	2,50	1,00	5,00	0,35	0,20	0,50							🔴										
		DNMX150408 CR10	12,700	4,76	5,16	2,50	2,50	1,00	5,00	0,35	0,20	0,50							🔴										
		DNMX150604 CL10	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	1,50	6,00	0,25	0,15	0,30						•	🔴	•									
		DNMX150604 CR10	12,700	6,35	5,16	3,00	3,00	1,50	6,00	0,25	0,15	0,30						•	🔴										
		DNMX150608 CL10	12,700	6,35	5,16	3,50	3,50	2,00	6,50	0,35	0,20	0,50						•	🔴										
		DNMX150608 CR10	12,700	6,35	5,16	3,50	3,50	2,00	6,50	0,35	0,20	0,50							🔴										

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

KN

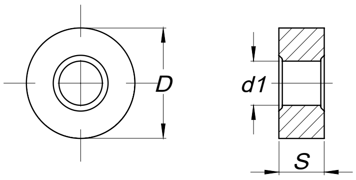


● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P792	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	PVD		CVD												
P	●		●	●	●	◐	◐	✖	✖						
M	●	◐				◐		✖		●	◐	✖			
K								✖					◐	◐	
N															◐
S	◐	◐													
H															

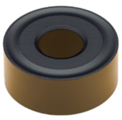
INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	Re	S	b	C	L	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P792	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	KNUX160405 CL10	0,5	4,76	2,5	9,525	16,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35					🔴		•								
		KNUX160405 CR10	0,5	4,76	2,5	9,525	16,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35					🔴		•								
	MEDIUM ŚREDNIA	KNUX160410L02	1,0	4,76	3,2	9,525	16,50	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70					•		🔴								
		KNUX160410R02	1,0	4,76	3,2	9,525	16,50	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70					•		🔴								

RN



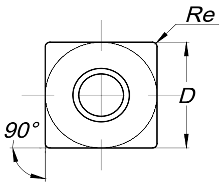
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

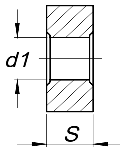
	P791	P792	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	PVD		CVD												
P	●		●	●	●	◐	◐	✖	✖						
M	●	◐				◐		✖		●	◐	✖			
K								✖					◐	◐	
N															◐
S	◐	◐													
H															

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P792	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	MEDIUM ŚREDNIA	RNMG090300 C515	9,525	3,18	3,18	2,30	0,90	4,50	0,30	0,10	0,90							🔴								
		RNMG120400 C515	12,700	4,76	5,16	3,00	1,20	4,80	0,40	0,12	1,20							🔴								
		RNMG150600 C515	15,875	6,35	6,35	3,80	1,50	7,50	0,50	0,15	1,50						•	🔴								
		RNMG190600 C515	19,050	6,35	7,94	4,50	1,90	7,60	0,65	0,20	1,90						•	🔴								
		RNMG250900 C515	25,400	9,52	9,12	6,30	2,50	10,00	0,80	0,25	2,50				•		•	🔴							🔴	

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

SN





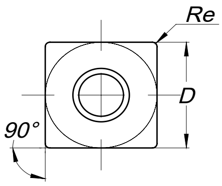
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✱ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- •(red) First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

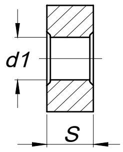
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●				●	●	●	◕	◕	✱	✱							
M	●	◕	◕	◕				◕		✱		●	◕	✱				
K										✱					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	◕	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
 ROUGHING ZGRUBNA	SNMA090304	9,525	3,18	0,40	3,81	2,50	0,20	4,50	0,20	0,15	0,30															•	•(red)		
	SNMA090308	9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,40	4,50	0,40	0,20	0,60															•	•(red)		
	SNMA120404	12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	8,00	0,20	0,15	0,30															•	•(red)		
	SNMA120408	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,20	8,00	0,40	0,20	0,60															•	•(red)		
	SNMA120412	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80															•	•(red)		
	SNMA120416	12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00															•	•(red)		
	SNMA150412	15,875	4,76	1,20	6,35	5,00	0,30	9,00	0,45	0,20	0,80															•	•(red)		
	SNMA150612	15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80															•	•(red)		
	SNMA190612	19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80															•	•(red)		
	SNMA190616	19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00															•	•(red)		
	SNMA190624	19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	0,30	12,00	0,60	0,20	1,20															•	•(red)		
	SNMA250724	25,400	7,94	2,40	9,12	6,00	0,40	12,00	0,60	0,20	1,40															•	•(red)		
 FINISHING WYKOŃCZENIOWA	SNMG120404 C503	12,700	4,76	0,40	5,16	0,40	0,15	1,50	0,10	0,05	0,25	•					•	•(red)		•									
	SNMG120408 C503	12,700	4,76	0,80	5,16	0,50	0,20	1,50	0,20	0,10	0,40	•					•	•(red)		•									
	SNMG120412 C503	12,700	4,76	1,20	5,16	0,80	0,25	2,50	0,30	0,20	0,60						•	•(red)	•	•									
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	SNMG120404 C70	12,700	4,76	0,40	5,16	2,00	1,00	4,00	0,15	0,10	0,23	•	○	•	○								•(red)	•					
	SNMG120408 C70	12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	1,00	4,00	0,20	0,12	0,38	•	○	•	○								•(red)	•					
	SNMG120412 C70	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	1,00	4,00	0,25	0,15	0,55	•	○	•	○								•(red)	•					
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	SNMG120408-C531	12,70	4,76	0,80	5,16	2,00	0,20	3,00	0,30	0,15	0,40		•		•(red)														
	SNMG120412-C531	12,70	4,76	1,20	5,16	2,50	0,50	3,50	0,35	0,20	0,50		•		•(red)														
	SNMG120416-C531	12,70	4,76	1,60	5,16	3,00	0,50	4,00	0,40	0,20	0,50		•		•(red)														
 MEDIUM ŚREDNIA	SNMG120404 C038	12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30							•		•(red)	•	•							
	SNMG120408 C038	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50							•		•(red)		•							
	SNMG120412 C038	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60						•	•		•(red)	•	•							
	SNMG120416 C038	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65									•(red)	•	•							
	SNMG150608 C038	15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,60	7,50	0,30	0,15	0,50						•	•		•(red)		•							
	SNMG150612 C038	15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,80	7,50	0,35	0,18	0,60							•		•(red)	•	•							
	SNMG190612 C038	19,050	6,35	1,20	7,94	5,00	0,80	9,00	0,35	0,18	0,60						•	•		•(red)	•	•							
	SNMG190616 C038	19,050	6,35	1,60	7,94	5,00	1,00	9,00	0,40	0,23	0,65						•	•	•	•(red)		•							
 MEDIUM ŚREDNIA	SNMG120404 C006	12,70	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30					•		•		•(red)									
	SNMG120408 C006	12,70	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50					•		•		•(red)									
	SNMG120412 C006	12,70	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60					•		•		•(red)									
 MEDIUM ŚREDNIA	SNMG090308 C515	9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,20	4,50	0,35	0,15	0,50															•	•(red)		
	SNMG120404 C515	12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,20	6,00	0,20	0,15	0,30																•(red)		
	SNMG120408 C515	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,50															•	•(red)		
	SNMG120412 C515	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,40	0,15	0,60															•	•(red)		
	SNMG120416 C515	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,70															•	•(red)		
	SNMG190612 C515	19,050	6,35	1,20	7,94	4,50	0,30	9,00	0,40	0,15	0,60															•	•(red)		
	SNMG190616 C515	19,050	6,35	1,60	7,94	4,50	0,30	9,00	0,45	0,20	0,70															•	•(red)		
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	SNMG090304 C516	9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,50	4,50	0,20	0,10	0,30	•		•(red)															
	SNMG090308 C516	9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	4,50	0,25	0,12	0,45	•		•(red)															
	SNMG120404 C516	12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,50	6,40	0,20	0,12	0,30	•		•(red)										•(red)					
	SNMG120408 C516	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	•		•(red)										•(red)					
	SNMG120412 C516	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	•		•(red)										•(red)					
	SNMG120416 C516	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,50	6,40	0,45	0,15	0,80													•(red)					
	SNMG150608 C516	15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	8,00	0,25	0,12	0,45													•(red)					
	SNMG150612 C516	15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,50	8,00	0,30	0,15	0,60													•(red)					
	SNMG190616 C516	19,050	6,35	1,60	7,94	4,00	0,50	8,00	0,45	0,15	0,80													•(red)					

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

SN





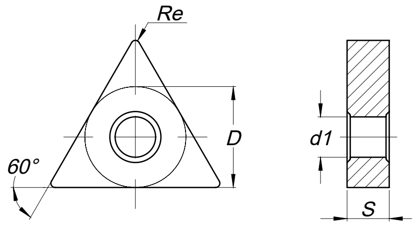
●	Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐	Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖	Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
●(red)	First choice / Pierwszy wybór
•	Stock item / Produkt z magazynu
○	Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●				●	●	●	◐	◐	✖	✖							
M	●	◐	◐	◐				◐		✖		●	◐	✖				
K										✖					◐	◐	◐	
N																		◐
S	◐	◐	◐	◐														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	ROUGHING ZGRUBNA	SNMG120408 C510	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	7,00	0,35	0,20	0,55						•	•	•	●(red)		•				•	●(red)	•	
		SNMG120412 C510	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,70						•	•		●(red)		•				•	●(red)	•	
		SNMG120416 C510	12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,50	0,32	0,80						•	•		●(red)	•	•					●(red)	•	
		SNMG150612 C510	15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,70									●(red)		•						●(red)	
		SNMG150616 C510	15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	1,50	8,00	0,50	0,32	0,80									●(red)		•						●(red)	
		SNMG190612 C510	19,050	6,35	1,20	7,94	5,00	1,00	10,00	0,40	0,25	0,70						•	•		●(red)	•	•						●(red)	
		SNMG190616 C510	19,050	6,35	1,60	7,94	5,00	1,50	10,00	0,50	0,32	0,80							•	•	●(red)	•	•						●(red)	
		SNMG250724 C510	25,400	7,94	2,40	9,12	6,00	2,00	15,00	1,00	0,40	1,20									●(red)									
		SNMG250924 C510	25,400	9,52	2,40	9,12	6,00	2,00	15,00	1,00	0,40	1,20								•	●(red)		•						●(red)	
	ROUGHING ZGRUBNA	SNMM150608 C772	15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	1,00	8,00	0,30	0,15	0,50								•		●(red)								
		SNMM150612 C772	15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,70								•		●(red)								
		SNMM150616 C772	15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	1,00	8,00	0,50	0,35	0,90								•		●(red)								
		SNMM190612 C772	19,050	6,35	1,20	7,94	5,50	2,00	12,00	0,60	0,30	0,85								•		●(red)								
		SNMM190616 C772	19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,00							•	•		●(red)								
		SNMM190624 C772	19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	0,80	0,50	1,50							•	•	•	●(red)								
	HEAVY TO ROUGHING CIĘŻKA DO ZGRUBNEJ	SNMM190612 C512	19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	0,90							•		●(red)	•	•			●(red)				
		SNMM190616 C512	19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,20							•		●(red)	•	•			●(red)				
		SNMM190624 C512	19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	1,00	0,60	1,60						•	•	•	●(red)	•	•			●(red)				
		SNMM250724 C512	25,400	7,94	2,40	9,12	8,50	2,50	15,00	1,00	0,60	1,60						•	•		●(red)		•			●(red)				
		SNMM250924 C512	25,400	9,52	2,40	9,12	8,50	3,00	15,00	1,00	0,60	1,60						•	•	•	●(red)		•			●(red)				
	HEAVY TO ROUGHING CIĘŻKA DO ZGRUBNEJ	SNMM190612 C513	19,050	6,35	1,20	7,94	10,00	2,40	13,00	0,60	0,35	0,90							•	•	●(red)	•	•					●(red)	•	
		SNMM190616 C513	19,050	6,35	1,60	7,94	10,00	2,40	13,00	0,60	0,35	1,20						•	•		●(red)		•					●(red)		
		SNMM190624 C513	19,050	6,35	2,40	7,94	10,00	3,20	13,00	1,00	0,60	1,60						•	•		●(red)	•	•					●(red)	•	
		SNMM250724 C513	25,400	7,94	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60							•		●(red)		•					●(red)		
		SNMM250732 C513	25,400	7,94	3,20	9,12	10,00	3,20	17,00	1,20	0,80	1,80								•	●(red)									
		SNMM250924 C513	25,400	9,52	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60						•	•	•	●(red)		•					●(red)		

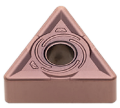
NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

TN



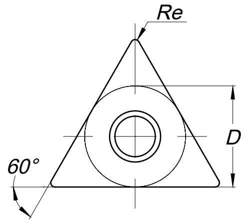
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

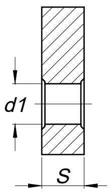
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◐	◐	✖	✖							
M	●	◐	◐	◐				◐		✖		●	◐	✖				
K										✖					◐	◐	◐	
N																		◐
S	◐	◐	◐	◐														
H																		
	PVD				CVD													

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev) MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
 ROUGHING ZGRUBNA	TNMA110304	6,350	3,18	0,40	2,26	2,00	0,15	4,00	0,20	0,10	0,30															🔴	•		
	TNMA110308	6,350	3,18	0,80	2,26	2,00	0,15	4,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•		
	TNMA160304	9,525	3,18	0,40	3,81	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30															🔴	•		
	TNMA160308	9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•		
	TNMA160404	9,525	4,76	0,40	3,81	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30															🔴	•		
	TNMA160408	9,525	4,76	0,80	3,81	3,50	0,20	7,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•		
	TNMA160412	9,525	4,76	1,20	3,81	3,50	0,30	7,00	0,45	0,20	0,80															🔴	•		
	TNMA160416	9,525	4,76	1,60	3,81	3,50	0,30	7,00	0,55	0,20	1,00															🔴	•		
	TNMA220404	12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	10,00	0,20	0,10	0,30															🔴	•		
	TNMA220408	12,700	4,76	0,80	5,16	5,00	0,20	10,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•		
	TNMA220412	12,700	4,76	1,20	5,16	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80															🔴	•		
	TNMA220416	12,700	4,76	1,60	5,16	5,00	0,30	10,00	0,55	0,20	1,00															🔴	•		
	TNMA270608	15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	0,30	12,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•		
	TNMA270612	15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80															🔴	•		
	TNMA270616	15,875	6,35	1,60	6,35	5,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00															🔴	•		
	TNMA330724	19,050	7,94	2,40	7,94	6,50	0,30	15,00	0,60	0,30	2,00															🔴	•		
 FINISHING WYKOŃCZENIOWA	TNMG160404 C503	9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	•				•		🔴		•									
	TNMG160408 C503	9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	•				•	•	🔴		•									
	TNMG160412 C503	9,525	4,76	1,20	3,81	1,00	0,20	2,50	0,30	0,15	0,60						•	🔴		•									
	TNMG220408 C503	12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,25	2,50	0,20	0,10	0,40						•	🔴											
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	TNMG160404 C70	9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	•	🔴	•	•								🔴	•					
	TNMG160408 C70	9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	•	🔴	•	•								🔴	•					
	TNMG160412 C70	9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	•	🔴	•	•								🔴	•					
	TNMG220404 C70	12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,20	0,10	0,35	🔴		•									🔴	•					
	TNMG220408 C70	12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,40	🔴		•									🔴	•					
	TNMG220412 C70	12,700	4,76	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	🔴		•									🔴	•					
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	TNMG160404 C505	9,525	4,76	0,40	3,81	1,00	0,40	2,50	0,15	0,07	0,30					•		🔴		•									
	TNMG160408 C505	9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,40	2,50	0,20	0,10	0,40						•	🔴		•									
	TNMG160412 C505	9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,25	0,15	0,50							🔴	•	•									
	TNMG220408 C505	12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	0,40	3,00	0,20	0,10	0,40						•	🔴	•	•									
	TNMG220412 C505	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	3,50	0,25	0,15	0,50						•	🔴	•	•									
 MEDIUM ŚREDNIA	TNMG160404 C350	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,30	3,80	0,15	0,10	0,20			🔴															🔴
	TNMG160408 C350	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,30	3,80	0,25	0,10	0,40			🔴															🔴
	TNMG160412 C350	9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,40	3,80	0,30	0,15	0,60			🔴															🔴
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	TNMG160404 C351	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,15	3,00	0,20	0,10	0,30		•		🔴														
	TNMG160408 C351	9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,20	3,00	0,25	0,10	0,30		•		🔴														
	TNMG160412 C351	9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,30	3,50	0,30	0,15	0,35		•		🔴														
 MEDIUM ŚREDNIA	TNMG160308 C038	9,525	3,18	0,80	3,81	2,80	0,30	5,00	0,30	0,15	0,50						•	•	•	🔴									
	TNMG160404 C038	9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30							•		🔴	•	•							
	TNMG160408 C038	9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50							•		🔴		•							
	TNMG160412 C038	9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,80	5,00	0,35	0,18	0,60						•	•		🔴		•							
	TNMG220404 C038	12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,40	6,60	0,20	0,10	0,30						•	•		🔴		•							
	TNMG220408 C038	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,50							•		🔴	•	•							
	TNMG220412 C038	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,80	6,60	0,35	0,18	0,60						•	•		🔴	•	•							
	TNMG220416 C038	12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,00	6,60	0,40	0,23	0,70								•	🔴	•	•							
 MEDIUM ŚREDNIA	TNMG160404 C006	9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30					•		•		🔴									
	TNMG160408 C006	9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50					•		•		🔴									
	TNMG160412 C006	9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,80	5,00	0,35	0,18	0,60					•		•		🔴									
	TNMG160416 C006	9,525	4,76	1,60	3,81	3,00	1,00	5,00	0,40	0,23	0,65							•		🔴									
	TNMG220404 C006	12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,40	6,60	0,20	0,10	0,30							•		🔴									
	TNMG220408 C006	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,50							•		🔴									
	TNMG220412 C006	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,80	6,60	0,35	0,18	0,60							•		🔴									
	TNMG220416 C006	12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,00	6,60	0,40	0,23	0,60							•		🔴									

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

TN





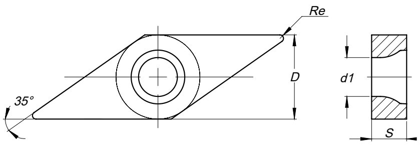
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●				●	●	●	◕	◕	✖	✖							
M	●	◕	◕	◕				◕		✖		●	◕	✖				
K										✖					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	◕	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	MEDIUM ŚREDNIA	TNMG110308 C515	6,350	3,18	0,80	2,26	2,00	0,15	4,50	0,35	0,15	0,50																🔴		
		TNMG160304 C515	9,525	3,18	0,40	3,81	3,00	0,20	5,50	0,22	0,15	0,30																🔴		
		TNMG160308 C515	9,525	3,18	0,80	3,81	3,00	0,20	5,50	0,35	0,15	0,50																🔴		
		TNMG160404 C515	9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,20	5,50	0,22	0,15	0,30															•	🔴		
		TNMG160408 C515	9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,20	5,50	0,35	0,15	0,50															•	🔴		
		TNMG160412 C515	9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,30	5,50	0,40	0,15	0,60															•	🔴		
		TNMG160416 C515	9,525	4,76	1,60	3,81	3,00	0,30	5,50	0,40	0,15	0,60															•	🔴		
		TNMG220404 C515	12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	8,00	0,22	0,15	0,30															•	🔴		
		TNMG220408 C515	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,50															•	🔴		
		TNMG220412 C515	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,40	0,15	0,60															•	🔴		
		TNMG220416 C515	12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,70															•	🔴		
	MEDIUM WIPER ŚREDNIA WIPER	TNMG160408 C502	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	4,50	0,35	0,15	0,60							🔴		•	•						🔴	•	
		TNMG160412 C502	9,525	4,76	1,20	3,81	2,50	0,50	5,00	0,50	0,25	0,90						•	🔴	•	•	•						🔴	•	
	ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	TNMG160404 C516	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	4,00	0,20	0,10	0,30	🔴		•									•	🔴	•				
		TNMG160408 C516	9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	4,80	0,25	0,12	0,45	🔴		•									•	🔴	•				
		TNMG160412 C516	9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,50	4,80	0,30	0,15	0,60	🔴		•									•	🔴	•				
		TNMG220408 C516	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,25	0,12	0,45	🔴		•									•	🔴	•				
		TNMG220412 C516	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,60			🔴										🔴					
	ROUGHING ZGRUBNA	TNMG160408 C510	9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55					•		•		🔴		•	○			•	🔴		
		TNMG160412 C510	9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70						•	•		🔴		•	○			•	🔴		
		TNMG220408 C510	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	6,50	0,35	0,20	0,55							•		🔴	•	•				•	🔴	•	
		TNMG220412 C510	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,70						•	•		🔴		•				•	🔴		
		TNMG220416 C510	12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,60	0,25	0,90						•	•		🔴	•	•				•	🔴	•	
		TNMG270612 C510	15,875	6,35	1,20	6,35	6,00	2,00	10,00	0,40	0,25	0,70									🔴		•							
		TNMG270616 C510	15,875	6,35	1,60	6,35	6,00	2,00	10,00	0,60	0,35	0,90											🔴							
		TNMG330924 C510	19,050	9,52	2,40	7,94	7,00	2,00	12,00	0,80	0,40	1,20									🔴		•							
	MEDIUM TO ROUGHING ŚREDNIA DO ZGRUBNEJ	TNMX160404 CL10	9,525	4,76	0,40	3,81	2,50	1,00	3,50	0,15	0,12	0,30							•		🔴									
		TNMX160404 CR10	9,525	4,76	0,40	3,81	2,50	1,00	3,50	0,15	0,12	0,30						•	•		🔴									
		TNMX160408 CL10	9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	1,30	3,50	0,30	0,15	0,50						•	•		🔴									
		TNMX160408 CR10	9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	1,30	3,50	0,30	0,15	0,50							•		🔴									

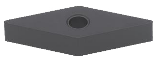
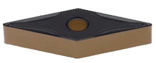
NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

VN



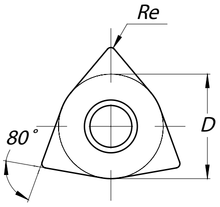
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

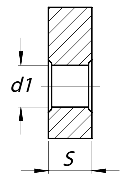
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	✖	✖							
M	●	◕	◕	◕				◕		✖		●	◕	✖				
K										✖					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	◕	◕														
H																		
	PVD				CVD													

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/ rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	ROUGHING ZGRUBNA	VNMA160404	9,525	4,76	0,40	3,81	0,20	0,10	3,30	0,15	0,08	0,25															🔴	•		
		VNMA160408	9,525	4,76	0,80	3,81	0,20	0,10	3,30	0,30	0,10	0,50															🔴	•		
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VNMG160404 C503	9,525	4,76	0,40	3,81	0,50	0,15	1,50	0,15	0,05	0,25	•						🔴		•									
		VNMG160408 C503	9,525	4,76	0,80	3,81	0,80	0,20	1,50	0,20	0,10	0,40	•				•		🔴		•									
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	VNMG160404 C70	9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	•	🔴	•	•								🔴	•					
		VNMG160408 C70	9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	•	🔴	•	•								🔴	•					
		VNMG160412 C70	9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	•	🔴	•	•								🔴	•					
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	VNMG160408 C505	9,525	4,76	0,80	3,81	1,00	0,35	2,00	0,12	0,08	0,35							🔴	•	•									
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	VNMG160404 C350	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,20		•	•	🔴														🔴
		VNMG160408 C350	9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,20	4,00	0,25	0,15	0,40		•	•	🔴														🔴
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	VNMG160404 C351	9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,15	2,00	0,20	0,08	0,25		•		🔴														
		VNMG160408 C351	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,20	2,50	0,25	0,10	0,30		•		🔴														
		VNMG160412 C351	9,525	4,76	1,20	3,81	2,50	0,30	3,00	0,30	0,12	0,35		•		🔴														
	MEDIUM ŚREDNIA	VNMG160404 C038	9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	1,00	4,00	0,25	0,10	0,30							•		🔴	•	•							
		VNMG160408 C038	9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50							•		🔴	•	•							
		VNMG220408 C038	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	1,50	5,00	0,35	0,15	0,50							•		🔴	•	•							
	MEDIUM ŚREDNIA	VNMG160404 C006	9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	1,00	4,00	0,25	0,10	0,30					•		•		🔴									
		VNMG160408 C006	9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50					•		•		🔴									
	MEDIUM ŚREDNIA	VNMG160404 C515	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	3,50	0,30	0,15	0,40															•	🔴		
		VNMG160408 C515	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,30	3,50	0,35	0,15	0,50															•	🔴		
	ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	VNMG160404 C516	9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,50	4,00	0,20	0,10	0,30	•		🔴										🔴					
		VNMG160408 C516	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	4,00	0,25	0,12	0,45	•		🔴										🔴					

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

WN





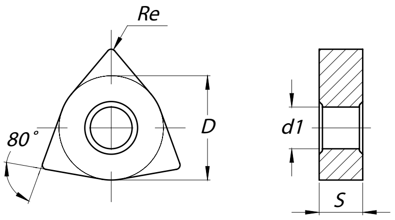
●	Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖	Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice / Pierwszy wybór
•	Stock item / Produkt z magazynu
○	Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●				●	●	●	◕	◕	✖	✖							
M	●	◕	●	◕				◕		✖		●	◕	✖				
K										✖					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	ROUGHING ZGRUBNA	WNMA060408	9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,20	4,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•		
		WNMA080404	12,700	4,76	0,40	5,16	2,80	0,20	5,00	0,22	0,15	0,30															🔴	•		
		WNMA080408	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	5,00	0,35	0,15	0,60															🔴	•		
		WNMA080412	12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	5,00	0,45	0,20	0,80															🔴	•		
		WNMA080416	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	5,00	0,55	0,20	1,00															🔴	•		
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	WNMG06T304 C503	9,525	3,97	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,30						•	🔴	•	•									
		WNMG06T308 C503	9,525	3,97	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40						•	🔴	•	•									
		WNMG06T312 C503	9,525	3,97	1,20	3,81	0,40	0,15	1,50	0,30	0,15	0,60						•	🔴	•	•									
		WNMG060404 C503	9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,30						•	🔴		•									
		WNMG060408 C503	9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40						•	🔴		•									
		WNMG060412 C503	9,525	4,76	1,20	3,81	0,40	0,15	1,50	0,30	0,15	0,60						•	🔴	•	•									
		WNMG080404 C503	12,700	4,76	0,40	5,16	0,60	0,10	2,00	0,15	0,05	0,30	•						🔴		•									
		WNMG080408 C503	12,700	4,76	0,80	5,16	0,60	0,10	2,00	0,20	0,10	0,40	•				•	•	🔴		•									
		WNMG080412 C503	12,700	4,76	1,20	5,16	0,60	0,15	2,00	0,30	0,15	0,60						•	🔴	•	•									
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	WNMG060404 C70	9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	•	🔴	•									🔴	•					
		WNMG060408 C70	9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	🔴		•									🔴	•					
		WNMG060412 C70	9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	🔴		•									🔴	•					
		WNMG080404 C70	12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	•	🔴	•	•								🔴	•					
		WNMG080408 C70	12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	•	🔴	•	•								🔴	•					
		WNMG080412 C70	12,700	4,76	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	•	🔴	•	•								🔴	•					
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	WNMG080408 C505	12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,35					•		🔴	•	•									
	MEDIUM ŚREDNIA	WNMG060404 C350	9,525	4,76	0,40	3,81	1,20	0,30	2,20	0,15	0,10	0,20			🔴															
		WNMG060408 C350	9,525	4,76	0,80	3,81	1,20	0,30	2,20	0,25	0,20	0,40			🔴															
		WNMG080404 C350	12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,70	4,00	0,15	0,10	0,30		🔴	•															🔴
		WNMG080408 C350	12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,70	4,00	0,25	0,20	0,40		🔴	•															🔴
		WNMG080412 C350	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	1,00	4,00	0,30	0,25	0,55		•	•	🔴														🔴
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	WNMG060404 C531	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,15	2,50	0,20	0,10	0,30		•		🔴														
		WNMG060408 C531	9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,25	3,00	0,25	0,10	0,35		•		🔴														
		WNMG080404 C531	12,70	4,76	0,40	5,16	2,00	0,15	2,50	0,20	0,10	0,30		•		🔴														
		WNMG080408 C531	12,70	4,76	0,80	5,16	2,50	0,25	3,00	0,25	0,10	0,35		•		🔴														
		WNMG080412 C531	12,70	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	3,50	0,30	0,15	0,40		•		🔴														
	MEDIUM ŚREDNIA	WNMG060404 C006	9,525	4,76	0,40	3,81	2,50	0,50	3,00	0,22	0,10	0,30							•		🔴									
		WNMG060408 C006	9,525	7,76	0,80	3,81	2,50	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50							•		🔴									
		WNMG080404 C006	12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,50	4,00	0,22	0,10	0,30							•		🔴									
		WNMG080408 C006	12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50							•		🔴									
		WNMG080412 C006	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	4,00	0,35	0,18	0,60							•		🔴		•							
		WNMG080416 C006	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	4,50	0,35	0,20	0,65							•		🔴									
	MEDIUM ŚREDNIA	WNMG06T304 C507	9,525	3,97	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,22	0,10	0,30						•	•		🔴									
		WNMG06T308 C507	9,525	3,97	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50						•	•		🔴									
		WNMG06T312 C507	9,525	3,97	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,35	0,18	0,60						•	•	•	🔴									
		WNMG060404 C507	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,22	0,10	0,30						•	•		🔴									
		WNMG060408 C507	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50							•		🔴									
		WNMG060412 C507	9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,35	0,18	0,60						•	•	•	🔴									
		WNMG080404 C507	12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,50	4,00	0,22	0,10	0,30							•		🔴	•	•							
		WNMG080408 C507	12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50							•		🔴		•							
		WNMG080412 C507	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	4,00	0,35	0,18	0,60							•		🔴		•							
		WNMG080416 C507	12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	4,00	0,40	0,23	0,65							•	•	🔴	•	•							
	MEDIUM ŚREDNIA	WNMG080404 C515	12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,22	0,15	0,30															•	🔴		
		WNMG080408 C515	12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,50															•	🔴		
		WNMG080412 C515	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,30	5,00	0,40	0,15	0,60															•	🔴		
		WNMG080416 C515	12,700	4,76	1,60	5,16	2,50	0,30	5,00	0,45	0,20	0,70															•	🔴		

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

WN



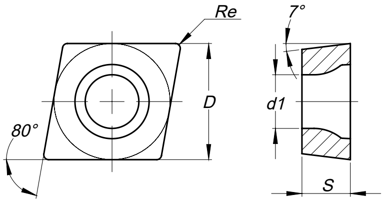
●	Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✤	Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice / Pierwszy wybór
•	Stock item / Produkt z magazynu
○	Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●				●	●	●	◕	◕	✤	✤							
M	●	◕	●	◕				◕		✤		●	◕	✤				
K										✤					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	MEDIUM WIPER ŚREDNIA WIPER	WNMG060408 C502	9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,50	3,50	0,30	0,15	0,60						•	🔴		•		•					🔴		
		WNMG060412 C502	9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,80	3,50	0,50	0,20	0,90						•	🔴	•	•	•	•					🔴	•	
		WNMG080408 C502	12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,60							🔴		•	•	•					🔴	•	
		WNMG080412 C502	12,700	4,76	1,20	5,16	3,50	0,80	6,00	0,50	0,20	0,90							🔴		•	•	•					🔴	•	
	ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	WNMG06T304 C516	9,525	3,97	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,20	0,12	0,30			🔴															
		WNMG06T308 C516	9,525	3,97	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,25	0,12	0,45			🔴															
		WNMG060404 C516	9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,20	0,12	0,30	•		🔴									•	🔴					
		WNMG060408 C516	9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,25	0,12	0,45	•		🔴									•	🔴	•				
		WNMG080404 C516	12,700	4,76	0,40	5,16	2,00	0,50	3,00	0,20	0,12	0,30	•		🔴									•	🔴	•				
		WNMG080408 C516	12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,25	0,12	0,45	•		🔴									•	🔴	•				
		WNMG080412 C516	12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,60	•		🔴									•	🔴	•				
	ROUGHING ZGRUBNA	WNMG080408 C510	12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	5,00	0,35	0,20	0,55					•		🔴		•		•				•	🔴		
		WNMG080412 C510	12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,50	5,00	0,40	0,25	0,70					•	•	🔴		•		•				•	🔴		

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

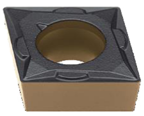
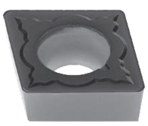
CC



- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- ● (red) First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

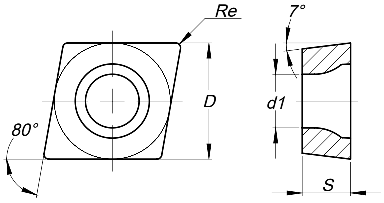
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●				●	●	●	◐	◐	✤	✤							
M	●	◐	●	◐				◐		✤		●	◐	✤				
K										✤					◐	◐	◐	
N																		◐
S	◐	◐	●	◐														
H																		

In the insert table below, ● = first choice (red), • = stock item.

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	CCMW060204	6,350	2,38	0,40	2,80	1,50	0,05	3,00	0,20	0,08	0,26															●			
		CCMW09T304	9,525	3,97	0,40	4,40	2,30	0,05	4,50	0,20	0,08	0,26															●			
		CCMW120404	12,700	4,76	0,40	5,50	3,10	0,05	6,00	0,20	0,08	0,26																●		
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	CCMT060202 C349	6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11									●									
		CCMT060204 C349	6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17			•				●		•									
		CCMT09T302 C349	9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13								•	●									
		CCMT09T304 C349	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23			•				●		•									
		CCMT09T308 C349	9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,20	0,08	0,45			•				●		•									
		CCMT120404 C349	12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27						•	●		•									
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	CCMT060202 C658	6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,30	1,00	0,08	0,05	0,13	•		●															
		CCMT060204 C658	6,350	2,38	0,40	2,80	0,50	0,30	1,00	0,13	0,08	0,20	•		●															
		CCMT060208 C658	6,350	2,38	0,80	2,80	0,50	0,30	1,00	0,20	0,10	0,30			●															
		CCMT09T302 C658	9,525	3,97	0,20	4,40	0,80	0,40	1,20	0,12	0,07	0,20			●															
		CCMT09T304 C658	9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,50	1,20	0,13	0,08	0,20	•		●															
		CCMT09T308 C658	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	1,20	0,20	0,10	0,30	•		●															
		CCMT120404 C658	12,700	4,76	0,40	5,50	1,00	0,50	1,50	0,13	0,08	0,20	•		●															
		CCMT120408 C658	12,700	4,76	0,80	5,50	1,00	0,50	1,50	0,20	0,10	0,30	•		●															
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	CCMT060202 C348	6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11		•	•	●														
		CCMT060204 C348	6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17	•	•	•	●									•					
		CCMT09T302 C348	9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13		•	•	●														
		CCMT09T304 C348	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	•	•	•	●									•					
		CCMT09T308 C348	9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,20	0,08	0,45	•	•	•	●									•					
		CCMT120404 C348	12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27			•										●					
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	CCMT060202 C397	6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11															●			
		CCMT060204 C397	6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17															●			
		CCMT09T302 C397	9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13															●			
		CCMT09T304 C397	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23															●			
		CCMT120404 C397	12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27															●			
	FINISHING WIPER WYKOŃCZENIOWA WIPER	CCMT060204 C501	6,350	2,38	0,40	2,80	0,80	0,30	2,00	0,12	0,05	0,30			●				●								●			
		CCMT060208 C501	6,350	2,38	0,80	2,80	0,80	0,30	2,00	0,15	0,09	0,35			●				●											
		CCMT09T304 C501	9,525	3,97	0,40	4,40	1,00	0,30	3,00	0,20	0,07	0,30			●			•	●								●			
		CCMT09T308 C501	9,525	3,97	0,80	4,40	1,00	0,30	3,00	0,25	0,12	0,50			●			•	●								●			
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	CCMT060204 C443	6,350	2,38	0,40	2,80	0,50	0,20	2,00	0,10	0,08	0,20	•	•	•	●														
		CCMT09T304 C443	9,525	3,97	0,40	4,40	0,50	0,25	2,50	0,15	0,10	0,30	•	•	•	●														
		CCMT120404 C443	12,700	4,76	0,40	5,50	0,80	0,30	3,00	0,18	0,12	0,35	•	•	•	●														
	MEDIUM ŚREDNIA	CCMT060204 C351	6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17			•				•		●									
		CCMT060208 C351	6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35						•	•		●									
		CCMT09T304 C351	9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23			•				•		●									
		CCMT09T308 C351	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40			•				•		●									
		CCMT120404 C351	12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27						•	•	•	●									
		CCMT120408 C351	12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45			•				•		●									
		CCMT120412 C351	12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60						•	•	•	●									
	MEDIUM ŚREDNIA	CCMT060204 C317	6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17	•	●	•	•								●						
		CCMT060208 C317	6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35		●	•	•								●						
		CCMT09T304 C317	9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	•	●	•	•								●						
		CCMT09T308 C317	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40	•	●	•	•								●						
		CCMT120404 C317	12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27		●	•	•								●						
		CCMT120408 C317	12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45	•	●	•	•								●						
		CCMT120412 C317	12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60		●	•	•								●						

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

CC



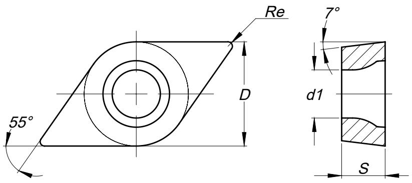
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	✖	✖							
M	●	◕	●	◕				◕		✖		●	◕	✖				
K										✖					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	PVD P791	PVD P910	PVD P792	PVD P921	CVD P830	CVD P715	CVD P115	CVD P751	CVD P125	CVD P740	CVD P838	CVD P463	CVD P711	CVD P840	CVD P705	CVD P720	CVD P740	P352
	MEDIUM ŚREDNIA	CCMT060204 C517	6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17															•	🔴		
		CCMT060208 C517	6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35															•	🔴		
		CCMT09T304 C517	9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23															•	🔴		
		CCMT09T308 C517	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40															•	🔴		
		CCMT120404 C517	12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27															•	🔴		
		CCMT120408 C517	12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45															•	🔴		
	MEDIUM TO FINISHING WIPER ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ WIPER	CCMT060208 C502	6,350	2,38	0,80	2,80	1,20	0,50	2,50	0,20	0,10	0,40			🔴			•	🔴									🔴		
		CCMT09T304 C502	9,525	3,97	0,40	4,40	1,50	0,50	4,00	0,25	0,12	0,40			🔴			•	🔴									🔴		
		CCMT09T308 C502	9,525	3,97	0,80	4,40	1,50	0,70	4,00	0,30	0,15	0,50			🔴			•	🔴									🔴		
		CCMT120404 C502	12,700	4,76	0,40	5,50	2,00	0,50	4,00	0,25	0,15	0,40			🔴			•	🔴									🔴		
		CCMT120408 C502	12,700	4,76	0,80	5,50	2,00	0,70	4,00	0,30	0,15	0,50			🔴			•	🔴									🔴		
	FINISHING TO FINE FINISHING WYKOŃCZENIOWA DO DOKŁADNEJ WYKAŃCZAJĄCEJ	CCGT060201 C520	6,350	2,38	0,10	2,80	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,06	🔴	•	•	🔴														
		CCGT060202 C520	6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	🔴	•	•	🔴														
		CCGT060204 C520	6,350	2,38	0,40	2,80	0,80	0,15	1,50	0,20	0,08	0,25	🔴	•	•	🔴														
		CCGT09T301 C520	9,525	3,97	0,10	4,40	0,50	0,10	1,50	0,03	0,01	0,06	🔴	•	•	🔴														
		CCGT09T302 C520	9,525	3,97	0,20	4,40	1,00	0,10	2,00	0,07	0,02	0,12	🔴	•	•	🔴														
		CCGT09T304 C520	9,525	3,97	0,40	4,40	1,25	0,15	2,50	0,15	0,08	0,25	🔴	•	•	🔴														
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	CCGT060202 C377	6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	🔴																	🔴
		CCGT060204 C377	6,350	2,38	0,40	2,80	1,55	0,10	3,00	0,15	0,10	0,20	🔴																	🔴
		CCGT09T302 C377	9,525	3,97	0,20	4,40	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12																		🔴
		CCGT09T304 C377	9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	🔴																	🔴
		CCGT09T308 C377	9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45																		🔴
		CCGT120402 C377	12,700	4,76	0,20	5,50	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12																		🔴
		CCGT120404 C377	12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,17	0,10	0,26																		🔴
		CCGT120408 C377	12,700	4,76	0,80	5,50	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50																		🔴

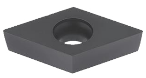
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

DC



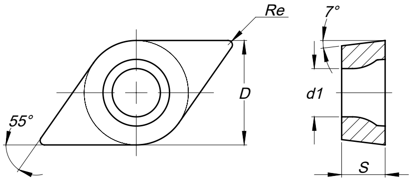
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	✤	✤							
M	●	◕	●	◕				◕		✤		●	◕	✤				
K										✤					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		
	PVD				CVD													

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	DCMW070202	6,350	2,38	0,20	2,80	1,60	0,05	3,20	0,10	0,04	0,13															🔴			
		DCMW070204	6,350	2,38	0,40	2,80	1,60	0,05	3,20	0,20	0,08	0,26															🔴			
		DCMW070208	6,350	2,38	0,80	2,80	1,60	0,05	3,20	0,40	0,16	0,53															🔴			
		DCMW11T302	9,525	3,97	0,20	4,40	2,40	0,05	4,80	0,10	0,04	0,13															🔴			
		DCMW11T304	9,525	3,97	0,40	4,40	2,40	0,05	4,80	0,20	0,08	0,26															🔴			
		DCMW11T308	9,525	3,97	0,80	4,40	2,40	0,05	4,80	0,40	0,16	0,53															🔴			
		DCMW150404	12,700	4,76	0,40	5,50	2,80	0,10	5,50	0,20	0,10	0,26															🔴			
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	DCMT070202 C349	6,350	2,38	0,20	2,80	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11									🔴									
		DCMT070204 C349	6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17							🔴		•									
		DCMT11T302 C349	9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15			•						🔴									
		DCMT11T304 C349	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23							🔴		•									
		DCMT11T308 C349	9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30							🔴		•									
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	DCMT070202 C348	6,350	2,38	0,20	2,80	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11		•	•	🔴														
		DCMT070204 C348	6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17		•	•	🔴									•					
		DCMT11T302 C348	9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15	•	•	•	🔴														
		DCMT11T304 C348	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	•	•	•	🔴									•					
		DCMT11T308 C348	9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	•	•	•	🔴									•					
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	DCMT070202 C397	6,350	2,38	0,20	2,80	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11															🔴			
		DCMT070204 C397	6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17															🔴			
		DCMT11T302 C397	9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15															🔴			
		DCMT11T304 C397	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23															🔴			
	FINISHING WIPER WYKOŃCZENIOWA WIPER	DCMT070204 C501	6,350	2,38	0,40	2,80	0,70	0,30	2,00	0,12	0,05	0,25		🔴	🔴			•	🔴								🔴			
		DCMT070208 C501	6,350	2,38	0,80	2,80	0,70	0,30	2,00	0,15	0,09	0,35		🔴	🔴				🔴								🔴			
		DCMT11T304 C501	9,525	3,97	0,40	4,40	1,00	0,30	3,00	0,20	0,07	0,30		🔴	🔴				🔴								🔴			
		DCMT11T308 C501	9,525	3,97	0,80	4,40	1,00	0,30	3,00	0,25	0,12	0,40		🔴	🔴			•	🔴								🔴			
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	DCMT11T304 C443	9,525	3,97	0,40	4,40	0,50	0,15	2,50	0,15	0,08	0,25	•	•	•	🔴														
		DCMT11T308 C443	9,525	3,97	0,80	4,40	0,50	0,20	2,50	0,20	0,10	0,35	•	•	•	🔴														
	MEDIUM ŚREDNIA	DCMT070204 C351	6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17				•			•		🔴									
		DCMT070208 C351	6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35							•	•	🔴									
		DCMT11T304 C351	9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23				•			•		🔴									
		DCMT11T308 C351	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40				•			•		🔴									
		DCMT11T312 C351	9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60						•	•		🔴									
	MEDIUM ŚREDNIA	DCMT070204 C317	6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	•	•	•	•								🔴						
		DCMT070208 C317	6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35		•	•	•								🔴						
		DCMT11T304 C317	9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	•	•	•	•								🔴						
		DCMT11T308 C317	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	•	•	•	•								🔴						
		DCMT11T312 C317	9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60		•	•	•								🔴						
	MEDIUM ŚREDNIA	DCMT070204 C517	6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17															•	🔴		
		DCMT070208 C517	6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35															•	🔴		
		DCMT11T304 C517	9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23															•	🔴		
		DCMT11T308 C517	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40															•	🔴		
		DCMT11T312 C517	9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,50	3,00	0,35	0,12	0,60															•	🔴		
	MEDIUM TO FINISHING WIPER ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ WIPER	DCMT11T304 C502	9,525	3,97	0,40	4,40	1,50	0,50	4,00	0,25	0,12	0,40			🔴			•	🔴									🔴		
		DCMT11T308 C502	9,525	3,97	0,80	4,40	1,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50			🔴			•	🔴									🔴		

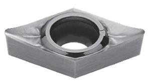
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

DC



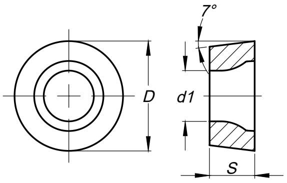
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✣ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
● (red) First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●				●	●	●	◕	◕	✣	✣							
M	●	◕	●	◕				◕		✣		●	◕	✣				
K										✣					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	FINISHING TO FINE FINISHING WYKOŃCZENIOWA DO DOKŁADNEJ WYKAŃCZAJĄCEJ	DCGT070201 C520	6,350	2,38	0,10	2,80	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,06	•	●	•	●														
		DCGT070202 C520	6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	•	●	•	●														
		DCGT070204 C520	6,350	2,38	0,40	2,80	0,80	0,15	1,50	0,15	0,08	0,25	•	●	•	●														
		DCGT11T301 C520	9,525	3,97	0,10	4,40	0,50	0,10	1,50	0,03	0,01	0,06	•	●	•	●														
		DCGT11T302 C520	9,525	3,97	0,20	4,40	1,00	0,10	2,00	0,07	0,02	0,12	•	●	•	●														
		DCGT11T304 C520	9,525	3,97	0,40	4,40	1,50	0,15	3,00	0,15	0,08	0,25	•	●	•	●														
		DCGT11T308 C520	9,525	3,97	0,80	4,40	2,00	0,20	3,50	0,18	0,10	0,30			●															
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	DCGT070202 C377	6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	●																	●
		DCGT070204 C377	6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	●																	●
		DCGT11T302 C377	9,525	3,97	0,20	4,40	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	●																	●
		DCGT11T304 C377	9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	●																	●
		DCGT11T308 C377	9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,50	●																	●
		DCGT11T312 C377	9,525	3,97	1,20	4,40	2,70	0,15	5,00	0,35	0,15	0,70																		●

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

RC



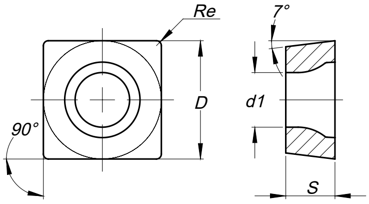
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	PVD				CVD													
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◐	◐	✖	✖							
M	●	◐	●	◐				◐		✖		●	◐	✖				
K										✖					◐	◐	◐	
N																		◐
S	◐	◐	●	◐														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	RCMT0803M0-C531	8,00	3,18	3,40	2,00	0,50	3,00	0,25	0,15	0,40		🔴																
	RCMT1003M0-C531	10,00	3,18	3,40	3,00	0,75	4,00	0,30	0,15	0,45		🔴																
 MEDIUM ŚREDNIA	RCMT0602M0 C506	6,00	2,38	2,80	1,50	0,50	2,40	0,15	0,04	0,17							•		🔴						🔴			
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	RCMT0803M0 C515	8,00	3,18	3,40	2,00	0,80	3,20	0,20	0,10	0,80							•		🔴						🔴			
	RCMT1003M0 C515	10,00	3,18	3,40	2,50	1,00	4,00	0,25	0,12	1,00							•		🔴						🔴			
	RCMT10T3M0 C515	10,00	3,97	4,40	2,50	1,00	4,00	0,25	0,16	1,40							•		🔴						🔴			
	RCMT1204M0 C515	12,00	4,76	4,40	3,00	1,20	4,80	0,30	0,20	1,80							•		🔴						🔴			
	RCMT1606M0 C515	16,00	6,35	5,50	3,50	1,60	6,40	0,37	0,25	2,30							•		🔴						🔴			
	RCMT2006M0 C515	20,00	6,35	6,50	4,00	2,00	8,00	0,45	0,30	3,00						•	•		🔴						🔴	•		
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	RCMT2507M0 C634	25,00	7,94	7,20	6,30	2,50	10,00	0,79	0,25	2,50							•		🔴									
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	RCMT2006M0 C548	20,00	6,35	6,50	4,00	2,00	8,00	0,45	0,13	0,63							•		🔴									
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	RCMX1003M0 C515	10,00	3,18	3,60	2,50	1,00	4,00	0,32	0,10	1,00								•	🔴									
	RCMX1204M0 C515	12,00	4,76	4,20	3,00	1,20	4,80	0,38	0,12	1,20									🔴									
	RCMX1606M0 C515	16,00	6,35	5,20	4,00	1,60	6,40	0,51	0,16	1,60									🔴									
	RCMX2006M0 C515	20,00	6,35	6,50	5,00	2,00	8,00	0,63	0,20	2,00									🔴						•			
	RCMX2507M0 C515	25,00	7,94	7,20	6,30	2,50	10,00	0,79	0,25	2,50							•		🔴		•				•			
	RCMX3209M0 C515	32,00	9,52	9,50	8,00	3,20	12,80	1,01	0,32	3,20						•	•		🔴									
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	RCMX3209M0 C548	32,00	9,52	9,50	6,50	3,20	13,00	1,80	0,80	2,50						•	•		🔴						🔴			
 ROUGHING TO MEDIUM ZGRUBNA DO ŚREDNIEJ	RCMX2507M0 C547	25,00	7,94	7,20	5,00	3,20	8,00	1,80	0,80	2,50							•		🔴									
	RCMX3209M0 C547	32,00	9,52	9,50	6,50	3,20	13,00	1,80	0,80	2,50						•	•	•	🔴		•							
 FINISHING TO FINE FINISHING WYKOŃCZENIOWA DO DOKŁADNEJ WYKAŃCZAJĄCEJ	RCGT0602M0 C377	6,00	2,38	2,80	1,25	0,50	2,00	0,13	0,05	0,20																		🔴
	RCGT0803M0 C377	8,00	3,18	3,40	1,50	0,50	2,50	0,15	0,05	0,25																		🔴
	RCGT1003M0 C377	10,00	3,18	4,40	2,00	1,00	3,00	0,20	0,10	0,30																		🔴
	RCGT1204M0 C377	12,00	4,76	4,40	2,25	1,00	3,50	0,23	0,10	0,35																		🔴

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

SC



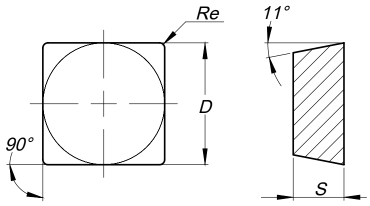
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
◉ (red) First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●		●		●	●	●	◐	◐	✖	✖							
M	●	◐	●	◐				◐		✖		●	◐	✖				
K										✖					◐	◐	◐	
N																		◐
S	◐	◐	●	◐														
H																		
	PVD				CVD													

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	SCMW09T304	9,525	3,97	0,40	4,40	2,40	0,05	4,70	0,20	0,08	0,26															◉			
		SCMW09T308	9,525	3,97	0,80	4,40	2,40	0,05	4,70	0,40	0,16	0,53															◉			
		SCMW120408	12,700	4,76	0,80	5,50	3,20	0,05	6,30	0,40	0,16	0,53															◉			
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	SCMT09T304 C349	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23							◉		•									
		SCMT09T308 C349	9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30						•	◉	•	•									
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	SCMT09T304 C348	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23			•										◉					
		SCMT09T308 C348	9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30			•										◉					
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	SCMT09T304 C397	9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23															◉			
		SCMT09T308 C397	9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30															◉			
	MEDIUM ŚREDNIA	SCMT09T304 C351	9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23						•	◉		•									
		SCMT09T308 C351	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40							◉		•									
		SCMT120404 C351	12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27							◉		•									
		SCMT120408 C351	12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45							◉		•									
		SCMT120412 C351	12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60						•	◉	•	•									
	MEDIUM ŚREDNIA	SCMT09T304 C317	9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23				•									◉					
		SCMT09T308 C317	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40				•									◉					
		SCMT120404 C317	12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27				•									◉					
		SCMT120408 C317	12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45				•									◉					
		SCMT120412 C317	12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60				•									◉					
	MEDIUM ŚREDNIA	SCMT09T304 C517	9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23															◉	•		
		SCMT09T308 C517	9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40															◉	•		
		SCMT120408 C517	12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45															•	◉	•	
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	SCGT09T304 C377	9,525	3,97	0,40	4,40	2,05	0,10	4,00	0,16	0,10	0,26																		◉
		SCGT09T308 C377	9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,40																		◉
		SCGT120402 C377	12,700	4,76	0,20	5,50	2,50	0,10	4,50	0,15	0,08	0,25																		○
		SCGT120404 C377	12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,20	0,10	0,26																		◉
		SCGT120408 C377	12,700	4,76	0,80	5,50	2,55	0,10	5,00	0,30	0,15	0,50																		◉

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

SP



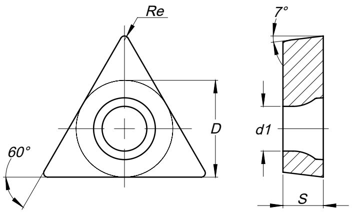
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●		●		●	●	●	◕	◕	✤	✤							
M	●	◕	●	◕				◕		✤		●	◕	✤				
K										✤					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	SPUN120304	12,7	3,18	0,4	3,00	1,00	5,00	0,20	0,10	0,30								🔴										
		SPUN120308	12,7	3,18	0,8	3,00	1,00	5,00	0,25	0,15	0,40								🔴										
		SPUN120312	12,7	3,18	1,2	3,00	1,00	5,00	0,35	0,20	0,50								🔴										
	FINISHING TO FINE FINISHING WYKOŃCZENIOWA DO DOKŁADNEJ WYKAŃCZAJĄCEJ	SPMR09030812	9,525	3,18	0,8	1,00	0,30	2,00	0,20	0,10	0,30						🔴		•										
		SPMR12030412	12,7	3,18	0,4	1,30	0,50	2,00	0,15	0,08	0,25						🔴												
		SPMR12030812	12,7	3,18	0,8	1,30	0,50	2,00	0,22	0,10	0,30						🔴												
	MEDIUM ŚREDNIA	SPMR09030413	9,525	3,18	0,4	2,20	1,00	3,50	0,10	0,05	0,20						•		🔴										
		SPMR09030813	9,525	3,18	0,8	2,20	1,00	3,50	0,25	0,10	0,40						🔴												
		SPMR12030413	12,7	3,18	0,4	2,60	1,50	4,00	0,10	0,07	0,20						•		🔴										
		SPMR12030813	12,7	3,18	0,8	2,60	1,50	4,00	0,30	0,20	0,40						•		🔴										
		SPMR12031213	12,7	3,18	1,2	2,60	1,50	4,00	0,40	0,25	0,55						•		🔴										

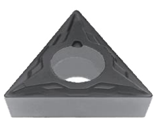
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

TC



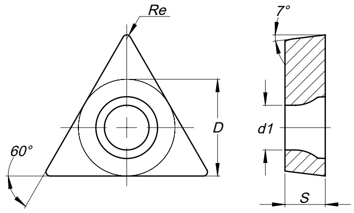
⬤ Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✠ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	⬤		⬤		⬤	⬤	⬤	◕	◕	✠	✠							
M	⬤	◕	⬤	◕				◕		✠		⬤	◕	✠				
K										✠					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	⬤	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	TCMW110204	6,35	2,38	0,4	2,8	1,50	0,05	3,10	0,20	0,08	0,26																🔴		
		TCMW16T304	9,525	3,97	0,4	4,4	2,30	0,05	4,70	0,20	0,08	0,26																🔴		
		TCMW16T308	9,525	3,97	0,8	4,4	2,30	0,05	4,70	0,40	0,16	0,53																🔴		
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	TCMT06T102 C349	3,97	1,98	0,2	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11							🔴											
		TCMT06T104 C349	3,97	1,98	0,4	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17					🔴	•	•											
		TCMT06T108 C349	3,97	1,98	0,8	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23				•	🔴	•	•											
		TCMT090202 C349	5,56	2,38	0,2	2,5	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13						•	🔴											
		TCMT090204 C349	5,56	2,38	0,4	2,5	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19				•	🔴		•											
		TCMT110202 C349	6,35	2,38	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13							🔴											
		TCMT110204 C349	6,35	2,38	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19					🔴		•											
		TCMT110208 C349	6,35	2,38	0,8	2,8	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26				•	🔴	•	•											
		TCMT110302 C349	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13						•	🔴											
		TCMT110304 C349	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19					🔴	•	•											
		TCMT110308 C349	6,35	3,18	0,8	2,8	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26				•	🔴	•	•											
		TCMT16T304 C349	9,525	3,97	0,4	4,4	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23					🔴		•											
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	TCMT06T102 C348	3,97	1,98	0,2	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11				🔴									🔴					
		TCMT06T104 C348	3,97	1,98	0,4	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17				🔴									🔴					
		TCMT06T108 C348	3,97	1,98	0,8	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23				🔴									🔴					
		TCMT090202 C348	5,56	2,38	0,2	2,5	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13			🔴	•	•								🔴					
		TCMT090204 C348	5,56	2,38	0,4	2,5	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19			🔴	•	•								🔴					
		TCMT110202 C348	6,35	2,38	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13			🔴	•	•								🔴					
		TCMT110204 C348	6,35	2,38	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19			🔴	•	•								🔴					
		TCMT110208 C348	6,35	2,38	0,8	2,8	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26				🔴									🔴					
		TCMT110302 C348	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13				🔴									🔴					
		TCMT110304 C348	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19				🔴									🔴					
		TCMT110308 C348	6,35	3,18	0,8	2,8	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26				🔴														
		TCMT16T304 C348	9,525	3,97	0,4	4,4	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23			🔴	•	•													
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	TCMT06T102 C397	3,97	1,98	0,2	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11															🔴			
		TCMT06T104 C397	3,97	1,98	0,4	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17															🔴			
		TCMT06T108 C397	3,97	1,98	0,8	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23															🔴			
		TCMT090202 C397	5,56	2,38	0,2	2,5	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13															🔴			
		TCMT090204 C397	5,56	2,38	0,4	2,5	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19															🔴			
		TCMT110202 C397	6,35	2,38	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13															🔴			
		TCMT110204 C397	6,35	2,38	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19															🔴			
		TCMT110302 C397	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13															🔴			
		TCMT110304 C397	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19															🔴			
		TCMT16T304 C397	9,525	3,97	0,4	4,4	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23															🔴			
	FINISHING WIPER WYKOŃCZENIOWA WIPER	TCMT090204 C501	5,56	2,38	0,4	2,5	0,70	0,30	2,00	0,12	0,05	0,30			🔴			•	🔴								🔴			
		TCMT090208 C501	5,56	2,38	0,8	2,5	0,70	0,30	2,00	0,25	0,10	0,35			🔴			•	🔴								🔴			
		TCMT110204 C501	6,35	2,38	0,4	2,8	1,00	0,30	2,50	0,20	0,07	0,30			🔴			•	🔴								🔴			
		TCMT110208 C501	6,35	2,38	0,8	2,8	1,00	0,30	2,50	0,25	0,12	0,40			🔴			•	🔴								🔴			
		TCMT110304 C501	6,35	3,18	0,4	2,8	1,00	0,30	2,50	0,20	0,07	0,30			🔴			•	🔴								🔴			
		TCMT110308 C501	6,35	3,18	0,8	2,8	1,00	0,30	2,50	0,25	0,12	0,40			🔴			•	🔴								🔴			
		TCMT16T304 C501	9,525	3,97	0,4	4,4	1,20	0,30	3,50	0,20	0,07	0,35			🔴				🔴								🔴			
		TCMT16T308 C501	9,525	3,97	0,8	4,4	1,20	0,30	3,50	0,25	0,12	0,50			🔴				🔴								🔴			

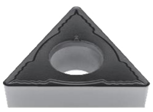
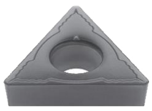
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

TC



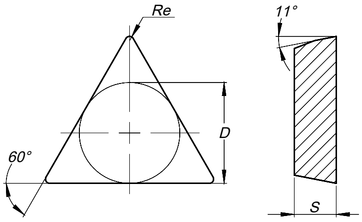
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●		●		●	●	●	◐	◐	✖	✖							
M	●	◐	●	◐				◐		✖		●	◐	✖				
K										✖					◐	◐	◐	
N																		◐
S	◐	◐	●	◐														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
 MEDIUM ŚREDNIA	TCMT090204 C351	5,56	2,38	0,4	2,5	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17							•		🔴									
	TCMT090208 C351	5,56	2,38	0,8	2,5	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23						•	•		🔴									
	TCMT110204 C351	6,35	2,38	0,4	2,8	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19			•				•		🔴									
	TCMT110208 C351	6,35	2,38	0,8	2,8	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26						•	•		🔴									
	TCMT110212 C351	6,35	2,38	1,2	2,8	0,67	0,50	2,50	0,20	0,10	0,40						•	•	•	🔴									
	TCMT110304 C351	6,35	3,18	0,4	2,8	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19						•	•	•	🔴									
	TCMT110308 C351	6,35	3,18	0,8	2,8	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40						•	•	•	🔴									
	TCMT110312 C351	6,35	3,18	1,2	2,8	0,67	0,50	2,50	0,30	0,10	0,50						•	•	•	🔴									
	TCMT16T304 C351	9,525	3,97	0,4	4,4	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,25							•		🔴									
	TCMT16T308 C351	9,525	3,97	0,8	4,4	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45			•				•		🔴									
	TCMT16T312 C351	9,525	3,97	1,2	4,4	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60						•	•		🔴									
	TCMT220408 C351	12,7	4,76	0,8	5,5	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45						•	•		🔴		•							
 MEDIUM ŚREDNIA	TCMT090204 C317	5,56	2,38	0,4	2,5	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17		🔴	•	•								🔴						
	TCMT090208 C317	5,56	2,38	0,8	2,5	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23		🔴	•	•								🔴						
	TCMT110204 C317	6,35	2,38	0,4	2,8	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	•	🔴	•	•								🔴						
	TCMT110208 C317	6,35	2,38	0,8	2,8	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26		🔴	•	•								🔴						
	TCMT110304 C317	6,35	3,18	0,4	2,8	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19			🔴									🔴						
	TCMT110308 C317	6,35	3,18	0,8	2,8	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40			🔴									🔴						
	TCMT16T304 C317	9,525	3,97	0,4	4,4	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23		🔴	•	•								🔴						
	TCMT16T308 C317	9,525	3,97	0,8	4,4	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45	•	🔴	•	•								🔴						
	TCMT16T312 C317	9,525	3,97	1,2	4,4	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60		🔴	•	•								🔴						
	TCMT220408 C317	12,7	4,76	0,8	5,5	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45			🔴									🔴						
 MEDIUM ŚREDNIA	TCMT090204 C517	5,56	2,38	0,4	2,5	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17															•	🔴		
	TCMT090208 C517	5,56	2,38	0,8	2,5	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23															•	🔴		
	TCMT110204 C517	6,35	2,38	0,4	2,8	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19															•	🔴		
	TCMT110208 C517	6,35	2,38	0,8	2,8	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26															•	🔴		
	TCMT110304 C517	6,35	3,18	0,4	2,8	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19															•	🔴		
	TCMT110308 C517	6,35	3,18	0,8	2,8	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40															•	🔴		
	TCMT16T304 C517	9,525	3,97	0,4	4,4	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23															•	🔴		
	TCMT16T308 C517	9,525	3,97	0,8	4,4	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45															•	🔴		
	TCMT16T312 C517	9,525	3,97	1,2	4,4	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60															•	🔴		
	TCMT220408 C517	12,7	4,76	0,8	5,5	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45															•	🔴		
 MEDIUM TO FINISHING WIPER ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ WIPER	TCMT110208 C502	6,35	2,38	0,8	2,8	1,20	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50				🔴		•	🔴									🔴		
	TCMT110308 C502	6,35	3,18	0,8	2,8	1,20	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50				🔴		•	🔴									🔴		
	TCMT16T308 C502	9,525	3,97	0,8	4,4	1,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50				🔴		•	🔴									🔴		
 FINISHING TO FINE FINISHING WYKOŃCZENIOWA DO DOKŁADNEJ WYKAŃCZAJĄCEJ	TCGT090202 C520	5,56	2,38	0,2	2,5	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	•	🔴	🔴	•														
	TCGT090204 C520	5,56	2,38	0,4	2,5	1,00	0,50	2,00	0,15	0,08	0,25	•	🔴	🔴	•														
	TCGT110201 C520	6,35	2,38	0,1	2,8	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,08	•	🔴	🔴	•														
	TCGT110202 C520	6,35	2,38	0,2	2,8	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	•	🔴	🔴	•														
	TCGT110204 C520	6,35	2,38	0,4	2,8	1,30	0,30	2,50	0,15	0,08	0,25	•	🔴	🔴	•														
	TCGT110301 C520	9,525	3,18	0,1	2,8	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,08	•	🔴	🔴	•														
	TCGT110302 C520	9,525	3,18	0,2	2,8	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	•	🔴	🔴	•														
	TCGT110304 C520	9,525	3,18	0,4	2,8	1,30	0,50	2,50	0,15	0,08	0,25	•	🔴	🔴	•														
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	TCGT090202 C377	5,56	2,38	0,2	2,5	1,00	0,05	2,50	0,10	0,07	0,15																		🔴
	TCGT090204 C377	5,56	2,38	0,4	2,5	1,00	0,05	2,50	0,15	0,10	0,20																		🔴
	TCGT110202 C377	6,35	2,38	0,2	2,8	2,03	0,05	4,00	0,12	0,07	0,15																		🔴
	TCGT110204 C377	6,35	2,38	0,4	2,8	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	🔴																	🔴
	TCGT110208 C377	6,35	2,38	0,8	2,8	2,05	0,10	4,00	0,25	0,15	0,50																		🔴
	TCGT16T302 C377	9,525	3,97	0,2	4,4	2,53	0,05	5,00	0,10	0,07	0,15																		🔴
	TCGT16T304 C377	9,525	3,97	0,4	4,4	2,80	0,10	5,50	0,15	0,10	0,20	🔴																	🔴
	TCGT16T308 C377	9,525	3,97	0,8	4,4	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50																		🔴
	TCGT16T312 C377	9,525	3,97	1,2	4,4	3,00	0,15	5,50	0,45	0,15	0,70																		🔴
	TCGT16T316 C377	9,525	3,97	1,6	4,4	3,00	0,15	5,50	0,65	0,20	0,90																		🔴

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

TP



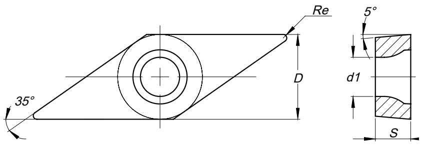
● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●		●		●	●	●	◕	◕	✤	✤							
M	●	◕	●	◕				◕		✤		●	◕	✤				
K										✤					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	TPUN160304	9,525	3,18	3,5	3,50	1,00	5,00	0,15	0,10	0,30			•					🔴		•								
		TPUN160308	9,525	3,18	3,5	3,50	1,00	5,00	0,30	0,15	0,40			•					🔴		•								
		TPUN160312	9,525	3,18	3,5	3,50	1,50	5,00	0,35	0,20	0,50								🔴		•								
		TPUN220404	12,7	4,76	4,5	4,50	1,50	7,00	0,15	0,10	0,30								🔴		•								
		TPUN220408	12,7	4,76	4,5	4,50	1,50	7,00	0,30	0,15	0,40								🔴		•								
		TPUN220412	12,7	4,76	4,5	4,50	1,50	7,00	0,35	0,20	0,50								🔴		•								
	FINISHING TO FINE FINISHING WYKOŃCZENIOWA DO DOKŁADNEJ WYKAŃCZAJĄCEJ	TPMR09020412	5,56	2,38	0,6	0,90	0,30	1,50	0,10	0,05	0,20						🔴		•										
		TPMR11030412	6,35	3,18	0,9	0,90	0,30	1,50	0,20	0,05	0,35						🔴		•										
		TPMR16030412	9,525	3,18	1,3	1,30	0,50	2,00	0,12	0,08	0,20						🔴		•										
		TPMR16030812	9,525	3,18	1,5	1,50	0,50	3,00	0,22	0,08	0,35						🔴		•										
	MEDIUM ŚREDNIA	TPMR09020413	5,560	2,38	0,40	1,00	0,20	1,50	0,10	0,08	0,20						•		🔴										
		TPMR11030413	6,350	3,18	0,40	2,00	1,00	3,00	0,12	0,10	0,20						•		🔴										
		TPMR11030813	6,350	3,18	0,80	2,00	1,00	3,00	0,25	0,13	0,40						•		🔴										
		TPMR16030413	9,525	3,18	0,40	3,00	1,00	5,00	0,15	0,10	0,20						•		🔴										
		TPMR16030813	9,525	3,18	0,80	3,00	1,00	5,00	0,30	0,13	0,40						•		🔴										
		TPMR16031213	9,525	3,18	1,20	3,00	1,00	5,00	0,40	0,15	0,55						•		🔴										
		TPMR22040813	12,70	4,76	0,80	5,00	1,50	7,00	0,30	0,15	0,40						•		🔴										

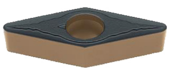
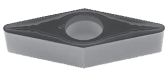
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

VB



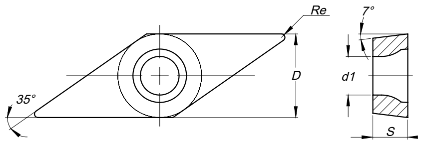
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●		●		●	●	●	◐	◐	✖	✖							
M	●	◐	●	◐				◐		✖		●	◐	✖				
K										✖					◐	◐	◐	
N																		◐
S	◐	◐	●	◐														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI		DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VBMW160404	9,525	4,76	0,4	4,4	2,30	0,05	4,70	0,20	0,10	0,26															🔴			
		VBMW160408	9,525	4,76	0,8	4,4	2,30	0,05	4,70	0,40	0,16	0,53															🔴			
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VBMT110302 C349	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13								•	🔴									
		VBMT110304 C349	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19						•	🔴	•	•									
		VBMT110308 C349	6,35	3,18	0,8	2,8	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26						•	🔴	•	•									
		VBMT110312 C349	6,35	3,18	1,2	2,8	0,30	0,13	1,70	0,15	0,08	0,31						•	🔴	•	•									
		VBMT160402 C349	9,525	4,76	0,2	4,4	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14								•	🔴									
		VBMT160404 C349	9,525	4,76	0,4	4,4	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20						•	🔴	•	•									
		VBMT160408 C349	9,525	4,76	0,8	4,4	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27						•	🔴	•	•									
		VBMT160412 C349	9,525	4,76	1,2	4,4	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32						•	🔴	•	•									
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VBMT110302 C348	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13		🔴		•									•	🔴				
		VBMT110304 C348	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19		🔴		•									•	🔴				
		VBMT110308 C348	6,35	3,18	0,8	2,8	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26		🔴	•	•									•	🔴				
		VBMT160402 C348	9,525	4,76	0,2	4,4	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14		🔴		•									•	🔴				
		VBMT160404 C348	9,525	4,76	0,4	4,4	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20		🔴		•									•	🔴				
		VBMT160408 C348	9,525	4,76	0,8	4,4	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27		🔴	•	•									•	🔴				
		VBMT160412 C348	9,525	4,76	1,2	4,4	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32		🔴	•	•									•	🔴				
	FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VBMT110302 C397	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13															🔴			
		VBMT110304 C397	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19															🔴			
		VBMT110308 C397	6,35	3,18	0,8	2,8	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26															🔴			
		VBMT160402 C397	9,525	4,76	0,2	4,4	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14															🔴			
		VBMT160404 C397	9,525	4,76	0,4	4,4	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20															🔴			
		VBMT160408 C397	9,525	4,76	0,8	4,4	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27															🔴			
	MEDIUM ŚREDNIA	VBMT160404 C351	9,525	4,76	0,4	4,4	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	•		•			•	•	•	🔴									
		VBMT160408 C351	9,525	4,76	0,8	4,4	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	•		•			•	•	•	🔴									
		VBMT160412 C351	9,525	4,76	1,2	4,4	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32						•	•	•	🔴									
	MEDIUM ŚREDNIA	VBMT160404 C317	9,525	4,76	0,4	4,4	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20			•	🔴								🔴						
		VBMT160408 C317	9,525	4,76	0,8	4,4	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27			•	🔴								🔴						
		VBMT160412 C317	9,525	4,76	1,2	4,4	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32				🔴								🔴						
	MEDIUM ŚREDNIA	VBMT160404 C517	9,525	4,76	0,4	4,4	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20															•	🔴		
		VBMT160408 C517	9,525	4,76	0,8	4,4	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27															•	🔴		
		VBMT160412 C517	9,525	4,76	1,2	4,4	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32															•	🔴		

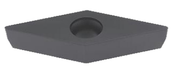
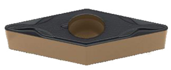
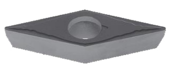
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

VC



● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

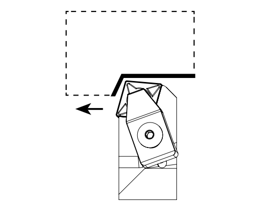
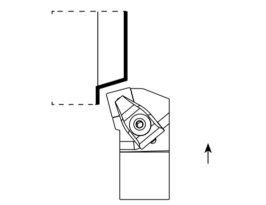
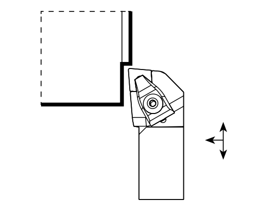
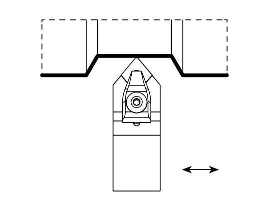
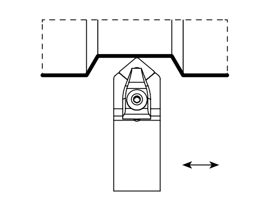
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
	PVD				CVD													
P	●		●		●	●	●	◕	◕	✖	✖							
M	●	◕	●	◕				◕		✖		●	◕	✖				
K										✖					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	DESCRIPTION OZNACZENIE	D	S	Re	d1	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
 FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VCMW160404	9,525	4,76	0,4	4,4	2,30	0,05	4,70	0,20	0,08	0,26															🔴			
 FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VCMT110302 C349	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,07	1,50	0,07	0,03	0,13									🔴									
	VCMT110304 C349	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20						•	🔴		•									
	VCMT160402 C349	9,525	4,76	0,2	4,4	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14									🔴									
	VCMT160404 C349	9,525	4,76	0,4	4,4	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20							🔴		•									
	VCMT160408 C349	9,525	4,76	0,8	4,4	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27					•	•	🔴	•	•									
	VCMT160412 C349	9,525	4,76	1,2	4,4	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32						•	🔴		•									
 FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VCMT110302 C348	6,35	3,18	0,2	2,8	0,30	0,07	1,50	0,07	0,03	0,13		•	•	🔴									•					
	VCMT110304 C348	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20		•	•	🔴									•					
	VCMT160402 C348	9,525	4,76	0,2	4,4	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14		•	•	🔴									•					
	VCMT160404 C348	9,525	4,76	0,4	4,4	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20		•	•	🔴									•					
	VCMT160408 C348	9,525	4,76	0,8	4,4	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27		•	•	🔴									•					
	VCMT160412 C348	9,525	4,76	1,2	4,4	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32		•	•	🔴									•					
 FINISHING WYKOŃCZENIOWA	VCMT110304 C397	6,35	3,18	0,4	2,8	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20															🔴			
	VCMT160402 C397	9,525	4,76	0,2	4,4	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14															🔴			
	VCMT160404 C397	9,525	4,76	0,4	4,4	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20															🔴			
	VCMT160408 C397	9,525	4,76	0,8	4,4	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27															🔴			
 MEDIUM ŚREDNIA	VCMT110304 C351	6,35	3,18	0,4	2,8	0,77	0,31	2,55	0,15	0,10	0,25							•		🔴									
	VCMT110308 C351	6,35	3,18	0,8	2,8	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33							•		🔴									
	VCMT160404 C351	9,525	4,76	0,4	4,4	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20							•		🔴									
	VCMT160408 C351	9,525	4,76	0,8	4,4	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27							•		🔴									
	VCMT160412 C351	9,525	4,76	1,2	4,4	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32						•	•	•	🔴									
 MEDIUM ŚREDNIA	VCMT110304 C317	6,35	3,18	0,4	2,8	0,77	0,31	2,55	0,15	0,10	0,25		•	•	🔴								🔴						
	VCMT110308 C317	6,35	3,18	0,8	2,8	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33		•	•	🔴								🔴						
	VCMT160404 C317	9,525	4,76	0,4	4,4	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20		•	•	🔴								🔴						
	VCMT160408 C317	9,525	4,76	0,8	4,4	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27		•	•	🔴								🔴						
	VCMT160412 C317	9,525	4,76	1,2	4,4	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32		•	•	🔴								🔴						
 MEDIUM ŚREDNIA	VCMT110308 C517	6,35	3,18	0,8	2,8	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33															•	•		
	VCMT160404 C517	9,525	4,76	0,4	4,4	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20															•	•		
	VCMT160408 C517	9,525	4,76	0,8	4,4	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27															•	•		
	VCMT160412 C517	9,525	4,76	1,2	4,4	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32															•	•		
 FINISHING TO FINE FINISHING WYKOŃCZENIOWA DO DOKŁADNEJ WYKAŃCZAJĄCEJ	VCGT110301 C520	6,35	3,18	0,1	2,8	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,08	🔴	•	•	🔴														
	VCGT110302 C520	6,35	3,18	0,2	2,8	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	🔴	•	•	🔴														
	VCGT110304 C520	6,35	3,18	0,4	2,8	1,00	0,30	2,50	0,15	0,08	0,25	🔴	•	•	🔴														
 MEDIUM TO FINISHING ŚREDNIA DO WYKAŃCZAJĄCEJ	VCGT110301 C377	6,35	3,18	0,1	2,8	1,53	0,05	3,00	0,04	0,02	0,06																		🔴
	VCGT110302 C377	6,35	3,18	0,2	2,8	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12																		🔴
	VCGT110304 C377	6,35	3,18	0,4	2,8	1,53	0,05	3,00	0,15	0,10	0,25																		🔴
	VCGT110308 C377	6,35	3,18	0,8	2,8	1,53	0,05	3,00	0,22	0,15	0,45																		🔴
	VCGT130302 C377	7,94	3,18	0,2	3,4	2,00	0,10	4,00	0,07	0,05	0,12																		🔴
	VCGT130304 C377	7,94	3,18	0,4	3,4	2,00	0,10	4,00	0,15	0,10	0,25																		🔴
	VCGT130308 C377	7,94	3,18	0,8	3,4	2,50	0,15	4,50	0,18	0,10	0,30																		🔴
	VCGT160402 C377	9,525	4,76	0,2	4,4	2,30	0,10	5,00	0,07	0,05	0,12																		🔴
	VCGT160404 C377	9,525	4,76	0,4	4,4	2,55	0,10	5,00	0,15	0,10	0,25	🔴		🔴															🔴
	VCGT160408 C377	9,525	4,76	0,8	4,4	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45	🔴		🔴															🔴
	VCGT160412 C377	9,525	4,76	1,2	4,4	2,55	0,10	5,00	0,40	0,15	0,60																		🔴
	VCGT220530 C377	12,7	5,56	3	5,5	3,55	0,10	7,00	0,80	0,15	1,60																		🔴

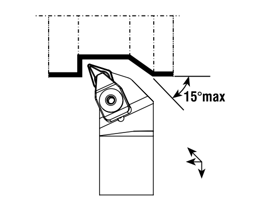
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

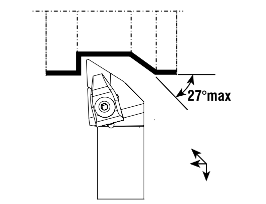
EXTERNAL T-SYSTEM

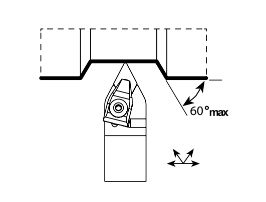
ZEWNĘTRZNY T-SYSTEM

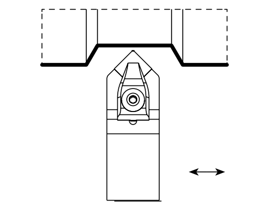
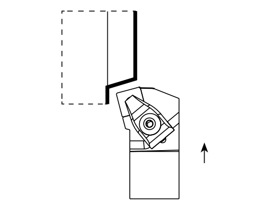






TCBN	p.38	TCKNR	p.38	TCLNR	p.38	TCMN	p.39	TCZN	p.39

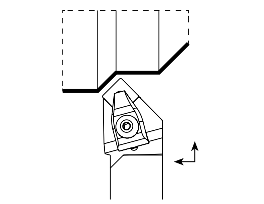
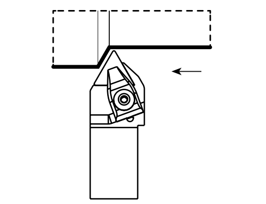
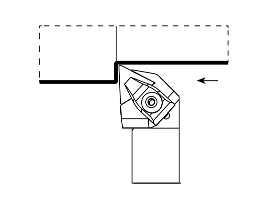
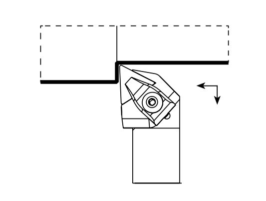
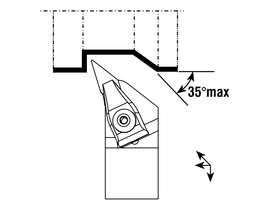




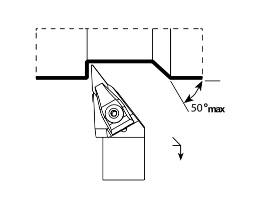


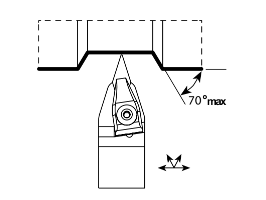



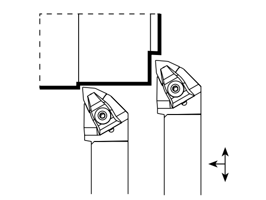
TDHN	p.39	TDJN	p.40	TDNN	p.40	TSDN	p.41	TSKN	p.41

TSSN	p.40	TTEN	p.41	TTGN	p.42	TTJN	p.42	TVHN	p.42



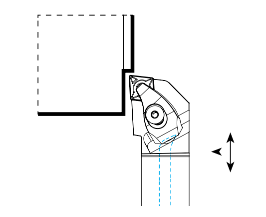
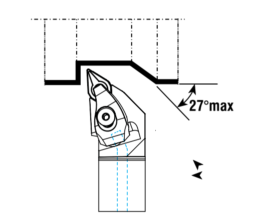


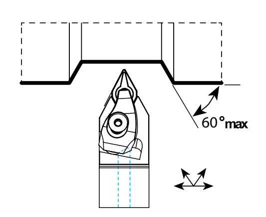


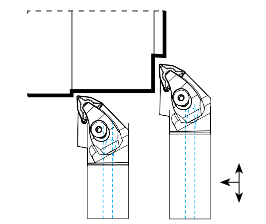
TVJN	p.43	TVVN	p.43	TWLN	p.43

EXTERNAL T-SYSTEM WITH COOLING

ZEWNĘTRZNY T-SYSTEM Z CHŁODZENIEM

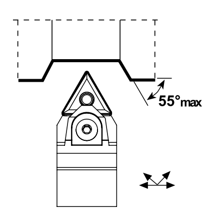
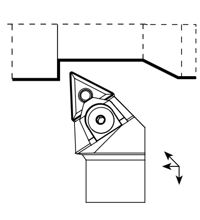
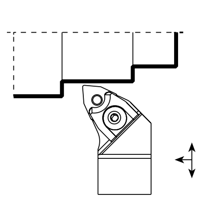
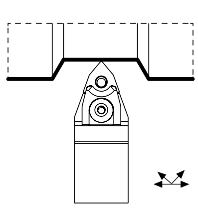




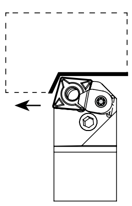
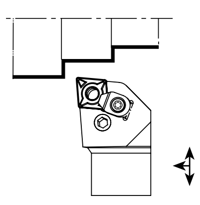
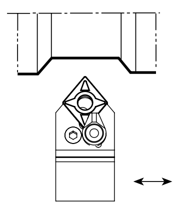
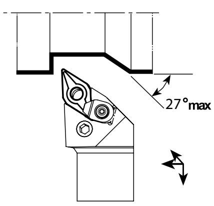
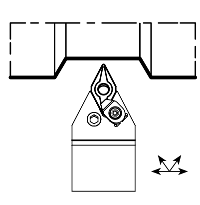
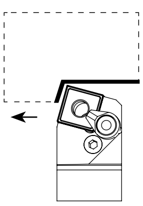
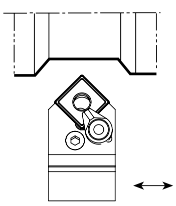
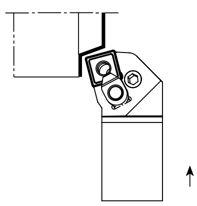
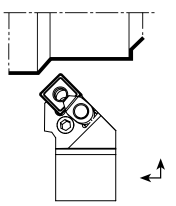
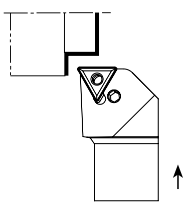
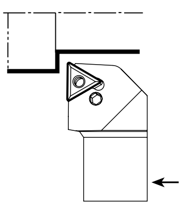
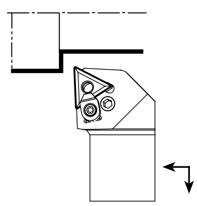
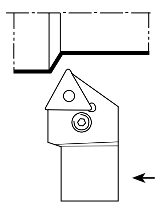
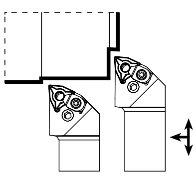
TCLN	p.44	TDJN	p.44	TDNN	p.45	TWLN	p.45

TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

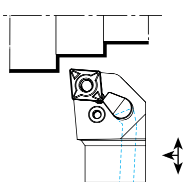
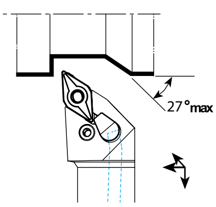
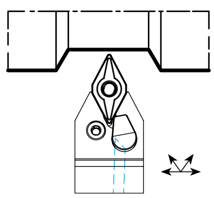
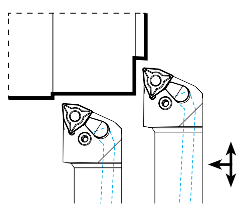
EXTERNAL M-SYSTEM
ZEWNĘTRZNY M-SYSTEM

	MTEN	p.46
	MTJN	p.46
	MWLN	p.46
	MWMN	p.47

EXTERNAL P-SYSTEM
ZEWNĘTRZNY P-SYSTEM

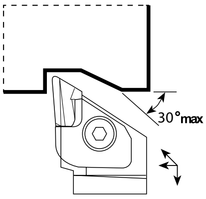
	PCBN	p.48
	PCLN	p.48
	PCMN	p.49
	PDJN	p.49
	PDNN	p.50
	PSBN	p.50
	PSDN	p.51
	PSKN	p.51
	PSSN	p.52
	PTFN	p.52
	PTGN	p.53
	PTJN	p.53
	PTTN	p.54
	PWLN	p.54

EXTERNAL P-SYSTEM WITH COOLING
ZEWNĘTRZNY P-SYSTEM Z CHŁODZENIEM

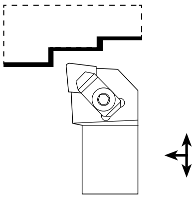
	PCLN	p.55
	PDJN	p.55
	PDNN	p.56
	PWLN	p.56

TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

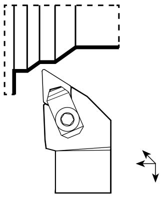
EXTERNAL C-SYSTEM
ZEWNĘTRZNY C-SYSTEM



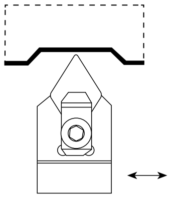
CKJN p.57



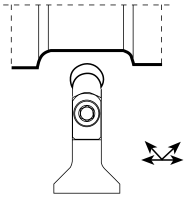
CCLN p.57



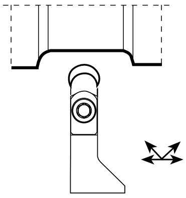
CDJN p.57



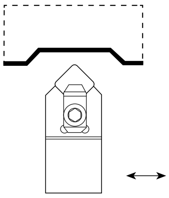
CDNN p.58



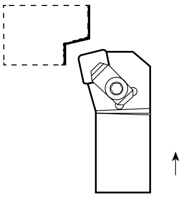
CRDCN p.58



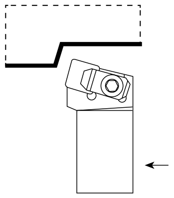
CRDCR/L p.58



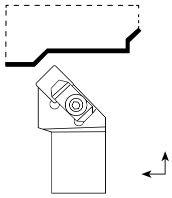
CSDN p.59



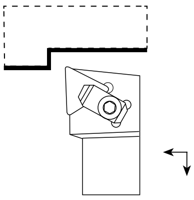
CDKN p.59



CSRN p.59

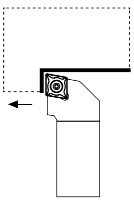


CSSN p.60

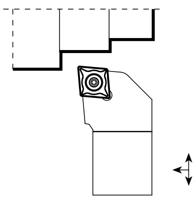


CTJN p.60

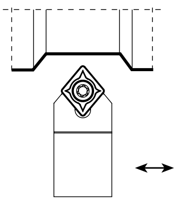
EXTERNAL S-SYSTEM
ZEWNĘTRZNY S-SYSTEM



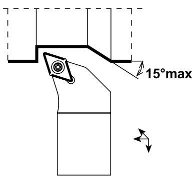
SCAC p.61



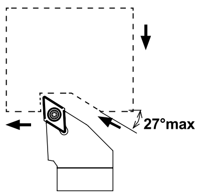
SCLC p.61



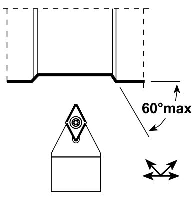
SCMC p.62



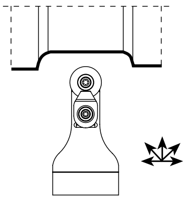
SDHC p.62



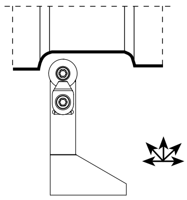
SDJC p.62



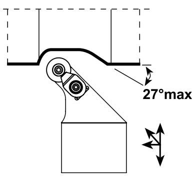
SDNC p.63



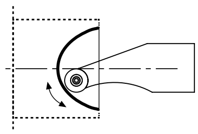
SRDCN p.63



SRDCR/L p.64



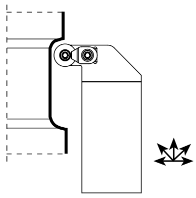
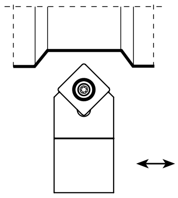
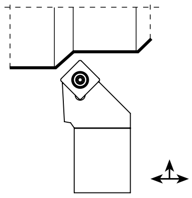
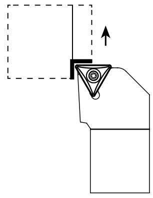
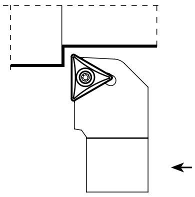
SRGC p.64



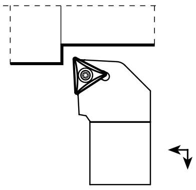
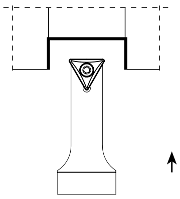
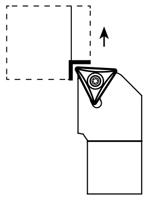
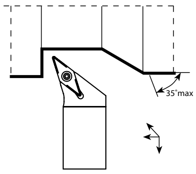
SRHC p.64

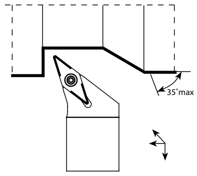
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

EXTERNAL S-SYSTEM
ZEWNĘTRZNY S-SYSTEM

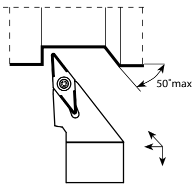






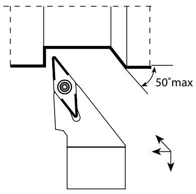
SRXC	p.65	SSDC	p.65	SSSC	p.65	STFC	p.66	STGC	p.66

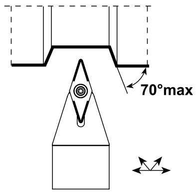





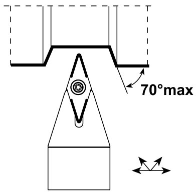


STJC	p.67	STCC	p.67	STUC	p.67	SVHB	p.68	SVHC	p.68





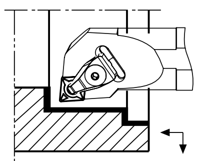
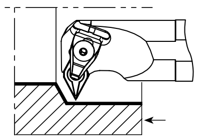
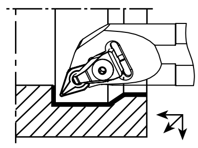
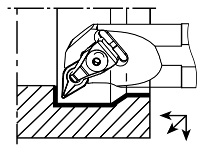
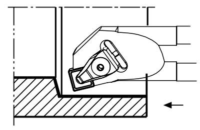
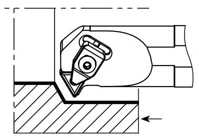
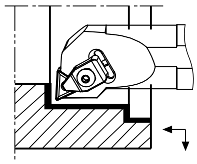
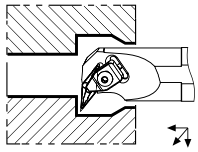
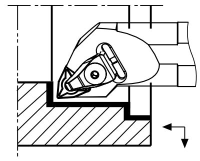




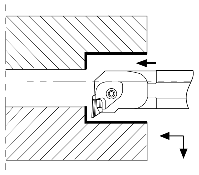
SVJB	p.68	SVJC	p.69	SVVB	p.69	SVVC	p.69

TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

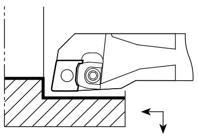
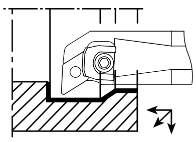
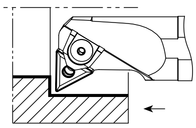
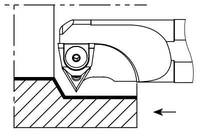
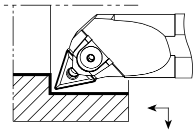
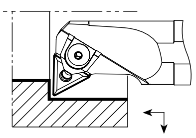
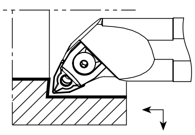
INTERNAL T-SYSTEM
WEWNĘTRZNY T-SYSTEM

	TCLN	p.70
	TD-N	p.70
	TDQN	p.70
	TDUN	p.71
	TSKN	p.71
	TT-N	p.71
	TTUN	p.72
	TUVN	p.72
	TWLN	p.72

INTERNAL C-SYSTEM
WEWNĘTRZNY C-SYSTEM

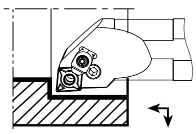
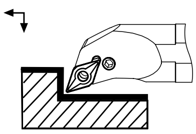
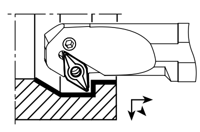
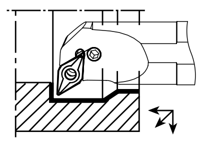
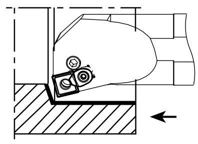
	CKUN	p.73

INTERNAL M-SYSTEM
WEWNĘTRZNY M-SYSTEM

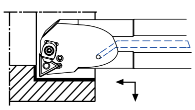
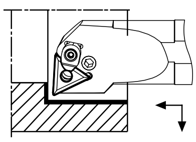
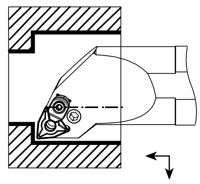
	MCLN	p.74
	MDUN	p.74
	MTFN	p.74
	MT-N	p.75
	MTQN	p.75
	MTUN	p.75
	MWLN	p.76

TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

INTERNAL P-SYSTEM
WEWNĘTRZNY P-SYSTEM

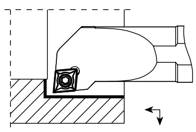
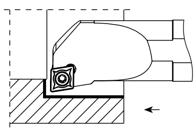
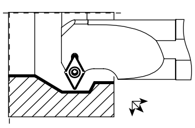
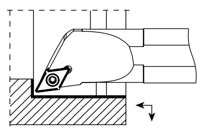
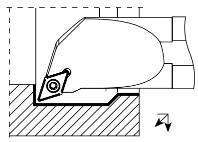






PCLN	p.77	PDQN	p.78	PDXN	p.78	PDUN	p.79	PSKN	p.79

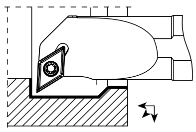
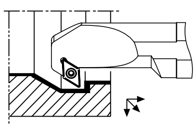
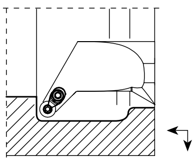
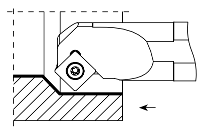
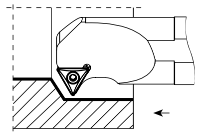




PTFN	p.80	PTUN	p.80	PWLN	p.81

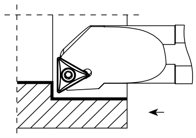
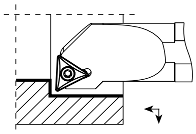
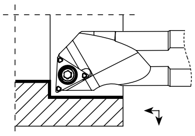
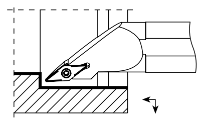
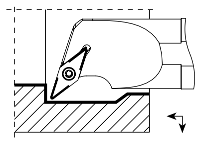
INTERNAL S-SYSTEM
WEWNĘTRZNY S-SYSTEM

SCLC	p.82	SCFC	p.82	SD-C	p.83	SDPC	p.83	SDQC	p.84

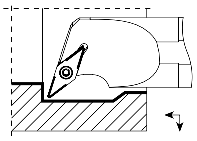
SDUC	p.84	SDXC	p.85	SRGC	p.85	SSSC	p.86	ST-C	p.86

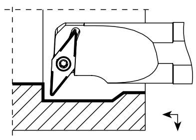
STFC	p.87	STUC	p.87	STUP	p.86	SVJB	p.88	SVQB	p.88

TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

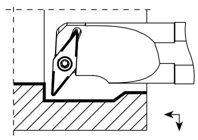
INTERNAL S-SYSTEM
WEWNĘTRZNY S-SYSTEM



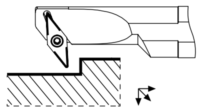
SVQC	p.89



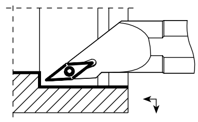
SVUB	p.89



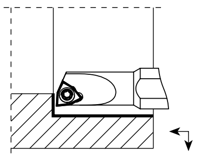
SVUC	p.89



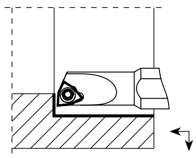
SVXB	p.90



SVJC	p.90

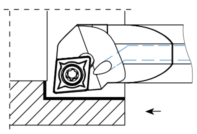


SWLC	p.90

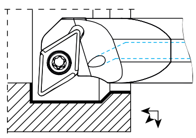


SWUB	p.90

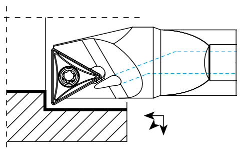
INTERNAL S-SYSTEM WITH COOLING
WEWNĘTRZNY T-SYSTEM Z CHŁODZENIEM



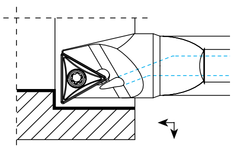
SCLC	p.91



SDUC	p.91



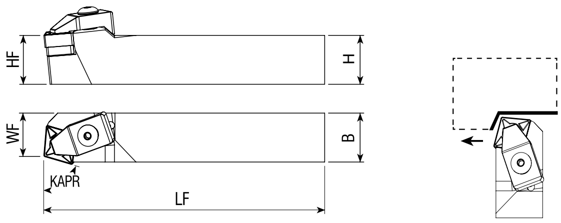
STFC	p.91



STUP	p.91

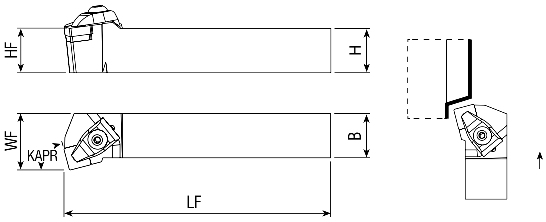
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

TCBN

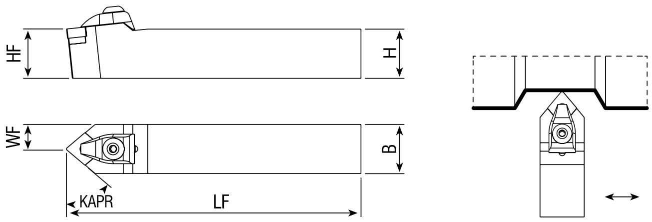
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCBNR/L 2525 M16	25	25	150	22	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

TCKN

ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCKNR/L 2020 K12	20	20	125	25	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCKNR/L 2525 M12	25	25	150	32	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCKNR/L 3232 P12	32	32	170	40	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCKNR/L 2525 M16	25	25	150	32	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TCKNR/L 3232 P16	32	32	170	40	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

TCLN

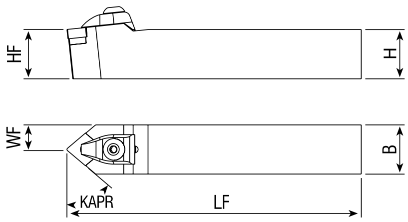



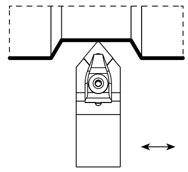
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCLNR/L 2020 K12	20	20	125	25	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCLNR/L 2525 M12	25	25	150	32	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCLNR/L 3232 P12	32	32	170	40	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCLNR/L 4040 S12	40	40	250	50	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCLNR/L 5050 S12	50	50	250	63	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCLNR/L 2525 M16	25	25	150	32	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TCLNR/L 3232 P16	32	32	170	40	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

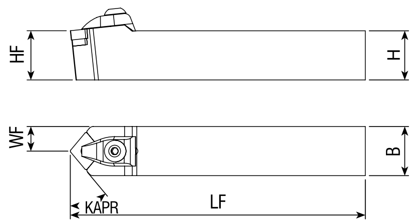
TCMN

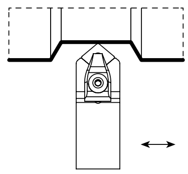




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCMNN 1616 H12	16	16	100	8	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCMNN 2020 K12	20	20	125	10	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCMNN 2525 M12	25	25	150	12,5	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCMNN 3232 P12	32	32	170	16	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCMNN 2525 M16	25	25	150	12,5	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCMNN 3232 P16	32	32	170	16	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TCMNN 4040 S16	40	40	250	20	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

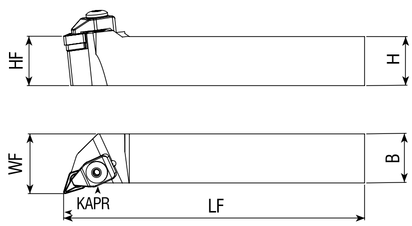
TCZN

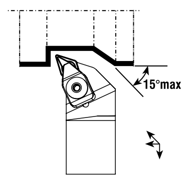




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCZNN 2020 K12	20	20	125	10	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCZNN 2525 M12	25	25	150	12,5	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCZNN 3232 P12	32	32	170	16	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCZNN 2525 M16	25	25	150	12,5	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TCZNN 3232 P16	32	32	170	16	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

TDHN



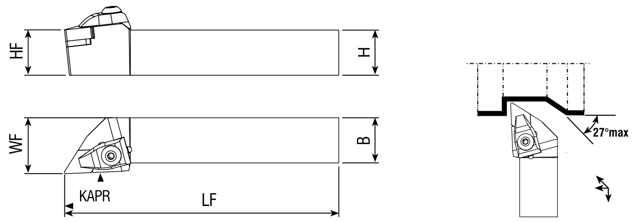


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDHNR/L 2525 M11	25	25	150	31	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN2001	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
TDHNR/L 2020 K15	20	20	125	25	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN2001	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
TDHNR/L 2525 M15	25	25	150	32	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDHNR/L 3232 P15	32	32	170	40	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

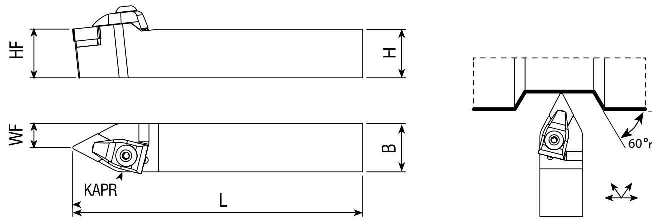
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

TDJN



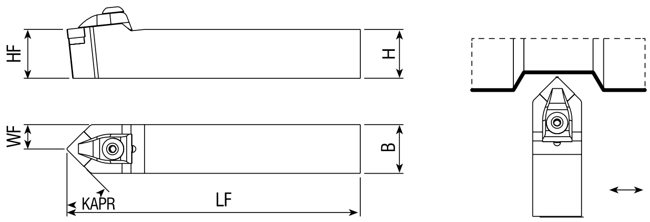
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDJNR/L 1616 H11	16	16	100	20	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 2020 K11	20	20	125	25	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 2525 M11	25	25	150	32	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 2020 K15	20	20	125	25	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 2525 M15	25	25	150	32	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 3232 P15	32	32	170	40	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 4040 S15	40	40	250	50	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 5050 S15	50	50	250	63	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 2020 K1504	20	20	125	25	DNM. 1504..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN20003	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 2525 M1504	25	25	150	32	DNM. 1504..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN20003	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 3232 P1504	32	32	170	40	DNM. 1504..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN20003	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDJNR/L 4040 S1504	40	40	250	50	DNM. 1504..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN20003	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TDNN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDNNN 1616 H11	16	16	100	8	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
TDNNN 2020 K11	20	20	125	10	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
TDNNN 2525 M11	25	25	150	12,5	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
TDNNN 2020 K15	20	20	125	10	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDNNN 2525 M15	25	25	150	12,5	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDNNN 3232 P15	32	32	170	16	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDNNN 4040 S15	40	40	250	20	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDNNN 5050 S15	50	50	250	25	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

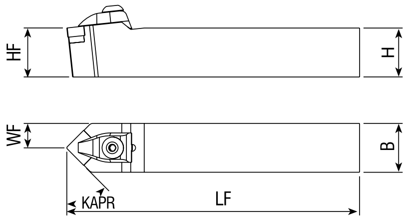
TSSN

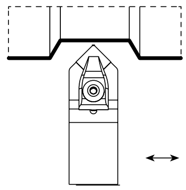


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TSSNR/L 2020 K12	20	20	125	25	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSSNR/L 2525M12	25	25	150	32	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSSNR/L 3232 P12	32	32	170	40	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSSNR/L 2525 M15	25	25	150	32	SNM 1506	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6X15	TS02	TRPL 02	TTI 054
TSSNR/L 3232 P15	32	32	170	40	SNM 1506	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6X15	TS02	TRPL 02	TTI 054

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

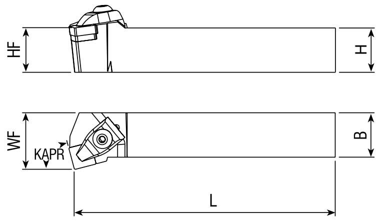
TSDN

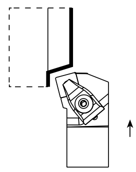




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TSDNN 1616 H12	16	16	100	8	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSDNN 2020 K12	20	20	125	10	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSDNN 2525 M12	25	25	150	12,5	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSDNN 3232 P12	32	32	170	16	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSDNN 2525 M15	25	25	150	12,5	SNM. 1506..	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TSDNN 3232 P15	32	32	170	16	SNM. 1506..	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TSDNN 4040 S15	40	40	250	20	SNM. 1506..	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

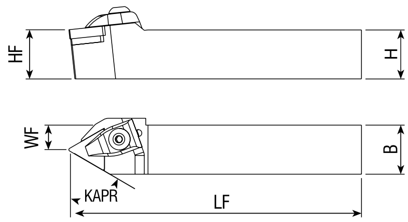
TSKN

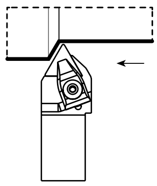




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TSKNR/L 2020 K12	20	20	125	25	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSKNR/L 2525 M12	25	25	150	32	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSKNR/L 3232 P12	32	32	170	40	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSKNR/L 3232 P15	32	32	170	40	SNM. 1506..	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TSKNR/L 2020 K12	20	20	125	25	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSKNR/L 2525 M12	25	25	150	32	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSKNR/L 3232 P12	32	32	170	40	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSKNR/L 2525 M15	25	25	150	32	SNM 1506..	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6X15	TS02	TRPL 02	TTI 054
TSKNR/L 3232 P15	32	32	170	40	SNM 1506..	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6X15	TS02	TRPL 02	TTI 054

TTEN

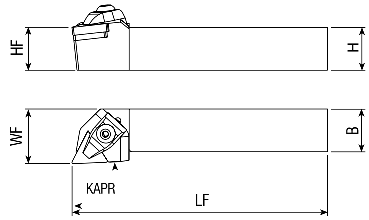


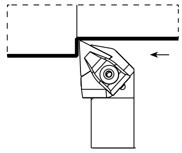


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TTENN 2020 K16	20	20	125	10	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TRPL01	TTL033
TTENN 2525 M16	25	25	150	12,5	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TRPL01	TTL033
TTENN 3232 P16	32	32	170	16	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TRPL01	TTL033
TTENN 2525 M22	25	25	150	12,5	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TRPL01	TTL033
TTENN 3232 P22	32	32	170	16	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TRPL01	TTL033
TTENN 4040 S22	40	40	250	20	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TRPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

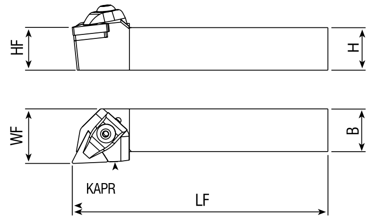
TTGN

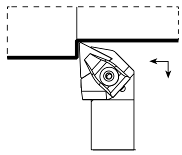




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TTGNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
TTGNR/L 2525 M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
TTGNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
TTGNR/L 2525 M22	25	25	150	32	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTGNR/L 3232 P22	32	32	170	40	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTGNR/L 4040 S22	40	40	250	50	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

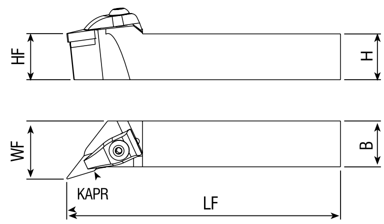
TTJN

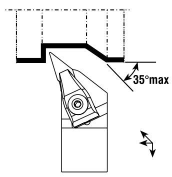




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TTJNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
TTJNR/L 2525 M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
TTJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
TTJNR/L 2525 M22	25	25	150	32	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTJNR/L 3232 P22	32	32	170	40	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTJNR/L 4040 S22	40	40	250	50	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TVHN



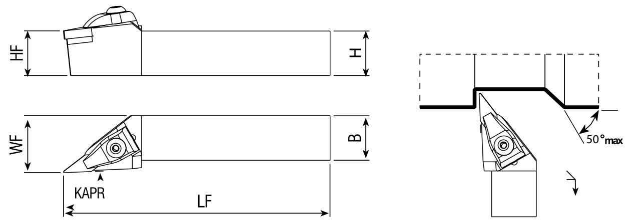


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TVHNR/L 2020 K16	20	20	125	25	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVHNR/L 2525 M16	25	25	150	32	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVHNR/L 3232 P16	32	32	170	40	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

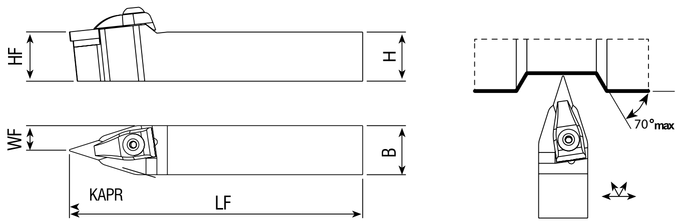
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

TVJN



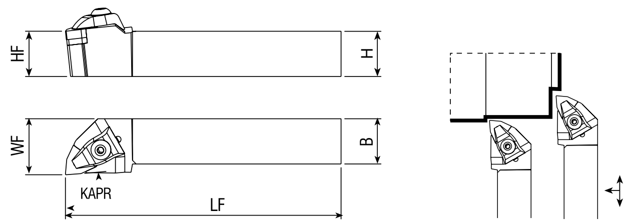
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TVJNR/L 2020 K16	20	20	125	25	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVJNR/L 2525 M16	25	25	150	32	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TVVN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TVVNN 2020 K16	20	20	125	10	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVVNN 2525 M16	25	25	150	12.5	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVVNN 3232 P16	32	32	170	16	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TWLN

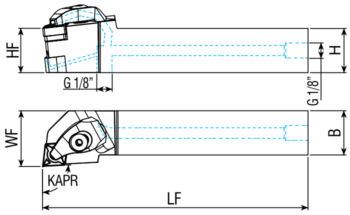


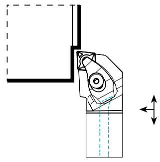
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TWLNR/L 1616 H06	16	16	100	20	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWNSW317	TTV01M3x10	-	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2020 K06	20	20	125	25	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWNSW317	TTV01M3x10	-	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2525 M06	25	25	150	32	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWNSW317	TTV01M3x10	-	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2020 K08	20	20	125	25	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2525 M08	25	25	150	32	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 3232 P08	32	32	170	40	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 4040 S08	40	40	250	50	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 5050 S08	50	50	250	63	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

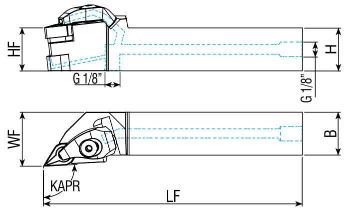
TCLN

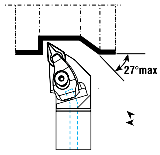




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCLNR/L 2020 K12H	20	20	125	25	CNM. 1204..	TTKH01R TTKH02L	TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TCLNR/L 2525 M12H	25	25	150	32	CNM. 1204..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TCLNR/L 3232 P12H	32	32	170	40	CNM. 1204..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033

TDJN



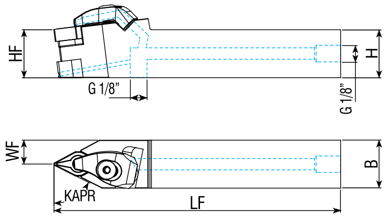


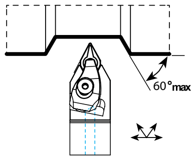
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDJNR/L 2020 K15H	20	20	125	25	DNM. 1506..	TTKH01R TTKH02L	TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TDJNR/L 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TDJNR/L 3232 P15H	32	32	170	40	DNM. 1506..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

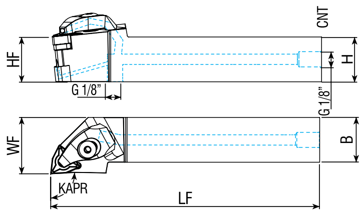
TDNN

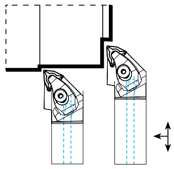




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDNNN 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..	TTKH01R	TKV33M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033

TWLN



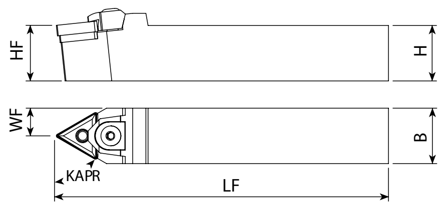


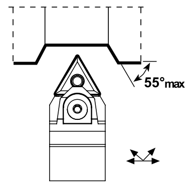
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TWLNR/L 2020 K08H	20	20	125	25	WNM. 0804..		TKV33M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033
TWLNR/L 2525 M08H	25	25	150	32	WNM. 0804..	TTKH01R TTKH02L	TKV33M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033
TWLNR/L 3232 P08H	32	32	170	40	WNM. 0804..		TKV33M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

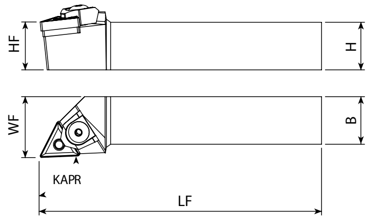
MTEN

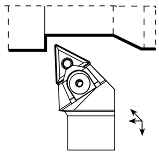





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
MTENN 2020 K16	20	20	125	10	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 2525 M16	25	25	150	12.5	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 3232 P16	32	32	170	16	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 2525 M22	25	25	150	12.5	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 3232 P22	32	32	170	16	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 4040 S22	40	40	250	20	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

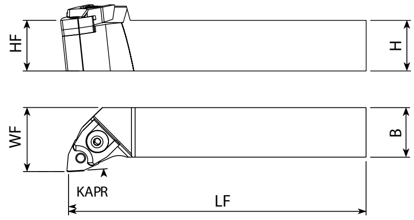
MTJN

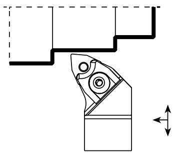





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
MTJNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 2525 M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 2525 M22	25	25	150	32	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 3232 P22	32	32	170	40	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 4040 S22	40	40	250	50	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

MWLN

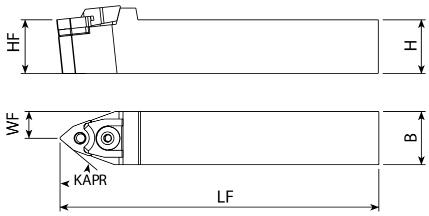


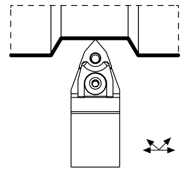
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
MWLNR/L 1616 H06	16	16	100	20	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM08	-	-	TTL03
MWLNR/L 2020 K06	20	20	125	25	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM08	-	-	TTL03
MWLNR/L 2525 M06	25	25	150	32	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM08	-	-	TTL03
MWLNR/L 2020 K08	20	20	125	25	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL03
MWLNR/L 2525 M08	25	25	150	32	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL03
MWLNR/L 3232 P08	32	32	170	40	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL03

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

MWMN



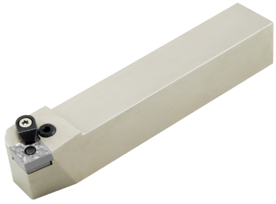


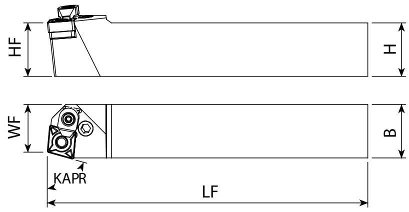
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
MWMNN 1616 H06	16	16	100	8	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM08	-	-	TTL033
MWMNN 2020 K06	20	20	125	10	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM08	-	-	TTL033
MWMNN 2525 M06	25	25	150	12.5	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM08	-	-	TTL033
MWMNN 2020 K08	20	20	125	10	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MWMNN 2525 M08	25	25	150	12.5	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MWMNN 3232 P08	32	32	170	16	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

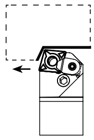
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PCBN

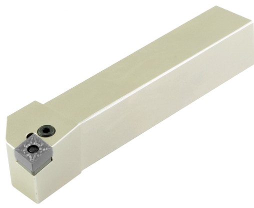


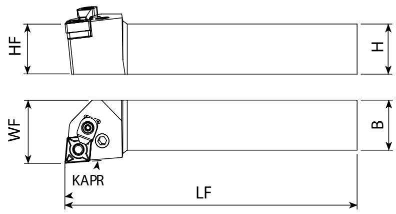


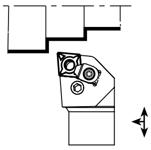


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PCBNR/L 2020 K12C	20	20	125	17.5	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PCBNR/L 2525 M12C	25	25	150	22.5	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PCBNR/L 3232 P12C	32	32	170	29.5	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PCBNR/L 2525 M16C	25	25	150	22	CNM. 1606..	TPL04	TLV04M8x22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PCBNR/L 3232 P16C	32	32	170	27	CNM. 1606..	TPL04	TLV04M8x22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PCBNR/L 3232 P19C	32	32	170	27	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCBNR/L 4040 S19C	40	40	250	37	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCBNR/L 4040 S25C	40	40	250	37	CNM. 2509..	TPL06	TLV06M12x36	TTCN30008	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075
PCBNR/L 5050 S25C	50	50	250	47	CNM. 2509..	TPL06	TLV06M12x36	TTCN30008	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075

PCLN





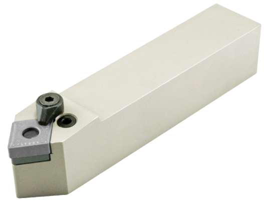


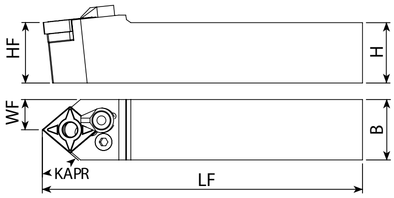
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PCLNR/L 1616 H09	16	16	100	20	CNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTCN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PCLNR/L 2020 K09	20	20	125	25	CNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTCN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PCLNR/L 2525 M09	25	25	150	32	CNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTCN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PCLNR/L 1616 H12	16	16	100	20	CNM 1204	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	-	-	TTL033
PCLNR/L 2020 K12C	20	20	125	25	CNM 1204	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PCLNR/L 2525 M12C	25	25	150	32	CNM 1204	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PCLNR/L 3232 P12C	32	32	170	40	CNM 1204	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PCLNR/L 2525 M16C	25	25	150	32	CNM. 1606..	TPL04	TLVU4M8X22	TTCN3UUU2	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PCLNR/L 3232 P16C	32	32	170	40	CNM. 1606..	TPL04	TLVU4M8X22	TTCN3UUU2	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PCLNR/L 2525 M19C	25	25	150	32	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCLNR/L 3232 P19C	32	32	170	40	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCLNR/L 4040 S19C	40	40	250	50	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCLNR/L 4040 S25C	40	40	250	50	CNM. 2509..	TPL06	TLV06MI2X36	TTCN30008	TTY05	TCK04	TKVI6M6XI6	TTL075
PCLNR/L 5050 S25C	50	50	250	60	CNM. 2509..	TPL06	TLV06MI2X36	TTCN30008	TTY05	TCK04	TKVI6M6XI6	TTL075

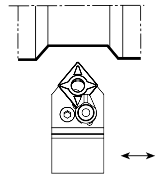
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PCMN

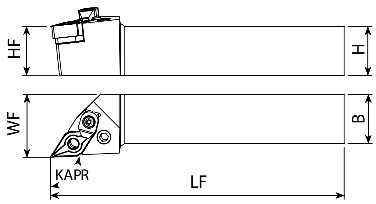


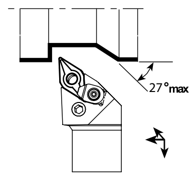




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PCMNN 2020 K12C	20	20	125	10	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PCMNN 2525 M12C	25	25	150	12.5	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PCMNN 3232 P12C	32	32	170	16	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PCMNN 2525 M16C	25	25	150	12.5	CNM. 1606..	TPL04	TLVU4M8X22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PCMNN 3232 P16C	32	32	170	16	CNM. 1606..	TPL04	TLVU4M8X22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PCMNN 3232 P19C	32	32	170	16	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCMNN 4040 S19C	40	40	250	20	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCMNN 5050 S19C	50	50	250	25	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PCMNN 4040 S25C	40	40	250	20	CNM. 2509..	TPL06	TLV06MI2X36	TTCN30008	TTY05	TCK04	TKVI6M6XI6	TTL075

PDJN



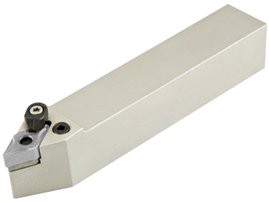


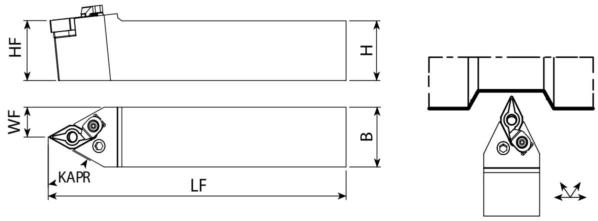
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PDJNR/L 1616 H11	16	16	100	20	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PDJNR/L 2020 K11	20	20	125	25	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PDJNR/L 2525 M11	25	25	150	32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PDJNR/L 2020 K15C	20	20	125	25	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK04	4015M4X11	TTL033
PDJNR/L 2525 M15C	25	25	150	32	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PDJNR/L 3232 P15C	32	32	170	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033
PDJNR/L 4040 S15C	40	40	250	50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4X11	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

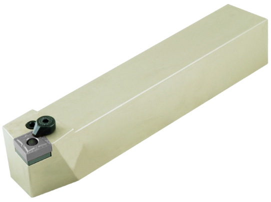
PDNN

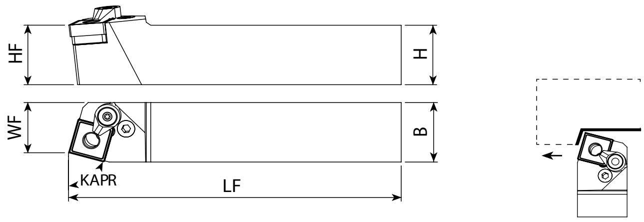




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PDNNN 1616 H11	16	16	100	8	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	-	-	TTL022.5
PDNNN 2020 K11	20	20	125	10	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	-	-	TTL022.5
PDNNN 2525 M11	25	25	150	12.5	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	-	-	TTL022.5
PDNNN 2020 K15C	20	20	125	10	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PDNNN 2525 M15C	25	25	150	12.5	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PDNNN 3232 P15C	32	32	170	16	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033

PSBN



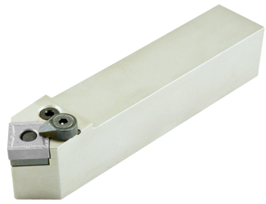


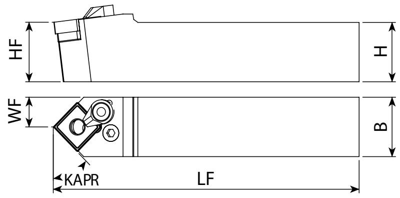
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PSBNR/L 1616 H09	16	16	100	13	SNM. 0903	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PSBNR/L 2020 K09	20	20	125	17	SNM. 0903	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PSBNR/L 2020 K12	20	20	125	17	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	-	-	TTL033
PSBNR/L 2525 M12C	25	25	150	22	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4v11	TTL033
PSBNR/L 3232 P12C	32	32	170	27	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4v11	TTL033
PSBNR/L 2525 M15	25	25	150	22	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8V22	TTSN30023	TTY03	-	-	TTL033
PSBNR/L 3232 P15C	32	32	170	27	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8V22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PSBNR/L 3232 P19C	32	32	170	27	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSBNR/L 4040 S19C	40	40	250	35	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSBNR/L 4040 S25C	40	40	250	35	SNM. 2509..	TPL06	TLV06MI2X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV06M6XI6	TTL075
PSBNR/L 5050 S25C	50	50	250	43	SNM. 2509..	TPL06	TLV06MI2X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV06M6XI6	TTL075

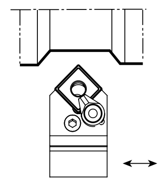
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PSDN

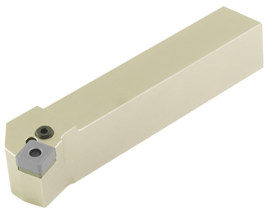


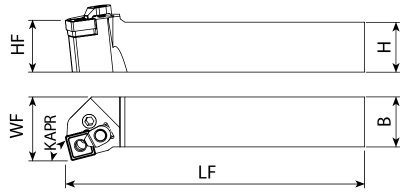


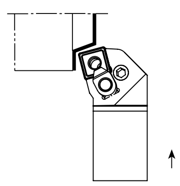


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PSDNN 1616 H09	16	16	100	8	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PSDNN 2020 K12C	20	20	125	10	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSDNN 2525 M12C	25	25	150	12.5	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSDNN 3232 P12C	32	32	170	16	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSDNN 2020 K15	20	20	125	10	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8x22	TTSN30023	TTY03	-	-	TTL033
PSDNN 2525 M15C	25	25	150	12.5	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8x22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PSDNN 3232 P19C	32	32	170	16	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSDNN 4040 S19C	40	40	250	20	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSDNN 5050 S19C	50	50	250	25	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSDNN 4040 S25C	40	40	250	20	SNM. 2509..	TPL06	TLV06M12X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075
PSDNN 5050 S25C	50	50	250	25	SNM. 2509..	TPL06	TLV06M12X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075
PSDNN 2020 K09	20	20	125	25	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PSDNN 2020 K12C	20	20	125	25	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSDNN 2525 M12C	25	25	150	32	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSDNN 3232 P12C	32	32	170	40	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSDNN 2525 M15C	25	25	150	32	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PSDNN 3232 P15C	32	32	170	40	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PSDNN 3232 P19C	32	32	170	40	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSDNN 4040 S19C	40	40	250	50	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSDNN 4040 S25C	40	40	250	50	SNM. 2509..	TPL06	TLV06M12X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075
PSDNN 5050 S25C	50	50	250	60	SNM. 2509..	TPL06	TLV06M12X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075

PSKN





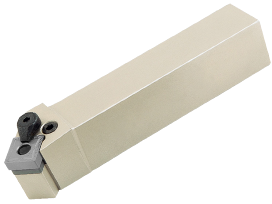


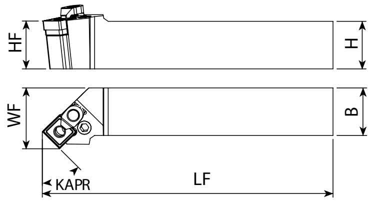
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PSKNR/L 2020 K09	20	20	125	25	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PSKNR/L 2020 K12C	20	20	125	25	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSKNR/L 2525 M12C	25	25	150	32	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSKNR/L 3232 P12C	32	32	170	40	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSKNR/L 2525 M15C	25	25	150	32	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PSKNR/L 3232 P15C	32	32	170	40	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PSKNR/L 3232 P19C	32	32	170	40	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSKNR/L 4040 S19C	40	40	250	50	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSKNR/L 4040 S25C	40	40	250	50	SNM. 2509..	TPL06	TLV06M12X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075
PSKNR/L 5050 S25C	50	50	250	60	SNM. 2509..	TPL06	TLV06M12X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075

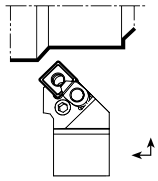
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

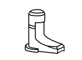
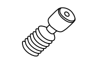
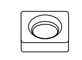
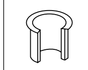
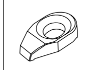
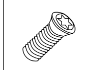
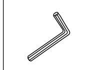
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PSSN

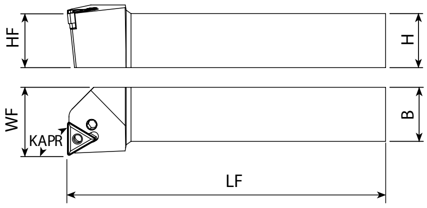


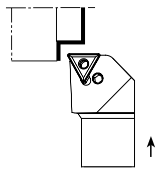


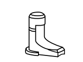
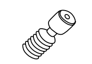
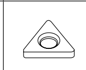
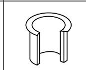
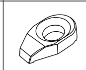
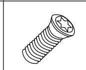
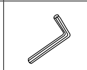


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PSSNR/L 1616 H09	16	16	100	20	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PSSNR/L 2020 K09	20	20	125	25	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
PSSNR/L 2020 K12C	20	20	125	25	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSSNR/L 2525 M12C	25	25	150	32	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSSNR/L 3232 P12C	32	32	170	40	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PSSNR/L 3232 P15C	32	32	170	40	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
PSSNR/L 3232 P19C	32	32	170	40	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSSNR/L 4040 S19C	40	40	250	50	SNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTSN30005	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
PSSNR/L 4040 S25C	40	40	250	50	SNM. 2509..	TPL06	TLV06M12X36	TTSN30020	TTY05	TCK04	TKV16M6x16	TTL075

PTFN



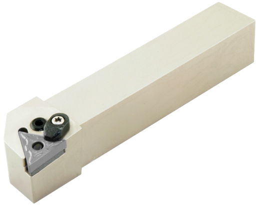


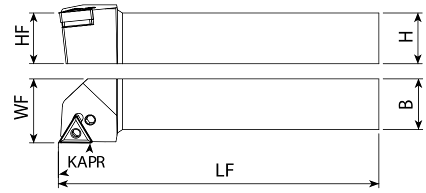
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PTFNR/L 1616 H16	16	16	100	20	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTFNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTFNR/L 2525 M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTFNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTFNR/L 2525 M22C	25	25	150	32	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PTFNR/L 3232 P22C	32	32	170	40	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PTFNR/L 4040 S27C	40	40	250	50	TNM. 2706.	TPL05	TLV05M10x27	7042701	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054

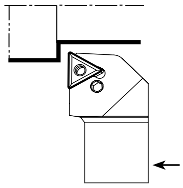
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PTGN

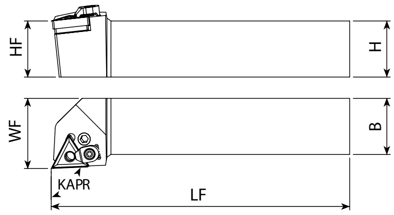


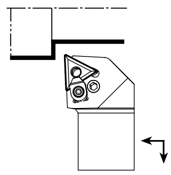




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PTGNR/L 1010 E11	10	10	70	12	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10	-	-	-	-	TTL132.5
PTGNR/L 1212 F11	12	12	80	16	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10	-	-	-	-	TTL132.5
PTGNR/L 1616 H11	16	16	100	20	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10	-	-	-	-	TTL132.5
PTGNR/L 1616 H16	16	16	100	20	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTGNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTGNR/L 2525 M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTGNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTGNR/L 2525 M22C	25	25	150	32	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PTGNR/L 3232 P22C	32	32	170	40	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PTGNR/L 4040 S27C	40	40	250	50	TNM. 2706..	TPL05	TLV05M10x27	7042701	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054

PTJN



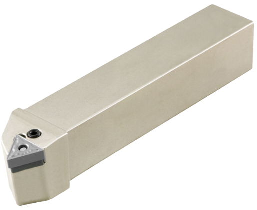


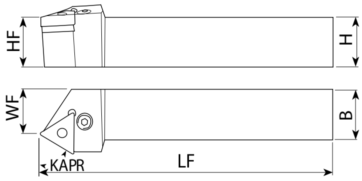
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PTJNR/L 1010 E11	10	10	70	12	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10	-	-	-	-	TTL132.5
PTJNR/L 1212 F11	12	12	80	16	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10	-	-	-	-	TTL132.5
PTJNR/L 1616 H11	16	16	100	20	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10	-	-	-	-	TTL132.5
PTJNR/L 1616 H16	16	16	100	20	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTJNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTJNR/L 2525 M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTJNR/L 2525 M22C	25	25	150	32	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PTJNR/L 3232 P22C	32	32	170	40	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PTJNR/L 4040 S27C	40	40	250	50	TNM. 2706..	TPL05	TLV05M10x27	7042701	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054

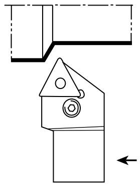
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PTTN

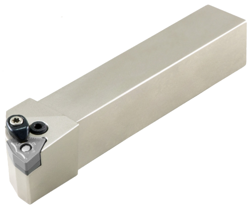


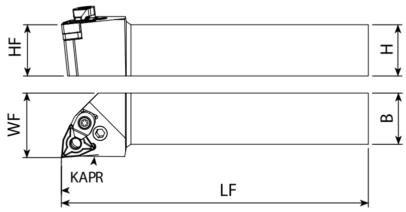


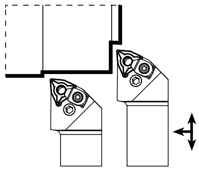


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PTTNR/L 1616 H16	16	16	100	13	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTTNR/L 2020 K16	20	20	125	17	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTTNR/L 2525 M16	25	25	150	21.5	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTTNR/L 3232 P16	32	32	170	31	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
PTTNR/L 2525 M22C	25	25	150	20.5	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PTTNR/L 3232 P22C	32	32	170	29	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033

PWLN





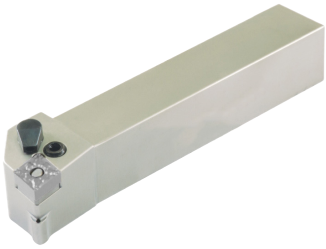


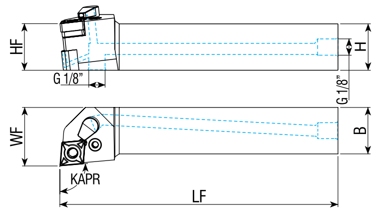
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PWLNR/L 1616 H06	16	16	100	20	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
PWLNR/L 2020 K06	20	20	125	25	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
PWLNR/L 2525 M06	25	25	150	32	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
PWLNR/L 3232 P06	32	32	170	40	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
PWLNR/L 1616 H08	16	16	100	20	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	-	-	TTL033
PWLNR/L 2020 K08C	20	20	125	25	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PWLNR/L 2525 M08C	25	25	150	32	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PWLNR/L 3232 P08C	32	32	170	40	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033

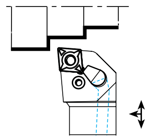
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PCLN

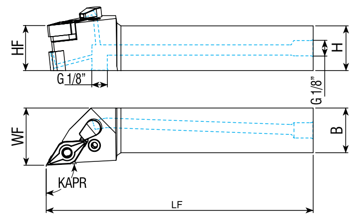


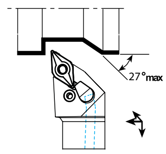




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PCLNR/L 2020 K12H	20	20	125	25	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PCLNR/L 2525 M12H	25	25	150	32	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PCLNR/L 3232 P12H	32	32	170	40	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

PDJN



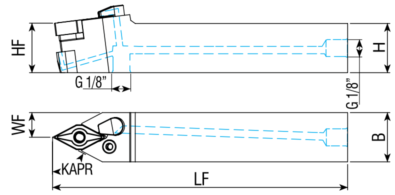


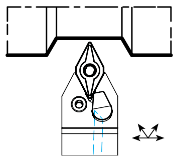
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PDJNR/L 2020 K15H	20	20	125	25	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PDJNR/L 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PDJNR/L 3232 P15H	32	32	170	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

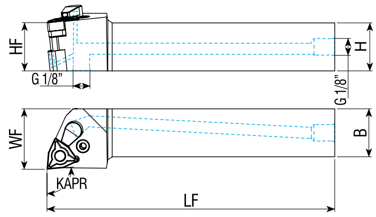
PDNN

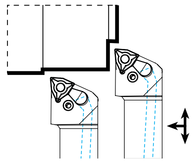




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PDNNN 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

PWLN



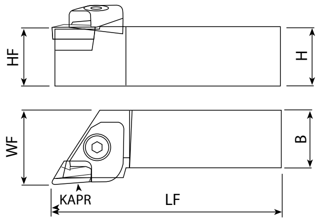


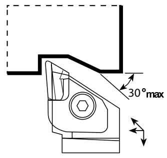
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PWLNR/L 2020 K08H	20	20	125	25	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PWLNR/L 2525 M08H	25	25	150	32	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

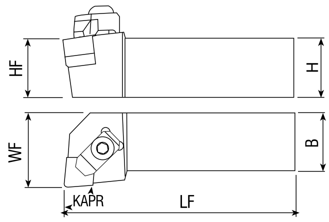
CKJN

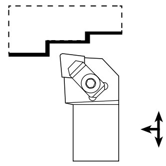




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
CKJNR/L 2020 K16	20	20	125	27.5	KNUX1604..	ACK01RACK02L	TKV06M6x20	AKS16RAKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
CKJNR/L 2525 M16	25	25	150	31.5	KNUX1604..		TKV06M6x20		TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
CKJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	KNUX1604..		TKV06M6x20		TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
CKJNR/L 4040 S16	40	40	250	50	KNUX1604..		TKV06M6x20		TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054

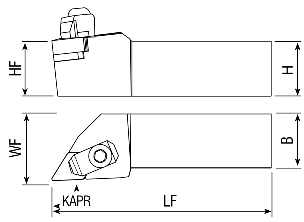
CCLN

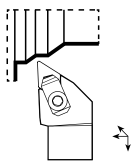




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
CCLNR/L 2525 M1207C	25	25	150	32	CN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTCN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CCLNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	CN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTCN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CCLNR/L 2525 M1607C	25	25	150	32	CN.N 1607..	TCK13	TKV11M8x29	TTCN30002	TTV05M6x15	TCS01	TTL054

CDJN



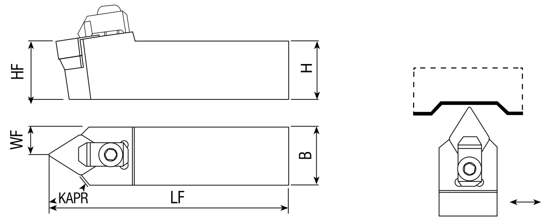


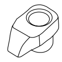
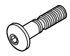
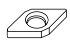
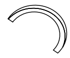
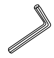
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
CDJNR/L 2525 M1107C	25	25	150	32	DN.N 1107..	TCK22	TKV11M8x29	TTDN20001	TTV04M5x12	TCS01	TTL054
CDJNR/L 2525 M1507C	25	25	150	32	DN.N 1507..	TCK13	TKV11M8x29	TTDN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CDJNR/L 3232 P1507C	32	32	170	40	DN.N 1507..	TCK13	TKV11M8x29	TTDN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

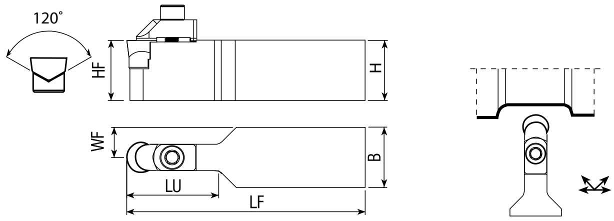
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

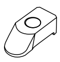
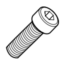
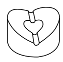
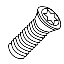
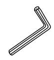
CDNN



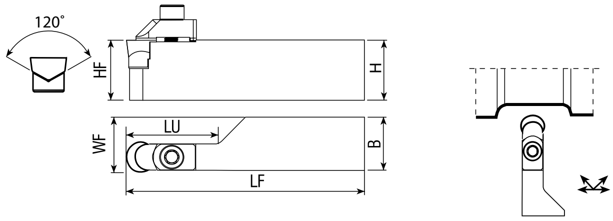
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CDNNN 2525 M1107C	25	25	150	12.5	DN.N 1107..	TCK22	TKV11M8x29	TTDN20001	TTV04M5x12	TCS01	TTL054

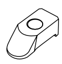
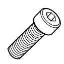
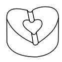
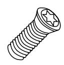
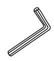
CRDC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	LU	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CRDCN 2525 M06CV	25	25	150	19	12.5	RCGX 0606..	TCK27	2525M3X14	TTRC30001	3007M22X5	TTL0225
CRDCN 3225 P06CV	32	25	170	19	12.5	RCGX 0606..	TCK27	2525M3X14	TTRC30001	3007M22X5	TTL0225
CRDCN 4040 S06CV	40	40	250	19	20	RCGX 0606..	TCK27	2525M3X14	TTRC30001	3007M22X5	TTL0225
CRDCN 2525 M09CV	25	25	150	29	12.5	RCGX 0907..	TCK28	2504M5X16	TTRC30002	3008M25x6	TTL054
CRDCN 3225 P09CV	32	25	170	29	12.5	RCGX 0907..	TCK28	2504M5X16	TTRC30002	3008M25x6	TTL054
CRDCN 4040 S09CV	40	40	250	29	20	RCGX 0907..	TCK28	2504M5X16	TTRC30002	3008M25x6	TTL054
CRDCN 2525 M12CV	25	25	150	38	12.5	RCGX 1207..	TCK29	2505M6X20	TTRC30003	3008M25x6	TTL075
CRDCN 3225 P12CV	32	25	170	38	12.5	RCGX 1207..	TCK29	2505M6X20	TTRC30003	3008M25x6	TTL075
CRDCN 4040 S12CV	40	40	250	38	20	RCGX 1207..	TCK29	2505M6X20	TTRC30003	3008M25x6	TTL075

CRDC

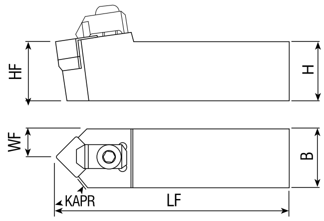


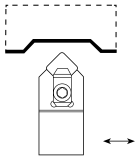
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	LU	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CRDCR/L 3225 P06CV	32	25	170	19.4	25.6	RCGX 060600	TCK27	2525M3X14	TTRC30001	3007M22X5	TTL0225
CRDCR/L 3225 P09CV	32	25	170	29	25.8	RCGX 090700	TCK28	2504M5X16	TTRC30002	3008M25x6	TTL054
CRDCR/L 3225 P12CV	32	25	170	38.5	25.9	RCGX 120700	TCK29	2505M6X20	TTRC30003	3008M25x6	TTL075

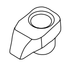
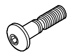
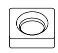
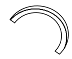
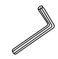
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

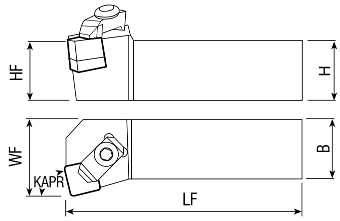
CSDN

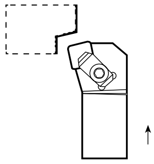


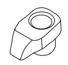
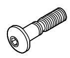
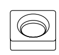
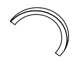
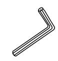


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CSDNN 2525 M1207C	25	25	150	12.5	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSDNN 3232 P1207C	32	32	170	16	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

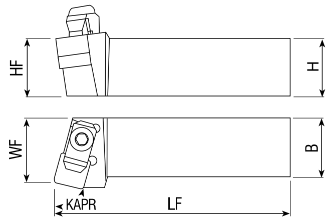
CSKN

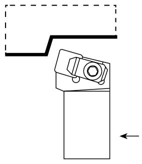


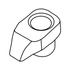
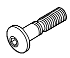
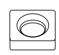
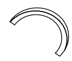
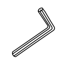


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CSKNR/L 2525 M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSKNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

CSRN



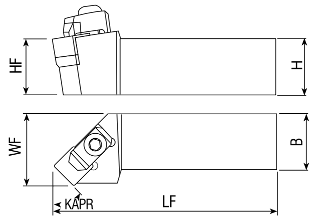


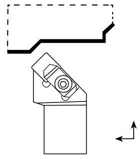
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CSRNR/L 2525 M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSRNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

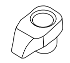
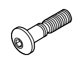
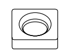
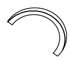
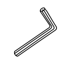
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

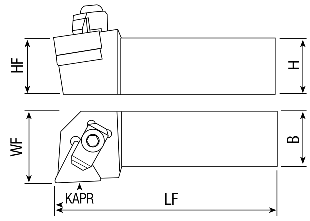
CSSN

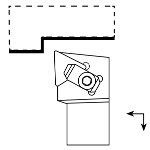


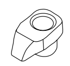
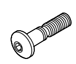
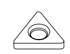
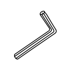


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CSSNR/L 2525 M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSSNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

CTJN



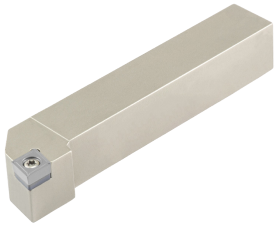


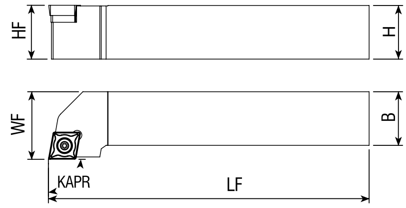
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CTJNR/L 2525 M1207C	25	25	150	32	TN.N 1607..	TCK14	TKV11M8x29	TTTN20002	TTV03M5x12	TCS01	TTL054
CTJNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	TN.N 1607..	TCK14	TKV11M8x29	TTTN20002	TTV03M5x12	TCS01	TTL054

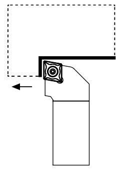
!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

SCAC

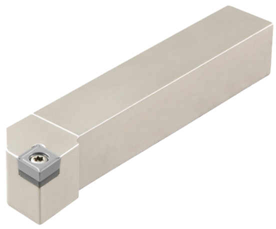


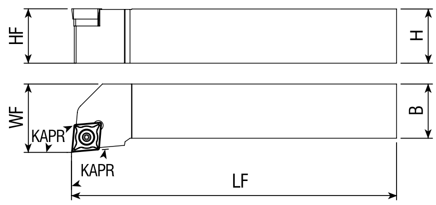


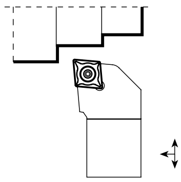


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SCACR/L 0808 E06	8	8	70	10	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCACR/L 1010 E06	10	10	70	12	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCACR/L 1212 F09	12	12	80	16	CC.T 09T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
SCACR/L 1616 H09	16	16	100	20	CC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SCACR/L 2020 K09	20	20	125	25	CC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SCACR/L 2020 K12	20	20	125	25	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
SCACR/L 2525 M12	25	25	150	32	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20

SCLC





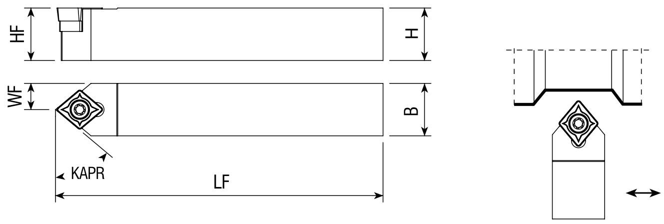


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SCLCR/L 0808 E06	8	8	70	10	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCLCR/L 1010 E06	10	10	70	12	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCLCR/L 1212 F06	12	12	80	16	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCLCR/L 1010 E09	10	10	70	12	CC T 09T3	4015M3x9	-	-	80T15
SCLCR/L 1212 F09	12	12	80	16	CC T 09T3	4015M3.5x11	-	-	80T15
SCLCR/L 1616 H09	16	16	100	20	CC T 09T3	4015M3.5x14	-	TTV06M3 5x11	80T15
SCLCR/L 2020 K09	20	20	125	25	CC T 09T3	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3 5x11	80T15
SCLCR/L 2525 M09	25	25	150	32	CC T 09T3	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3 5x11	80T15
SCLCR/L 1616 H12	16	16	100	20	CC.T 1204..	1020M5x11	-	-	80T20
SCLCR/L 2020 K12	20	20	125	25	CC.T 1204..	1020M4 5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
SCLCR/L 2525 M12	25	25	150	32	CC.T 1204..	1020M4 5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

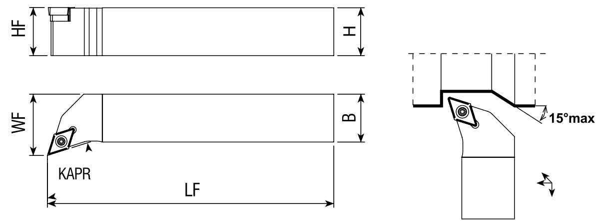
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

SCMC



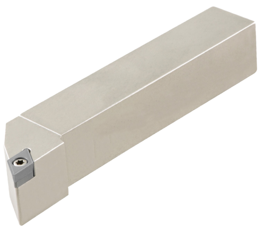
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SCMCN 0808 E06	8	8	70	04	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCMCN 1010 E06	10	10	70	05	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCMCN 1212 F06	12	12	80	06	CCM. 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SCMCN 1212 F09	12	12	80	06	CC.T 0913..	4015M3.5x11	-	-	80T15
SCMCN 1616 H09	16	16	100	08	CC.T 0913..	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SCMCN 2020 K12	20	20	125	10	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
SCMCN 2525 M12	25	25	150	12.5	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20

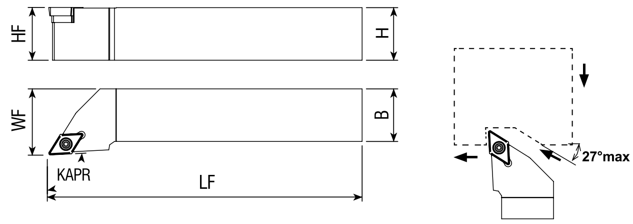
SDHC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SDHCR/L 0808 E07	8	8	70	11	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SDHCR/L 1010 E07	10	10	70	12	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SDHCR/L 1212 F07	12	12	80	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SDHCR/L 1616 H07	16	16	100	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SDHCR/L 1616 H11	16	16	100	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDHCR/L 2020 K11	20	20	125	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDHCR/L 2525 M11	25	25	150	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDHCR/L 3232 P11	32	32	170	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

SDJC

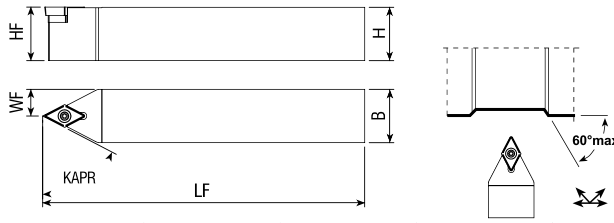




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SDJCR/L 0808 E07	8	8	70	10	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDJCR/L 1010 E07	10	10	70	12	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDJCR/L 1212 F07	12	12	80	16	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDJCR/L 1616 H07	16	16	100	20	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDJCR/L 1616 H11	16	16	100	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDJCR/L 2020 K11	20	20	125	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDJCR/L 2525 M11	25	25	150	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDJCR/L 3232 P11	32	32	170	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

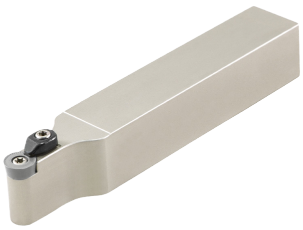
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

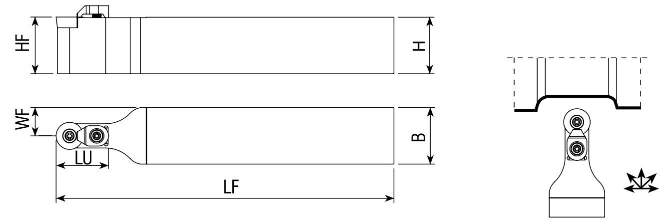
SDNC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SDNCN 0808 E07	8	8	70	4	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDNCN 1010 E07	10	10	70	5	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDNCN 1212 F07	12	12	80	6	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDNCN 1616 H07	16	16	100	8	DC.T 0702..	4008M2.5X6	-	-	80T08
SDNCN 1616 H11	16	16	100	8	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDNCN 2020 K11	20	20	125	10	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDNCN 2525 M11	25	25	150	12.5	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDNCN 3232 P11	32	32	170	16	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

SRDCN



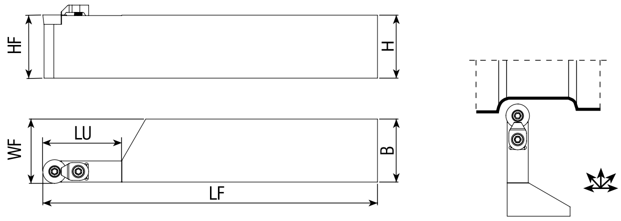


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	LU	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	TORX KEY KLUCZ TORX
SRDCN 1616 H06	16	16	100	15	8	RC.T 0602..	3008M2.5x6	-	-	80T08
SRDCN 2020 K06	20	20	125	17	10	RC.T 0602..	3008M2.5x6	-	-	80T08
SRDCN 2525 M06	25	25	150	17	12.5	RC.T 0602..	3008M2.5x6	-	-	80T08
SRDCN 1616 H08C	16	16	100	15	8	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
SRDCN 2020 K08C	20	20	125	20	10	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
SRDCN 2525 M08C	25	25	150	20	12.5	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
SRDCN 1616 H10C	16	16	100	20	8	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRDCN 2020 K10C	20	20	125	20	10	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRDCN 2525 M10C	25	25	150	20	12.5	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRDCN 3232 P10C	32	32	170	20	16	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRDCN 2020 K12C	20	20	125	22	10	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15
SRDCN 2525 M12C	25	25	150	22	12.5	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15
SRDCN 3232 P12C	32	32	170	22	16	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15
SRDCN 2525 M16C	25	25	150	32	12.5	RC.T 1605..	1020M5x11	TCK05	4015M4x11	80T15
SRDCN 3232 P16C	32	32	170	35	16	RC.T 1605..	1020M5x11	TCK05	4015M4x11	80T15
SRDCN 2525 M20C	25	25	150	32	12.5	RC.T 2006..	1420M6x16	TCK09	TTV05M6x15	80T20
SRDCN 3232 P20C	32	32	170	40	16	RC.T 2006..	1420M6x16	TCK09	TTV05M6x15	80T20
SRDCN 3232 P25C	32	32	170	40	16	RC.T 2507..	1520M6x16	TCK09	TTV05M6x15	80T20
SRDCN 3232 P32C	32	32	170	45	16	RC.T 3209..	1904M8x1x20	TCK09	TTV05M6x15	AAL054

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

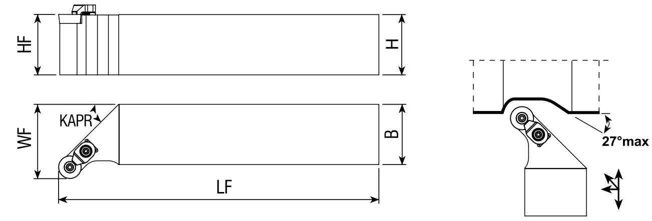
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

SRDC



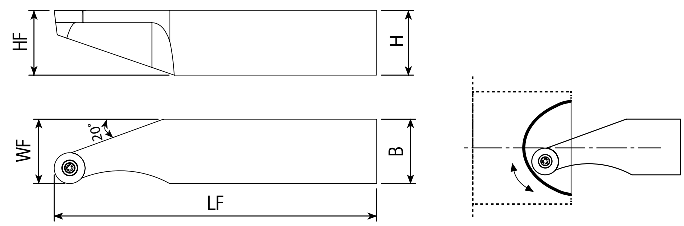
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	LU	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	TORX KEY KLUCZ TORX
SRDCR/L 3232 T06	32	32	300	20	32.35	RC.T 0602..	3008M2.5x6			80T08
SRDCR/L 3232 P12C	32	32	170	40	32.65	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15

SRGC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	TORX KEY KLUCZ TORX
SRGCR/L 1616 H06	16	16	100	20	RC.I 0602..	3008M2.5x6	-	-	80T08
SRGCR/L 2020 K06	20	20	125	25	RC.I 0602..	3008M2.5x6	-	-	80T08
SRGCR/L 1616 H08C	16	16	100	20	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
SRGCR/L 2020 K08C	20	20	125	25	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
SRGCR/L 2525 M08C	25	25	150	32	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
SRGCR/L 1616 H10C	16	16	100	20	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRGCR/L 2020 K10C	20	20	125	25	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRGCR/L 2525 M10C	25	25	150	32	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRGCR/L 3232 P10C	32	32	170	40	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRGCR/L 2020 K12C	20	20	125	25	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15
SRGCR/L 2525 M12C	25	25	150	32	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15
SRGCR/L 3232 P12C	32	32	170	40	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15

SRHC

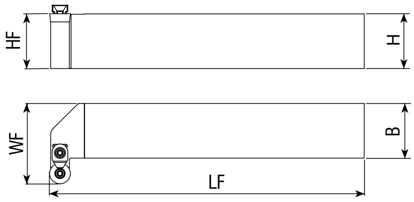


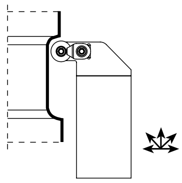
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	MIN R	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
SRHCR/L 2525 K06	25	25	125	25	32.5	RCM. 0602..	3008M2.5x6	80T08
SRHCR/L 2525 K08	25	25	125	25	32.5	RCM. 0803..	3008M3x8	80T08
SRHCR/L 2525 K10	25	25	125	25	36	RCM. 10T3..	4015M3.5x11	80T15
SRHCR/L 2525 K12	25	25	125	25	40	RCM. 1204..	4015M3.5x11	80T15
SRHCR/L 2525 K16	25	25	125	25	47.5	RCM. 1606..	1020M5x11	80T20

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

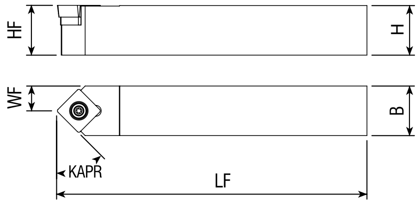
SRXC

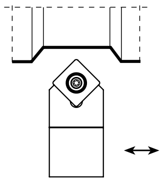





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	TORX KEY KLUCZ TORX
SRXCR/L 3232 X08C	32	32	220	47	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
SRXCR/L 3232 X10C	32	32	220	47	RC.T 10T3..	401DM3.5x11	TCK15	4015M3.5x11	80T15
SRXCR/L 3232 X12C	32	32	220	47	RC.T 1204..	401DM3.5x11	TCK05	4015M4x11	80T15

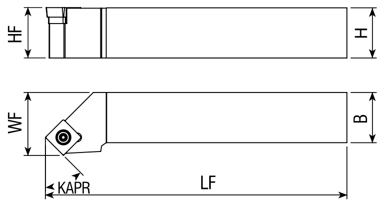
SSDC

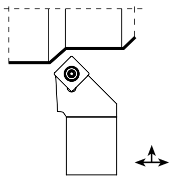





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SSDCN 1212F09	12	12	80	6	SC.T 09T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
SSDCN 1616 H09	16	16	100	8	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSDCN 2020 K09	20	20	125	10	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSDCN 1616 H12	16	16	100	8	SC.T 1204..	4020M4.5x12	TTSN20004	TTV10M4.5x8	80T20
SSDCN 2020 K12	20	20	125	10	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20
SSDCN 2525 M12	25	25	150	12.5	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20

SSSC

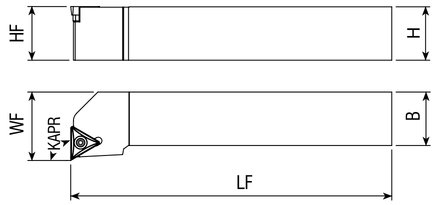


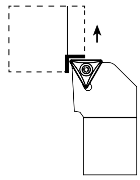
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SSSCR/L 1212 F09	12	12	80	16	SC.T 09T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
SSSCR/L 1616 H09	16	16	100	20	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSSCR/L 2020 K09	20	20	125	25	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSSCR/L 1616 H12	16	16	100	20	SC.T 1204..	4020M4.5x12	TTSN20004	TTV10M4.5x8	80T20
SSSCR/L 2020 K12	20	20	125	25	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20
SSSCR/L 2525 M12	25	25	150	32	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

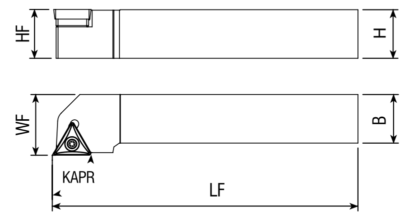
STFC

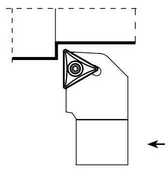




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STFCR/L 0808 E09	8	8	70	10	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STFCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STFCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STFCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STFCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STFCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STFCR/L 2525 M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STFCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

STGC



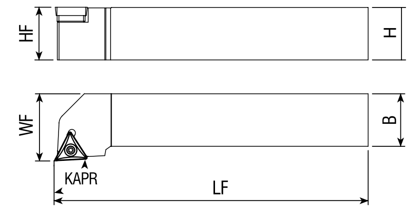


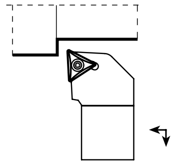
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STGCR/L 0808 E09	8	8	70	10	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STGCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STGCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STGCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STGCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STGCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STGCR/L 2525 M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STGCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

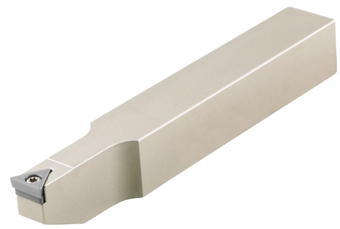
STJC

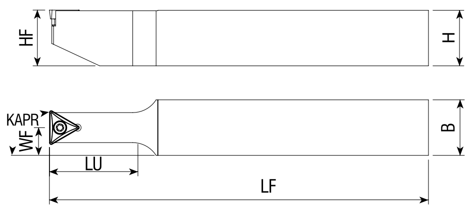


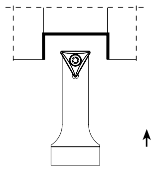


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STJCR/L 0808 E09	8	8	70	10	TCT 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STJCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TCT 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STJCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STJCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STJCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STJCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STJCR/L 2525 M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STJCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

STCC

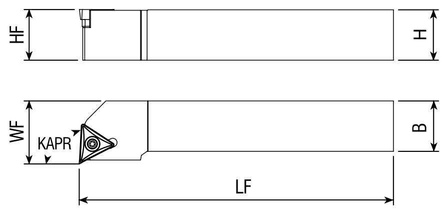


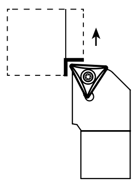




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	LU	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STCCN 2020 L11	20	20	140	10	50	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STCCN 1616 K16	16	16	125	8	24	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T15
STCCN 2020 M16	20	20	150	10	30	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STCCN 2525 P16	25	25	170	12.5	37.5	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STCCN 3232 R16	32	32	200	16	48	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STCCN 2525 P22	25	25	170	12.5	80	TC.T 2204..	4020M4.5x12	-	-	80T20

STUC

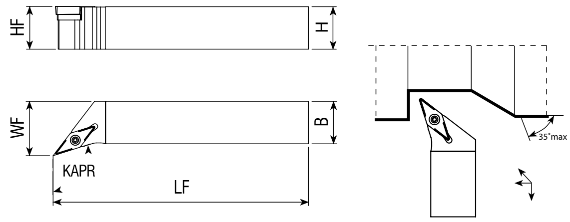




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STUCR/L 0808 E09	8	8	70	10	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STUCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
STUCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STUCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
STUCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STUCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STUCR/L 2525 M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STUCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

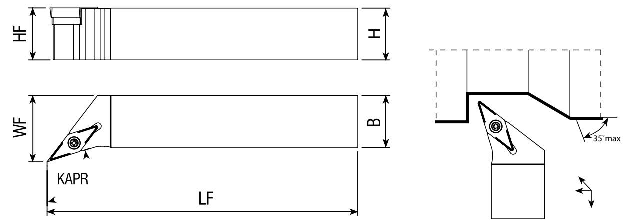
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

SVHB



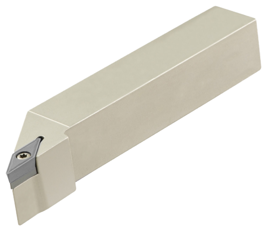
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVHBR/L 1212 F11	12	12	80	16	VBM. 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVHBR/L 1616 H11	16	16	100	20	VBM. 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVHBR/L 2020 K11	20	20	125	25	VBM. 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVHBR/L 2020 K16	20	20	125	25	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHBR/L 2525 M16	25	25	150	32	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHBR/L 3232 P16	32	32	170	40	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

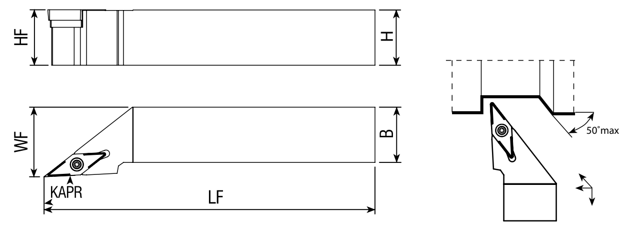
SVHC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVHCR/L 1212 F11	12	12	80	16	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVHCR/L 1616 H11	16	16	100	20	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVHCR/L 2020 K11	20	20	125	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVHCR/L 2020 K16	20	20	125	25	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHCR/L 2525 M16	25	25	150	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHCR/L 3232 P16	32	32	170	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

SVJB



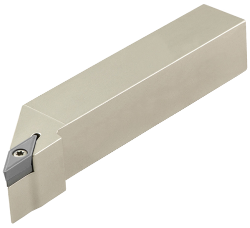
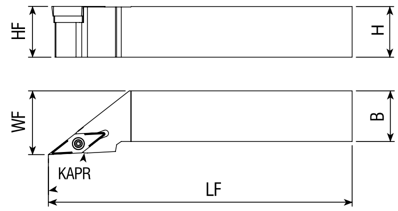


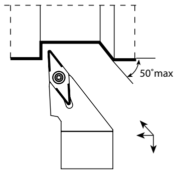
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVJBR/L 1212 F11	12	12	80	16	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVJBR/L 1616 H11	16	16	100	20	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVJBR/L 2020 K11	20	20	125	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVJBR/L 1616 H16	16	16	100	20	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJBR/L 2020 K16	20	20	125	25	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJBR/L 2525 M16	25	25	150	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJBR/L 3232 P16	32	32	170	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

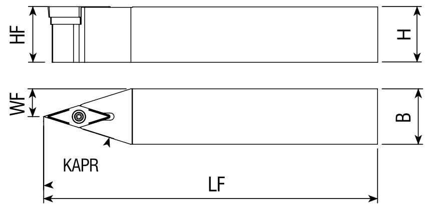
SVJC

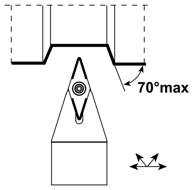





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVJCR/L 1212 F11	12	12	80	16	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVJCR/L 1616 H11	16	16	100	20	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVJCR/L 2020 K11	20	20	125	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVJCR/L 2525 M11	25	25	150	32	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVJCR/L 1212 F16	12	12	80	16	VC.T 1604..	4015M3.5x11	-	-	80T15
SVJCR/L 2020 K16	20	20	125	25	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJCR/L 2525M16	25	25	150	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJCR/L 3232 P16	32	32	170	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

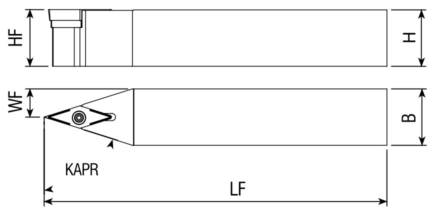
SVVB

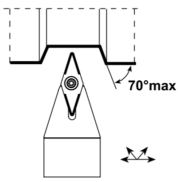





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVVBN 1212 F11	12	12	80	6	VBM. 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVVBN 1616 H11	16	16	100	8	VBM. 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVVBN 2020 K11	20	20	125	10	VBM. 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVVBN 2020 K16	20	20	125	10	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVBN 2525 M16	25	25	150	12.5	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVBN 3232 P16	32	32	170	16	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

SVVC

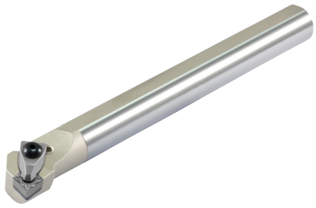



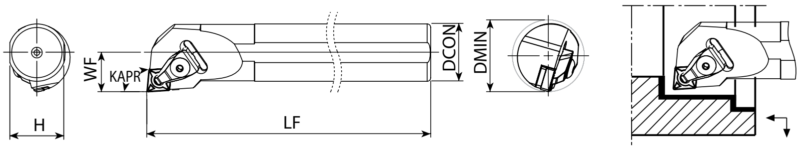


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	HF=H	B	LF	WF	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVVCN 1212 F11	12	12	80	6	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVVCN 1616 H11	16	16	100	8	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVVCN 2020 K11	20	20	125	10	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
SVVCN 2020 K16	20	20	125	10	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVCN 2525 M16	25	25	150	12.5	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVCN 3232 P16	32	32	170	16	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

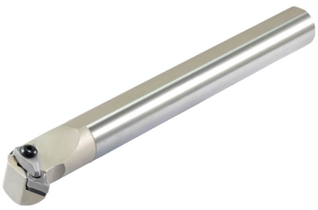
TCLN

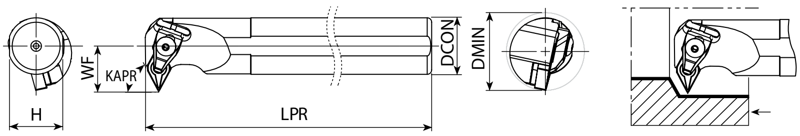




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TCLNR/L 09	25	23	250	17	32	CNM. 0903..	TTK01	TKV01M5x22	TTCN 20001	TTV09M5x9	-	TBPL01	TTL033
S25S TCLNR/L 12	25	23	250	17	32	CNM 1204	TTK02	TKV30M6v22	TTCN 30001	TTV13M5x8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TCLNR/L 12	32	30	300	22	40	CNM 1204	TTK02	TKV30M6v22	TTCN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TCLNR/L 12	40	37.5	350	27	50	CNM 1204	TTK02	TKV30M6v22	TTCN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TCLNR/L 12	50	47	400	35	63	CNM 1204	TTK02	TKV30M6v22	TTCN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TCLNR/L 16	32	30	300	22	40	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN 30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
S40U TCLNR/L 16	40	37.5	350	27	50	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN 30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
S50V TCLNR/L 16	50	47	400	35	63	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN 30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

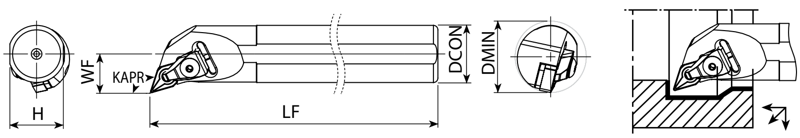
TDN





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S32T TDNR/L 15	32	30	300	26	44	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TDNR/L 15	40	37.5	350	29	52	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TDNR/L 15	50	47	400	35	63	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TDQN

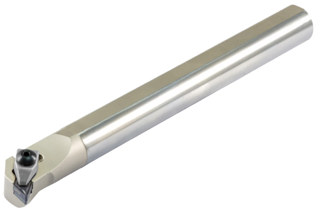


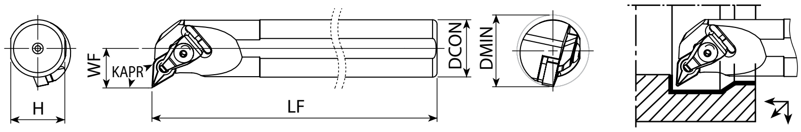
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TDQNR/L 11	25	23	250	17	32	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN 20001	TTV09M5x9	-	TBPL01	TTL033
S32T TDQNR/L 11	32	30	300	22	40	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN 20001	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
S25S TDQNR/L 15	25	23	250	17	32	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV13M5X8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TDQNR/L 15	32	30	300	22	40	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TDQNR/L 15	40	37.5	350	27	50	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TDQNR/L 15	50	47	400	35	63	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

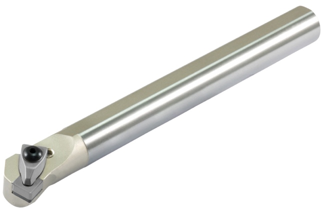
TDUN

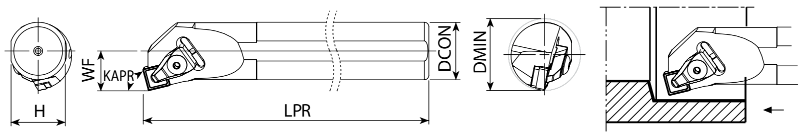




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TDUNR/L 11	25	23	250	17	32	DNM. 1104..	TTK01	TKVU1M5X22	TTDN 20001	TTV09M5x9	-	TBPL01	TTL033
S32T TDUNR/L 11	32	30	300	22	40	DNM. 1104..	TTK01	TKVU1M5X22	TTDN 20001	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
S25S TDUNR/L 15	25	23	250	17	32	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV13M5x8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TDUNR/L 15	32	30	300	22	40	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TDUNR/L 15	40	37.5	350	27	50	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TDUNR/L 15	50	47	400	35	63	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

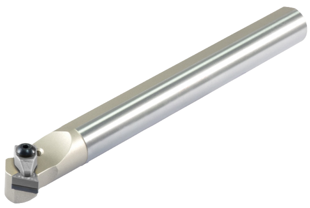
TSKN

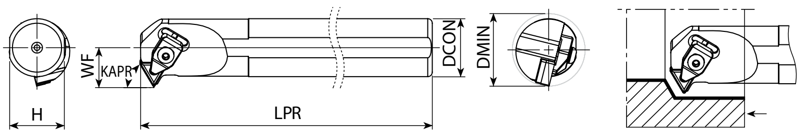




ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TSKNR/L 12	25	23	250	17	32	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN 30004	TTV13M5x8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TSKNR/L 12	32	30	300	22	40	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN 30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TSKNR/L 12	40	37.5	350	27	50	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN 30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TTN



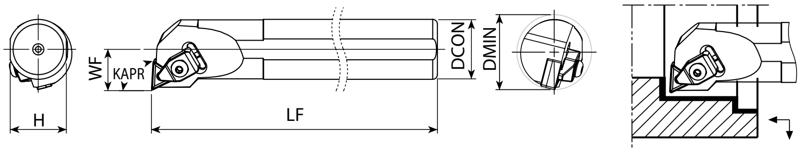


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TTNR/L 16	25	23	250	17	32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	TBPL01	TTL033
S32T TTNR/L 16	32	30	300	22	40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

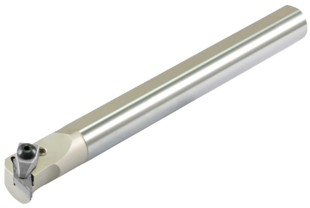
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

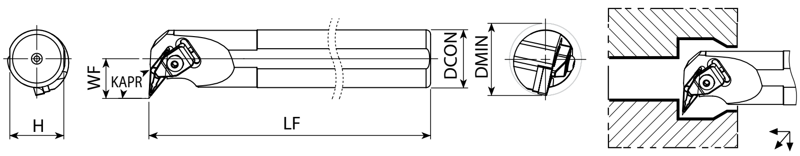
TTUN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TTUNR/L 16	25	23	250	17	32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN 20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
S32T TTUNR/L 16	32	30	300	22	40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN 20002	TTV03M5x12	-	TBPL01	TTL033
S25S TTUNR/L 22	25	23	250	17	32	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TTUNR/L 22	32	30	300	22	40	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TTUNR/L 22	40	37.5	350	27	50	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TTUNR/L 22	50	47	400	35	63	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

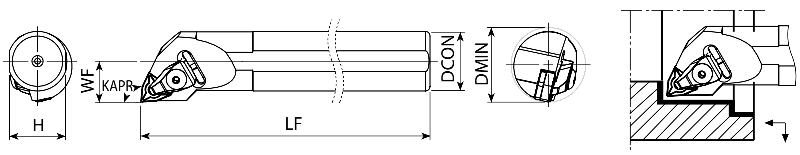
TVUN





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	STAMP	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TVUNR/L 16	25	23	250	20	36	VNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
S32T TVUNR/L 16	32	30	300	22	40	VNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033
S40U TVUNR/L 16	40	37.5	350	27	50	VNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	-	TBPL01	TTL033

TWLN

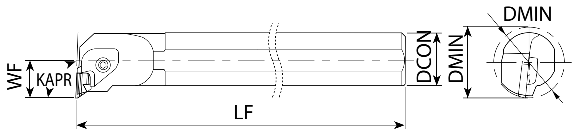


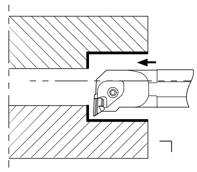
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TWLNR/L 06	25	23	250	17	32	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWN SW317	TTV01M3x10	-	TBPL01	TTL033
S32T TWLNR/L 06	32	30	300	22	40	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWN SW317	TTV01M3x10	-	TBPL01	TTL033
S25S TWLNR/L 08	25	23	250	17	32	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV13M5x8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TWLNR/L 08	32	30	300	22	40	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TWLNR/L 08	40	37.5	350	27	50	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TWLNR/L 08	50	47	400	35	63	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
A40T TWLNR/L 08	40	37.5	300	27	50	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
A50U TWLNR/L 08	50	47	350	35	63	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

CKUN



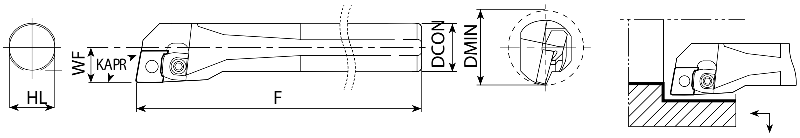


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	STAMP	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S CKUNR/L 16	25	23	250	19	38	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
S32T CKUNR/L 16	32	30	300	22	40	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
S40U CKUNR/L 16	40	37.5	350	27	50	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
S50V CKUNR/L 16	50	47	400	35	63	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

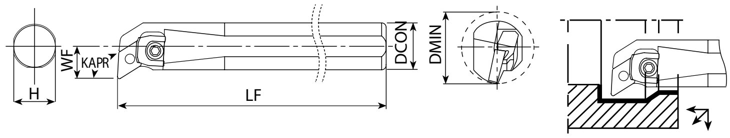
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

MCLN



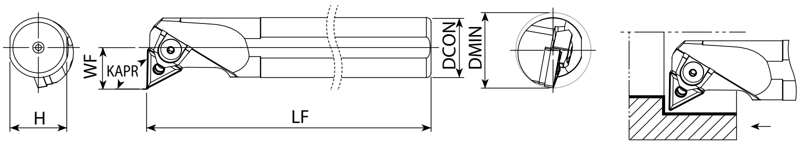
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MCLNR/L 12	20	18.3	200	13	25	CNM. 1204..	TMK07	TKV04M5x17	-	TPM12	TTL033
S25S MCLNR/L 12	25	23	250	17	32	CNM. 1204..	TMK03	TKV04M5x17	TTCN30001	TPM13	TTL033
S32T MCLNR/L 12	32	30	300	22	40	CNM. 1204..	TMK03	TKV04M5x17	TTCN30001	TPM04	TTL033

MDUN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MDUNR/L 11	20	18.3	200	13	25	DNM. 1104..	TMK03	TKV17M5x15	-	-	TPM03	-	TTL033
S25S MDUNR/L 11	25	23	250	17	32	DNM. 1104..	TMK03	TKV04M5x17	-	-	TPM03	-	TTL033
S32T MDUNR/L 11	32	30	300	22	40	DNM. 1104..	TMK03	TKV04M5x17	-	-	TPM03	-	TTL033
S25S MDUNR/L 15	25	23	250	17	32	DNM. 1506..	TMK04	TKV20M6x19	TTDN30001	-	TPM04	TBPL01	TTL033
S32T MDUNR/L 15	32	30	300	22	40	DNM. 1506..	TMK04	TKV30M6x22	TTDN30001	TS01	TPM04	TBPL01	TTL033
S40U MDUNR/L 15	40	37.5	350	27	50	DNM. 1506..	TMK04	TKV30M6x22	TTDN30001	TS01	TPM04	TBPL01	TTL033
S50V MDUNR/L 15	50	47	400	35	63	DNM. 1506..	TMK04	TKV30M6x22	TTDN30001	TS01	TPM04	TBPL01	TTL033

MTFN

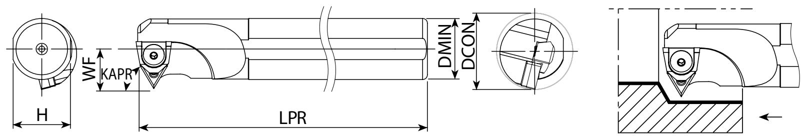


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTFNR/L 16	20	18.3	200	14	25	TNM. 1604..	TMK02	TKV17M5x15	-	TPM03	-	-	TTL033
S25S MTFNR/L 16	25	23	250	17	32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTFNR/L 16	32	30	300	22	40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTFNR/L 16	40	37.5	350	27	50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTFNR/L 22	32	30	300	22	40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTFNR/L 22	40	37.5	350	27	50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTFNR/L 22	50	47	400	35	63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

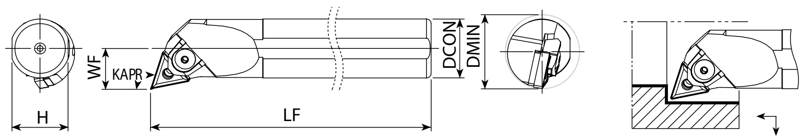
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

MTN



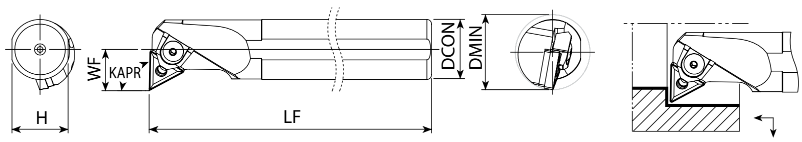
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTNR/L 16	20	18.3	200	16	26	TNM. 1604..	TMK02	TKV04M5x17	-	TPM03	-	-	TTL033
S25S MTNR/L 16	25	23	250	17	32	TNM. 1604..	TMK02	TKV04M5x17	TTTN20002	TPM14	-	-	TTL033
S32T MTNR/L 16	32	30	300	22	40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTNR/L 16	40	37.5	350	27	50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTNR/L 22	32	30	300	24	40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTNR/L 22	40	37.5	350	27	50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50U MTNR/L 22	50	47	350	35	63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

MTQN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTQNR/L 16	20	18.3	200	13	25	TNM. 1604..	TMK02	TKV17M5x15	-	TPM11	-	-	TTL033
S25S MTQNR/L 16	25	23	250	17	32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTQNR/L 16	32	30	300	22	40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTQNR/L 16	40	37.5	350	27	50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTQNR/L 22	32	30	300	22	40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTQNR/L 22	40	37.5	350	27	50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTQNR/L 22	50	47	400	35	63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

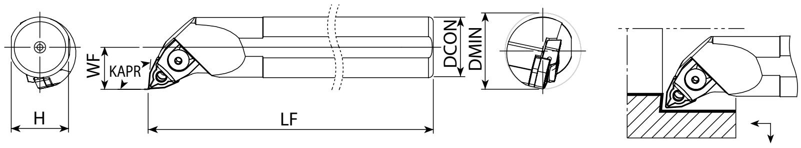
MTUN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTUNR/L 16	20	18.3	200	13	25	TNM. 1604..	TMK02	TKV17M5x15	-	TPM03	-	-	TTL033
S25S MTUNR L 16	25	23	250	17	32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTUNR/L 16	32	30	300	22	40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTUNR/L 16	40	37.5	350	27	50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTUNR/L 16	50	47	400	35	63	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTUNR/L 22	32	30	300	22	40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTUNR/L 22	40	37.5	350	27	50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTUNR/L 22	50	47	400	35	63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

MWLN

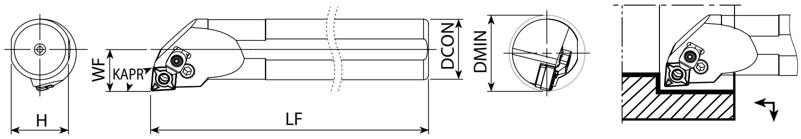


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S16P MWLNR/L 06	16	14.8	170	11	20	WNM. 0604..	TMK01	TKV17M5x15	-	TPM09	-	-	TTL033
S20R MWLNR/L 06	20	18.3	200	13	25	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM10	-	-	TTL033
S25S MWLNR/L 06	25	23	250	17	32	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17	-	TPM08	-	-	TTL033
S25S MWLNR/L 08	25	23	250	17	32	WNM. 0804..	TMK05	TKV27M6x20	TTWN30001	TPM04	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MWLNR/L 08	32	30	300	22	40	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6X22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MWLNR/L 08	40	37.5	350	27	50	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6X22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

PCLN

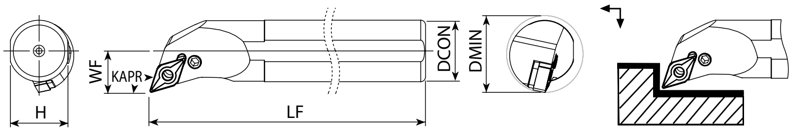


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S16P PCLNR/L 09	16	14.8	170	11	20	CNM. 0903..	TPL07	TLV07M6x13		TTY07	-	-	TTL022.5
S20R PCLNR/L 09	20	18.3	200	13	25	CNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTCN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
S25S PCLNR/L 09	25	23	250	17	32	CNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTCN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
S25S PCLNR/L 12C	25	23	250	17	32	CNM. 1204..	TPL02	TLV08M8x16	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S32T PCLNR/L 12C	32	30	300	22	40	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S40U PCLNR/L 12C	40	37.5	350	27	50	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S50V PCLNR/L 12C	50	47	400	35	63	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S32T PCLNR/L 16C	32	30	300	22	40	CNM. 1606..	TPL04	TLV04M8X22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
S40U PCLNR/L 16C	40	37.5	350	27	50	CNM. 1606..	TPL04	TLV04M8X22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
S50V PCLNR/L 16C	50	47	400	35	63	CNM. 1606..	TPL04	TLV04M8X22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
S40U PCLNR/L 19C	40	37.5	350	27	50	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
S50V PCLNR/L 19C	50	47	400	35	63	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
A20P PCLNR/L 09	20	18.3	170	13	25	CNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTCN20002	TTY01	-	-	TTL022.5
A25R PCLNR/L 12C	25	23	200	17	32	CNM. 1204..	TPL02	TLV08M8x16	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A32S PCLNR/L 12C	32	30	250	22	40	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A40T PCLNR/L 12C	40	37.5	300	27	50	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A50U PCLNR/L 12C	50	47	350	35	63	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A32S PCLNR/L 16C	32	30	250	22	40	CNM. 1606..	TPL04	TLV04M8x22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
A40T PCLNR/L 16C	40	37.5	300	27	50	CNM. 1606..	TPL04	TLV04M8x22	TTCN30002	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
A50U PCLNR/L 16C	50	47	350	35	63	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TCK09	TTV05M6x15	TTL054
A40T PCLNR/L 19C	40	37.5	300	27	50	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TTL054	TTV05M6x15	TTL054
A50U PCLNR/L 19C	50	47	350	35	63	CNM. 1906..	TPL05	TLV05M10x27	TTCN30003	TTY04	TTL054	TTV05M6x15	TTL054

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

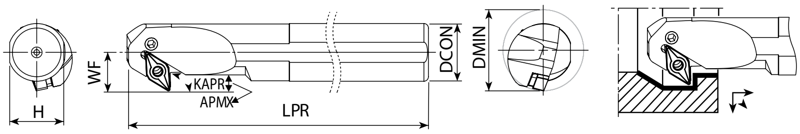
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

PDQN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R PDQNR/L 11	20	18.3	200	13	25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
S25S PDQNR/L 11	25	23	250	17	32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
S32T PDQNR/L 15	32	30	300	22	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
S40U PDQNR/L 15	40	37.5	350	27	50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
S50V PDQNR/L 15	50	47	400	35	63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
S32T PDQNR/L 1504	32	30	300	22	40	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02	TTL033
S40U PDQNR/L 1504	40	37.5	350	27	50	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02	TTL033
S50V PDQNR/L 1504	50	47	400	35	63	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02	TTL033
A20P PDQNR/L 11	20	18.3	170	13	25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
A25R PDQNR/L 11	25	23	200	17	32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
A32S PDQNR/L 15	32	30	250	22	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A40T PDQNR/L 15	40	37.5	300	27	50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A50U PDQNR/L 15	50	47	350	35	63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A32S PDQNR/L 1504	32	30	250	22	40	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02	TTL033
A40T PDQNR/L 1504	40	37.5	300	27	50	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02	TTL033

PDXN

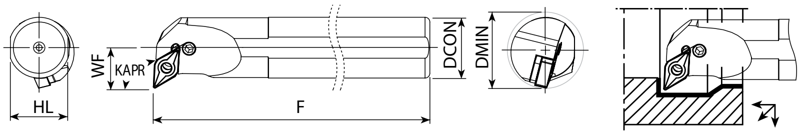


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	APMX	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA POD-KŁADKI	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S32T PDXNR/L 15	32	30	300	22	12	45	DNM. 1506..	TPL03	TLV08M8x16	TTDN30001	TTY02	TTL033
S40U PDXNR/L 15	40	37.5	350	27	14	50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
S50V PDXNR/L 15	50	47	400	35	19	63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A32S PDXNR/L 15	32	30	250	22	12	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV08M8x16	TTDN30001	TTY02	TTL033
A40T PDXNR/L 15	40	37.5	300	27	14	50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A50U PDXNR/L 15	50	47	350	35	19	63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

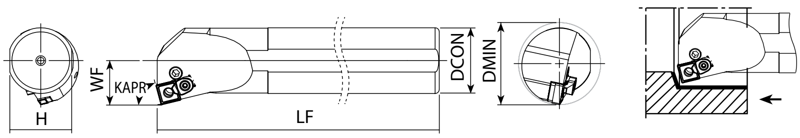
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

PDUN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R PDUNR/L 11	20	18.3	200	13	25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
S25S PDUNR/L 11	25	23	250	17	32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
S25S PDUNR/L 15	25	23	250	19	32	DNM. 1506..	TPL03	TLV08M8x16	TTDN30001	TTY02	TTL033
S32T PDUNR/L 15	32	30	300	22	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
S40U PDUNR/L 15	40	37.5	350	27	50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
S50V PDUNR/L 15	50	47	400	35	63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A20P PDUNR/L 11	20	18.3	170	13	25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
A25R PDUNR/L 11	25	23	200	17	32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
A32S PDUNR/L 11	32	30	250	22	40	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01	TTL022.5
A32S PDUNR/L 15	32	30	250	22	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A40T PDUNR/L 15	40	37.5	300	27	50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033
A50U PDUNR/L 15	50	47	350	35	63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TTL033

PSKN

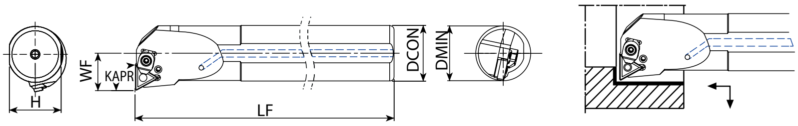


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S PSKNR/L 12C	25	23	250	17	32	SNM. 1204..	TPL02	TLV08M8x16	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S32T PSKNR/L 12C	32	30	300	22	40	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S40U PSKNR/L 12C	40	37.5	350	27	50	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S50V PSKNR/L 12C	50	47	400	35	63	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S32T PSKNR/L 15C	32	30	300	22	40	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
S40U PSKNR/L 15C	40	37.5	350	27	50	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
S50V PSKNR/L 15C	50	47	400	35	63	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8X22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
A25R PSKNR/L 12C	25	23	200	17	32	SNM. 1204..	TPL02	TLV08M8x16	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A32S PSKNR/L 12C	32	30	250	22	40	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A40T PSKNR/L 12C	40	37.5	300	27	50	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A50U PSKNR/L 12C	50	47	350	35	63	SNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTSN30004	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A32S PSKNR/L 15C	32	30	250	22	40	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8x22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
A40T PSKNR/L 15C	40	37.5	300	27	50	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8x22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033
A50U PSKNR/L 15C	50	47	350	35	63	SNM. 1506..	TPL04	TLV04M8x22	TTSN30023	TTY03	TCK09	TTV05M6x15	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

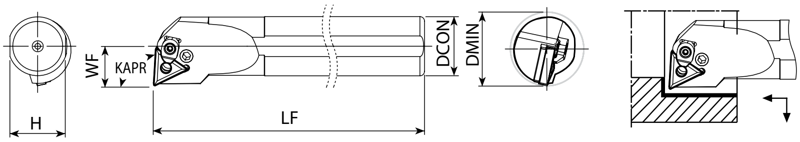
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

PTFN



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
A25R PTFNR/L 16C	25	23	200	17	32	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL033
A32S PTFNR/L 16C	32	30	250	22	40	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL033

PTUN

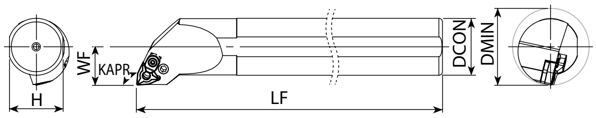


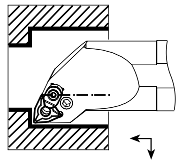
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S16P PTUNR/L 16	16	14.8	170	11	20	TNM. 1604..	TPL08	TLV07M6x13	-	TTY07	-	-	TTL022.5
S20R PTUNR/L 16	20	18.3	200	13	25	TNM. 1604..	TPL01	TLV01M6x14	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
S25S PTUNR/L 16C	25	23	250	17	32	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL022.5
S32T PTUNR/L 16C	32	30	300	22	40	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL022.5
S40U PTUNR/L 16C	40	37.5	350	27	50	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL022.5
S32T PTUNR/L 22C	32	30	300	22	40	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S40U PTUNR/L 22C	40	37.5	350	27	50	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S50V PTUNR/L 22C	50	47	400	35	63	TNM. 2204..	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A16M PTUNR/L 16	16	14.8	150	11	20	TNM. 1604..	TPL08	TLV07M6x13	-	TTY07	-	-	TTL022.5
A20P PTUNR/L 16	20	18.3	170	13	25	TNM. 1604..	TPL01	TLV01M6x14	TTTN30025	TTY01	-	-	TTL022.5
A25R PTUNR/L 16C	25	23	200	17	32	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL022.5
A32S PTUNR/L 16C	32	30	250	22	40	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL022.5
A40T PTUNR/L 16C	40	37.5	300	27	50	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL022.5
A32S PTUNR/L 22C	32	30	250	22	40	TNM 2204	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A40T PTUNR/L 22C	40	37.5	300	27	50	TNM 2204	TPL02	TLV03M8x19	TTTN30015	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

PWLN



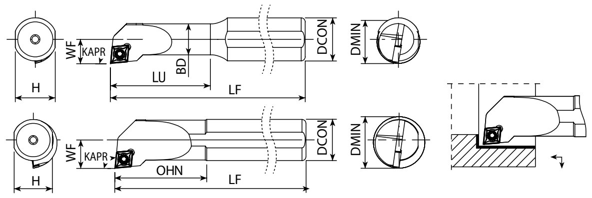


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R PWLNR/L 06	20	18.3	200	13	25	WNM. 0604..	TPL01	TLV01M6x14	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
S25S PWLNR/L 06	25	23	250	17	32	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
S32T PWLNR/L 06	32	30	300	22	40	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
S25S PWLNR/L 08C	25	23	250	17	32	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S32T PWLNR/L 08C	32	30	300	22	40	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S40U PWLNR/L 08C	40	37.5	350	27	50	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
S50V PWLNR/L 08C	50	47	400	35	63	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A16M PWLNR/L 06	16	14.8	150	11	20	WNM. 0604..	TPL08	TLV07M6x13	-	TTY07	-	-	TTL022.5
A20P PWLNR/L 06	20	18.3	170	13	25	WNM. 0604..	TPL01	TLV01M6x14	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
A25R PWLNR/L 06	25	23	200	17	32	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
A32S PWLNR/L 06	32	30	250	22	40	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
A40T PWLNR/L 06	40	37.5	300	27	50	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01	-	-	TTL022.5
A25R PWLNR/L 08C	25	23	200	17	32	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A32S PWLNR/L 08C	32	30	250	22	40	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A40T PWLNR/L 08C	40	37.5	300	27	50	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
A50U PWLNR/L 08C	50	47	350	35	63	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

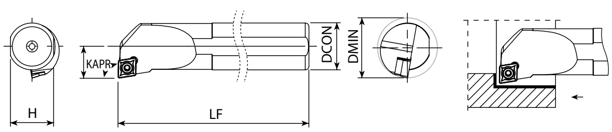
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SCLC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	BD	H	LF	LU	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0608H SCLCR/L 03	8	5	7.3	100	18	3	6	CC.T 030102	4006M1.6x3.2	-	-	80T06
S0608H SCLCR/L 06	8	6	7.3	100	25	4.5	8	CC.T 0602..	4008M2.5x4.5	-	-	80T08
S08H SCLCR/L 06	8	8	7.3	100	20	6	11	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S10K SCLCR/L 06	10	10	9	125	25	7	13	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S12K SCLCR/L 06	12	12	11	125	25	9	16	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S1216P SCLCR/L 06	16	11.5	14.8	170	37	9	16	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SCLCR/L 06	16	16	14.8	170	35	11	20	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S12K SCLCR/L 09	12	12	11	125	30	9	16	CC.T 09T3..	4015M3.5x8	-	-	80T15
S1416P SCLCR/L 09	16	14	14.8	170	45	9.5	17	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S16P SCLCR/L 09	16	16	14.8	170	35	11	20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S1620R SCLCR/L 09	20	16	18.3	200	50	11	20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R SCLCR/L 09	20	20	18.3	200	40	13	25	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S25S SCLCR/L 09	25	25	23	250	50	17	32	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SCLCR/L 09	32	32	30	300	60	22	40	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S25S SCLCR/L 12	25	25	23	250	50	17	32	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTVL10M4.5x8	80T20
S32T SCLCR/L 12	32	32	30	300	60	22	40	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTVL10M4.5x8	80T20
S40U SCLCR/L 12	40	40	37.5	350	70	27	50	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
A08H SCLCR/L 06	8	8	7.3	100	20	06	11	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A10H SCLCR/L 06	10	10	09	100	25	7	13	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A12H SCLCR/L 06	12	12	11	100	25	9	16	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M SCLCR/L 09	16	16	14.8	150	35	11	20	CC.T 0602..	4015M3.5x9	-	-	80T08
A20P SCLCR/L 09	20	20	18.3	170	40	13	25	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV8M3.5x8	80T15
A25R SCLCR/L 09	25	25	23	200	50	17	32	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV8M3.5x8	80T15
A32S SCLCR/L 09	32	32	30	250	60	22	40	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV8M3.5x8	80T15
A25R SCLCR/L 12	25	25	23	200	50	17	32	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTV10M4.5x8	80T20

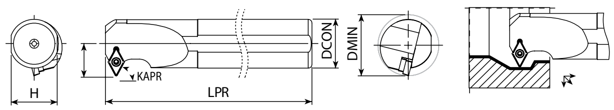
SCFC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S08H SCFCR/L 06	8	7.3	100	6	11	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S10K SCFCR/L 06	10	9	125	7	13	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S12K SCFCR/L 06	12	11	125	9	16	CC.T 0602..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S12K SCFCR/L 09	12	11	125	9	16	CC.T 09T3..	4015M3.5x8	-	-	80T15
S16P SCFCR/L 09	16	14.8	170	11	20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R SCFCR/L 09	20	18.3	200	13	25	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S25S SCFCR/L 09	25	23	250	17	32	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	-	-	80T15
S25S SCFCR/L 12	25	23	250	17	32	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20001	TTV08M3.5x8	80T20
S32T SCFCR/L 12	32	30	300	22	40	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTV10M4.5x8	80T20
S40U SCFCR/L 12	40	37.5	350	27	50	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV10M4.5x8	80T20
A08H SCFCR/L 06	8	7.3	100	6	11	CC.T 0602..	4008M2.5x6	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T08

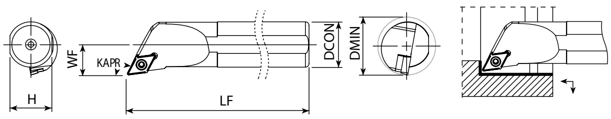
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SDC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K SDCR/L 07	10	9	125	7	14	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S12K SDCR/L 07	12	11	125	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SDCR/L 07	16	14.8	170	11	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SDCR/L 07	20	18.3	200	13	25	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SDCR/L 11	16	14.8	170	14	22	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S20R SDCR/L 11	20	18.3	200	15	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S SDCR/L 11	25	23	250	18	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S32T SDCR/L 11	32	30	300	22	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDCR/L 11	40	37.5	350	27	50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

SDPC

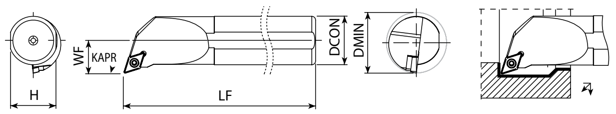


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K SDPCR/L 07	10	9	125	7	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80108
S12K SDPCR/L 07	12	11	125	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80108
S16P SDPCR/L 11	16	14.8	170	11	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R SDPCR/L 11	20	18.3	200	13	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S SDPCR/L 11	25	23	250	17	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

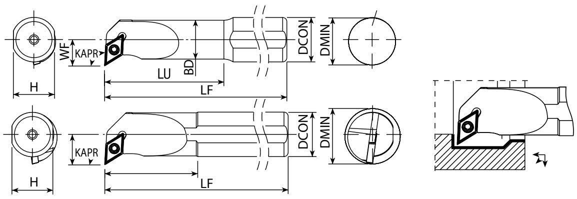
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SDQC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K SDQCR/L 07	10	9	125	7	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S12K SDQCR/L 07	12	11	125	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SDQCR/L 07	16	14.8	170	11	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SDQCR/L 07	20	18.3	200	13	25	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SDQCR/L 11	16	14.8	170	11	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R SDQCR/L 11	20	18.3	200	13	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S SDQCR/L 11	25	23	250	17	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	-	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SDQCR/L 11	32	30	300	22	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDQCR/L 11	40	37.5	350	27	50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A10H SDQCR/L 07	10	09	100	07	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A12H SDQCR/L 07	12	11	100	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M SDQCR/L 07	16	14.8	150	11	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A20P SDQCR/L 07	20	18.3	170	13	25	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M SDQCR/L 11	16	14.8	150	11	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
A20P SDQCR/L 11	20	18.3	170	13	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
A25R SDQCR/L 11	25	23	200	17	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
A32S SDQCR/L 11	32	30	250	22	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

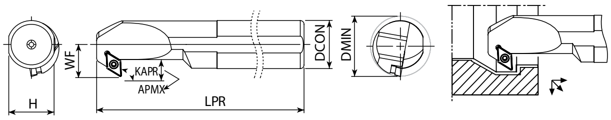
SDUC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	BD	H	LF	LU	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0810K SDUCR/L 07	10	8	9	125	30	8	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S10K SDUCR/L 07	10	10	9	125	25	8	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S12K SDUCR/L 07	12	12	11	125	25	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S1216P SDUCR/L 07	16	11.5	14.8	170	37	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S1416P SDUCR/L 07	16	14	14.8	170	45	9.5	17	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SDUCR/L 07	16	16	14.8	170	35	11	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SDUCR/L 07	20	20	18.3	200	40	13	25	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S1416P SDUCR/L 11	16	14	14.8	170	45	11	18	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S16P SDUCR/L 11	16	16	14.8	170	35	11	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S1620R SDUCR/L 11	20	16	18.3	200	50	11	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R SDUCR/L 11	20	20	18.3	200	40	13	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S SDUCR/L 11	25	25	23	250	50	17	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SDUCR/L 11	32	32	30	300	60	22	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDUCR/L 11	40	40	37.5	350	70	27	50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S50V SDUCR/L 11	50	50	47	400	80	35	63	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A0810H SDUCR/L 07	10	8	9	100	30	8	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A10H SDUCR/L 07	10	10	9	100	25	8	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A12H SDUCR/L 07	12	12	11	100	25	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M SDUCR/L 07	16	16	14.8	150	35	11	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A20P SDUCR/L 07	20	20	18.3	170	40	13	25	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M SDUCR/L 11	16	16	14.8	150	35	11	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	-	-	80115
A20P SDUCR/L 11	20	20	18.3	170	40	13	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80115
A25R SDUCR/L 11	25	25	23	200	50	17	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80115
A32S SDUCR/L 11	32	32	30	250	60	22	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80115

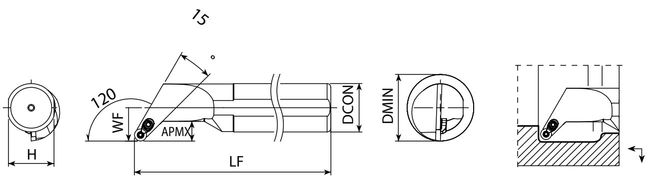
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SDXC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	APMX	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S12K SDXCR/L 07	12	11	125	9	4.5	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SDXCR/L 07	16	14.8	170	11	6.5	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SDXCR/L 07	20	18.3	200	13	6.5	25	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P SDXCR/L 11	16	14.8	170	11	6.5	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S20R SDXCR/L 11	20	18.3	200	14	7.5	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S SDXCR/L 11	25	23	250	17	9	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SDXCR/L 11	32	30	300	22	12.5	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDXCR/L 11	40	37.5	350	27	14.5	50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A12H SDXCR/L 07	12	11	100	9	4.5	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M SDXCR/L 07	16	14.8	150	11	6.5	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A20P SDXCR/L 07	20	18.3	170	13	6.5	25	DC.T 0702..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M SDXCR/L 11	16	14.8	150	11	7.5	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
A20P SDXCR/L 11	20	18.3	170	14	7.5	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
A25R SDXCR/L 11	25	23	200	17	9	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
A32S SDXCR/L 11	32	30	250	22	12.5	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

SRGC

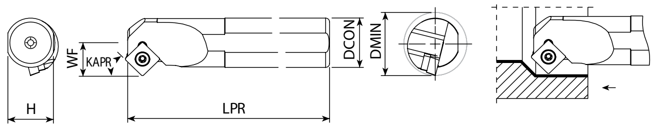


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	APMX	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SRGCR/L 08	16	14.8	170	11	7	22	RCM. 0803..	3008M3x8	-	-	80T08
S20R SRGCR/L 08	20	18.3	200	13	7	26	RCM. 0803..	3008M3x8	-	-	80T08
S25S SRGCR/L 08C	25	23	250	17	9.5	34	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
S32T SRGCR/L 08C	32	30	300	22	13	44	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
S40U SRGCR/L 08C	40	37.5	350	27	15	54	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
A16M SRGCR/L 08	16	14.8	150	11	7	22	RCM. 0803..	3008M3x8	-	-	80T08
A20P SRGCR/L 08	20	18.3	170	13	7	26	RCM. 0803..	3008M3x8	-	-	80T08
A25R SRGCRL 08C	25	23	200	17	9.5	34	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
A32S SRGCR/L 08C	32	30	250	22	13	44	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08
A40T SRGCR/L 08C	40	37.5	300	27	15	54	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11	80T08

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	●	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

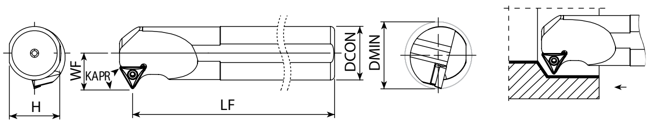
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SSSC



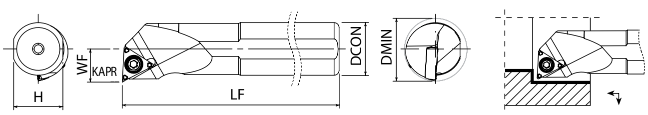
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SSSCR/L 09	16	14.8	170	11	20	SC.T 09T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R SSSCR/L 09	20	18.3	200	13	25	SC.T 09T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S SSSCR/L 09	25	23	250	17	32	SC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTSN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S25S SSSCR/L 12	25	23	250	17	32	SC.T 1204..	4020M4.5x12	TTSN20004	TTV10M4.5x8	80T20
S32T SSSCR/L 12	32	30	300	22	40	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20
S40U SSSCR/L 12	40	37.5	350	27	50	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20

STC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S12K STCR/L 11	12	11	125	9	17	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P STCR/L 11	16	14.8	170	11	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R STCR/L 11	20	18.3	200	13	25	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P STCR/L 16	16	14.8	170	11	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R STCR/L 16	20	18.3	200	13	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S STCR/L 16	25	23	250	17	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T STCR/L 16	32	30	300	22	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U STCR/L 16	40	37.5	350	27	50	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

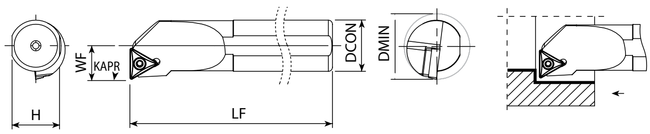
STUP



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
S08H STUPR/L 0802	8	7.3	100	5	10	TP. 0802..	3006M2x4	80T06
S10K STUPR/L 1103	10	9	125	6	12	TP. 1103..	4010M3x6	80T10
S12K STUPR/L 1103	12	11	125	9	16	TP. 1103..	4010M3x6	80T10
S12M STUPR/L 1103	12	11	150	8	16	TP. 1103..	4010M3x6	80T10
S16P STUPR/L 1103	16	14.8	170	10	20	TP. 1103..	4010M3x8	80T10
S16R STUPR/L 1103	16	14.8	200	10	20	TP. 1103..	4010M3x8	80T10
A20R STUPR/L 1103	20	18.3	200	13	25	TP. 1103..	4010M3x8	80T10

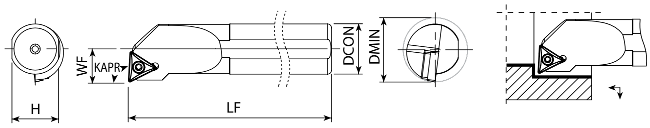
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

STFC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0610F STFCR/L 06	10	9	80	4.5	8	TC.T 06T1..	3006M2x4	-	-	80T06
S08H STFCR/L 06	8	7.3	100	6	11	TC.T 06T1..	3006M2x4	-	-	80T06
S10K STFCR/L 09	10	9	125	07	13	TC T 0902	3007.M2 2x5	-	-	80T07
S12K STFCR/L 09	12	11	125	9	17	TC T 0902	3007.M2 2x5	-	-	80T07
S12K STFCR/L 11	12	11	125	9	17	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P STFCR/L 11	16	14.8	170	11	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R STFCR/L 11	20	18.3	200	13	25	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P STFCR/L 16	16	14.8	170	11	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R STFCR/L 16	20	18.3	200	13	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11	TTTN20001	-	80T15
S25S STFCR/L 16	25	23	250	17	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T STFCR/L 16	32	30	300	22	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3 5x11	80T15
S40U STFCR/L 16	40	37.5	350	27	50	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	-	TTV06M3 5x11	80T15
A10H STFCR/L 11	10	9	100	7	13	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A12H STFCR/L 11	12	11	100	9	17	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M STFCR/L 11	16	14.8	150	11	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08

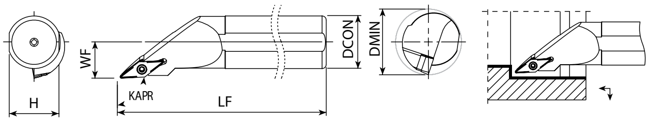
STUC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K STUCR/L 09	10	9	125	7	13	TC.T 0902..	3007M2.2X5	-	-	80T07
S12K STUCR/L 09	12	11	125	9	16	TC.T 0902..	3007M2.2X5	-	-	80T07
S12K STUCR/L 11	12	11	125	9	17	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P STUCR/L 11	16	14.8	170	11	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R STUCR/L 11	20	18.3	200	13	25	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S16P STUCR/L 16	16	14.8	170	11	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
S20R STUCR/L 16	20	18.3	200	13	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
S25S STUCR/L 16	25	23	250	17	32	TC.T 16T3..	4015M3.5X14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32S STUCR/L 16	32	30	300	22	40	TC.T 16T3..	4015M3.5X14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U STUCR/L 16	40	37.5	350	27	50	TC.T 16T3..	4015M3.5X14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A10H STUCR/L 09	10	9	100	7	13	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
A12H STUCR/L 09	12	11	100	9	16	TC.T 0902..	3007M2.2x5	-	-	80T07
A12H STUCR/L 11	12	11	100	9	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M STUCR/L 11	16	14.8	150	11	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A20P STUCR/L 11	20	18.3	170	13	25	TC.T 1102..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A16M STUCR/L 16	16	14.8	150	11	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9	-	-	80T15
A20P STUCR/L 16	20	18.3	170	13	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11	-	-	80T15
A25R STUCR/L 16	25	23	200	17	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
A32S STUCR/L 16	32	30	250	22	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

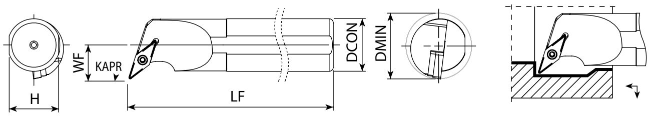
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SVJB



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S25S SVJBR/L 16	25	23	250	17	32	VB.T 1604..	4015M3.5x12	TTVN20002	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SVJBR/L 16	32	30	300	22	40	VB.T 1604..	4015M3.5x12	TTVN20002	TTV08M3.5x8	80T15
S40U SVJBR/L 16	40	37.5	350	27	50	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

SVQB

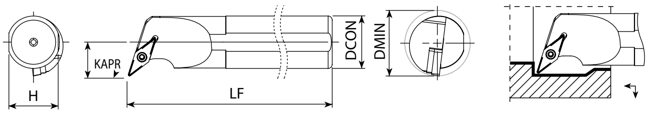


ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVQBR/L 11	16	14.8	170	11	20	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SVQBR/L 11	20	18.3	200	13	25	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S25S SVQBR L 16	25	23	250	17	32	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SVQBR/L 16	32	30	300	22	40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SVQBR/L 16	40	37.5	350	27	50	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
A20Q SVQBR/L 11	20	18.5	180	13	25	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A20Q SVQBR/L 16	20	18.5	180	20	30	VB.T 1604..	4015M3.5x11	-	-	80T15
A25S SVQBR/L 16	25	23	250	17	32	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
A32S SVQBR/L 16	32	30	250	22	40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S16P SVQCR/L 11	16	14.8	170	11	20	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SVQCR/L 11	20	18.3	200	13	25	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S25S SVQCR/L 16	25	23	250	17	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SVQCR/L 16	32	30	300	22	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SVQCR/L 16	40	37.5	350	27	50	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
A16M SVQCR/L 11	16	14.8	150	11	20	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A20P SVQCR/L 11	20	18.3	170	13	25	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A25R SVQCR/L 16	25	23	200	17	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV08M3.5x8	80T15
A32S SVQCR/L 16	32	30	250	22	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
A40T SVQCR/L 16	40	37.5	300	27	50	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

!	INSERT EDP NO: ORDER CODE + GRADE KOD EDP PŁYTKI: KOD ZAMÓWIENIA + GATUNEK	C	COOLANT CHŁODZENIE	●	FOR P, M, K MATERIALS DLA MATERIAŁÓW P, M, K
p.92	CUTTING DATA PARAMETRY OBÓBKI	H	JET COOLANT CHŁODZENIE JET	● (red)	FOR K MATERIAL DLA MATERIAŁU K

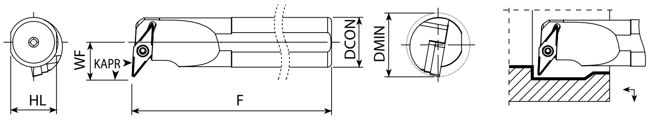
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SVQC



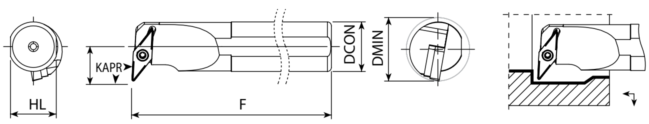
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVQCR/L 11	16	14.8	170	11	20	VC.T 1103..	4008M25x6	-	-	80T08
S20R SVQCR/L 11	20	18.3	200	13	25	VC.T 1103..	4008M25x6	-	-	80T08
S25S SVQCR/L 16	25	23	250	17	32	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV08M35x8	80T15
S32T SVQCR/L 16	32	30	300	22	40	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15
S40U SVQCR/L 16	40	37.5	350	27	50	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15
A16M SVQCR/L 11	16	14.8	150	11	20	VC.T 1103..	4008M25x6	-	-	80T08
A20P SVQCR/L 11	20	18.3	170	13	25	VC.T 1103..	4008M25x6	-	-	80T08
A25R SVQCR/L 16	25	23	200	17	32	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV08M35x8	80T15
A32S SVQCR/L 16	32	30	250	22	40	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15
A40T SVQCR/L 16	40	37.5	300	27	50	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15

SVUB



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVUBR/L 11	16	14.8	170	12.5	20	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SVUBR/L 11	20	18.3	200	13	25	VB.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S25S SVUBR/L 16	25	23	250	19	32	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S32T SVUBR/L 16	32	30	300	22	40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SVUBR/L 16	40	37.5	350	27	50	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
A20Q SVUBR/L 16	20	18.3	180	20	30	VB.T 1604..	4015M3.5x11	-	-	80T15
A32S SVUBR/L 16	32	30	250	22	40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

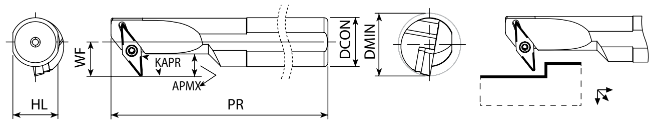
SVUC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVUCR/L 11	16	14.8	170	12.5	20	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S20R SVUCR/L 11	20	18.3	200	13	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
S25S SVUCR/L 16	25	23	250	19	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S32T SVUCR/L 16	32	30	300	22	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SVUCR/L 16	40	37.5	350	27	50	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
A12K SVUCR/L 07	12	11	125	9	16	VC.T 0702..	3006M2x4	-	-	80T06
A20P SVUCR/L 11	20	18.3	170	13	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A20Q SVUCR/L 11	20	18.3	180	13	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6	-	-	80T08
A25R SVUCR/L 16	25	23	200	19	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

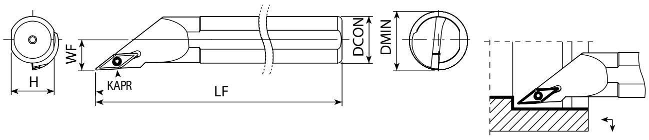
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SVXB

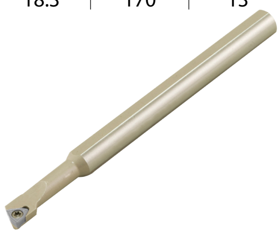
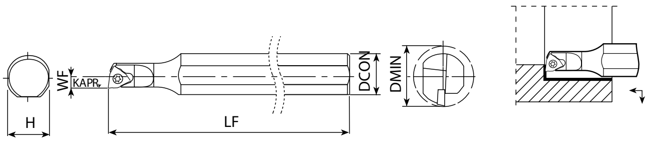
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LPR	WF	APMX	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVXBR/L 1102	16	14.8	170	12.5	7.2	20	VBM. 1102..	4008M2 5x6	-	-	80T08
S20R SVXBR/L 1102	20	18.3	200	13	5.7	25	VBM. 1102..	4008M2 5x6	-	-	80T08
S16P SVXBR/L 11	16	14.8	170	12.5	7.2	20	VB.T 1103..	4008M2 5x6	-	-	80T08
S20R SVXBR/L 11	20	18.3	200	13	5.7	25	VB.T 1103..	4008M2 5x6	-	-	80T08
S25S SVXBR/L 16	25	23	250	19	10.2	32	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S32T SVXBR/L 16	32	30	300	22	11.7	40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SVXBR/L 16	40	37.5	350	27	14.3	50	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

SVJC

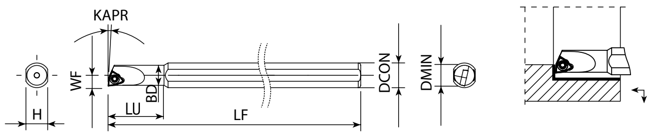
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
S12K SVJCR/L 11	12	11	125	7	13	VC.T 1103..	4008M2.5X6	80T08
S16P SVJCR/L 11	16	14.8	170	11	20	VC.T 1103..	4008M2.5X6	80T08
S20R SVJCR/L 11	20	18.3	200	13	25	VC.T 1103..	4008M2.5X6	80T08
A12H SVJCR/L 11	12	11	100	7	13	VC.T 1103..	4008M2.5X6	80T08
A16M SVJCR/L 11	16	14.8	150	11	20	VC.T 1103..	4008M2.5X6	80T08
A20P SVJCR/L 11	20	18.3	170	13	25	VC.T 1103..	4008M2.5X6	80T08

SWLC

ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
S0608H SWLCR 03	8	7.3	100	04	8	WC.. 0302..	4008M2.5x4	80T08
S0810K SWLCR 03	10	9	125	06	10	WC.. 0302..	4008M2.5x4.5	80T08

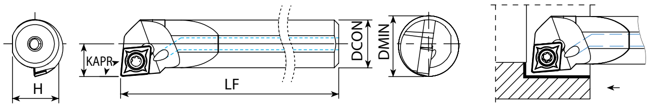
SWUB

ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	BD	H	LF	LU	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
S0610H SWUBR 06	10	5	7.3	100	18	3	6	WBGT 060102L	3006M2x3.3	80T06
S08H SWUBR 065.5	8	5	7.3	100	18	2.75	5.7	WBGT 060102L	3006M2x3.3	80T06
S08H SWUBR 067	8	6.5	7.3	100	18	3.5	7	WBGT 060102L	3006M2x4	80T06

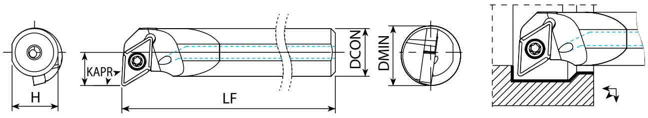
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SCLC



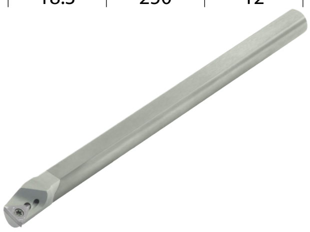
ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
C06J SCLCR/L 06	6	5.7	110	4.5	8	CC.T 0602..	4008M2.5x6	80T08
E08K SCLCR L 06	8	7.5	125	6	11	CC.T 0602..	4008M2.5x6	80T08
E10M SCLCRL 06	10	9.5	150	7	13	CC.T 0602..	4008M2.5x6	80T08
E12Q SCLCRL 06	12	11	180	9	16	CC.T 0602..	4008M2.5x6	80T08
E16R SCLCR L 09	16	15	200	11	20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	80T15
E20S SCLCR/L 09	20	19	250	13	24	CC.T 09T3..	4015M3.5x9	80T15

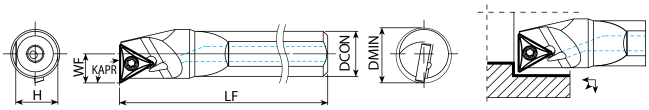
SDUC



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
E10M SDUCR/L 07	10	9.5	150	8	13	DC.T 0702..	4008M2.5x6	80T08
E12Q SDUCR L 07	12	11	180	9	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6	80T08
E16R SDUCRL 11	16	15	200	11	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	80T15
E20S SDUCR L 11	20	18.3	250	12	23	DC.T 11T3..	4015M3.5x9	80T15

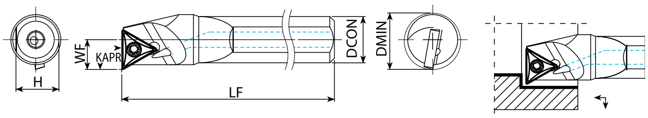
STFC





ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
E10M STFCR/L 09	10	9.5	150	6	12	TC.T 0902..	3007M2.2x5	80T07
E12Q STFCR/L 09	12	11	180	8	15	TC.T 0902..	3007M2.2x5	80T07
E12Q STFCR/L 11	12	11	180	8	15	TC.T 1102..	4008M2.5x6	80T08

STUP



ORDER CODE KOD ZAMÓWIENIA	DCON	H	LF	WF	DMIN	INSERT SHAPE KSZTAŁT PŁYTKI	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
E12Q STUPR/L 1103	12	11	180	8	15	TP. 1103..	4010M3x6	80T10
E16R STUPR/L 1103	16	15	200	11	20	TP. 1103..	4010M3x8	80T10

CUTTING SPEED (m/min) PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA (m/min)

ISO	Material	COATING	CVD																					PVD					
		GRADE	P830			P715			P115			P751			P125			P838			P740			P791			P792		
		Fn(mm/r)	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8
P	Unalloyed steel	125-170 HB	280-380	210-300	200-250	240-340	170-260	160-210	250-350	180-270	170-220	190-285	160-230	140-205	200-295	170-240	150-215	135-230	120-210	115-200	125-220	110-200	105-190	140-245	130-225	115-220	130-230	120-220	110-210
P	Low-alloy steel	180-350 HB	220-280	200-260	170-210	180-240	160-220	130-170	190-250	170-230	140-180	160-220	130-200	110-180	170-230	140-210	120-190	125-205	105-185	95-185	115-195	95-175	85-175	130-230	125-225	125-215	125-220	115-210	100-200
P	High-alloy stel	200-325 HB	165-250	150-235	140-230	125-210	110-195	100-190	135-220	120-205	110-200	115-205	100-175	90-160	125-215	110-185	100-170	105-205	75-175	50-135	95-195	65-165	40-125	-	-	-	-	-	-

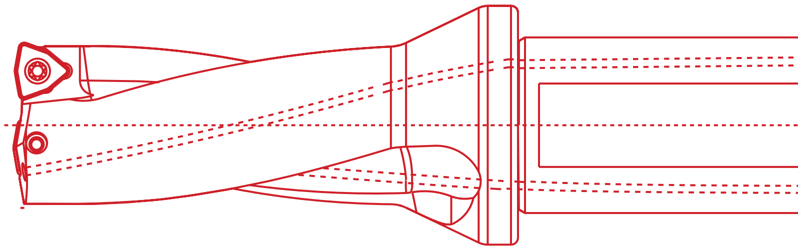
ISO	Material	COATING	CVD									PVD											
		GRADE	P463			P711			P840			P791			P910			P792			P921		
		Fn(mm/r)	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6
M	SS Ferritic martensitic	200-330 HB	125-260	100-220	80-200	115-230	90-180	70-160	110-230	85-175	70-140	120-220	110-210	105-205	130-230	120-220	115-215	110-210	100-200	95-195	120-220	110-210	105-205
M	SS Austenitic	180-330 HB	120-255	95-215	75-195	110-225	85-175	65-155	105-225	80-170	65-135	115-215	105-205	95-195	125-225	115-215	105-205	105-205	95-195	85-185	115-215	105-205	95-195
M	SS Austenitic ferritic (Duplex)	230-260 HB	110-245	85-205	65-185	100-215	75-165	55-145	95-215	70-160	55-125	105-202	100-195	90-185	115-212	110-205	100-195	95-192	90-185	80-175	105-202	100-195	90-185

ISO	Material	COATING	CVD								
		GRADE	P705			P720			P740		
		Fn(mm/r)	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6	0.2	0.4	0.6
K	Marble cast iron	130-230	160-360	140-280	120-235	150-330	130-240	110-220	110-230	100-215	100-190
K	Grey cast iron	180-220	220-380	190-330	150-290	200-330	170-280	150-230	150-230	140-220	110-210
K	Nodular cast iron	160-380	150-280	135-265	120-220	140-250	125-230	110-220	125-220	115-205	105-185

ISO	Material	COATING	UNCOATED	
		GRADE	P352	
		Fn(mm/r)	0.15	0.8
N	Aluminium alloys	60-130	375-2400	40-240
N	Cooper and cooper alloys	90-110	375-630	35-65

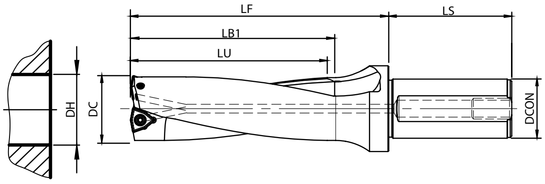
ISO	Material	COATING	PVD											
		GRADE	P791			P910			P792			P921		
		Fn(mm/r)	0.1	0.3	0.5	0.2	0.4	0.6	0.1	0.3	0.5	0.2	0.4	0.6
S	Heat resistent super alloys (Iron base)	200-280	65-140	60-130	50-110	75-150	70-140	60-120	60-135	55-125	45-105	70-145	65-135	55-115
S	Heat resistent super alloys (Nickel base)	250-320	45-120	40-110	30-100	55-130	50-120	40-110	40-115	35-105	25-95	50-125	45-115	35-105
S	Heat resistent super alloys (Cobalt base)	200-320	45-115	40-105	30-90	55-125	50-115	40-100	40-110	35-100	25-85	50-120	45-110	35-95
S	Titanium alloys (400<or<1050[M-Pa])	-	50-130	45-120	40-100	60-140	55-130	50-110	45-125	40-115	35-95	55-135	50-125	45-105

DRILLING
WIERCENIE



INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

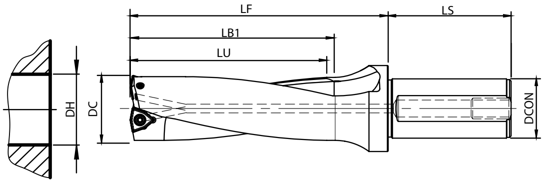
DSFC 3D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LB1	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DSFC01300004220BP	13	20	39	42	62	50	WCKX 02T104	PT-1/8	SC540	W253
DSFC01350004420BP	13,5	20	41	44	64	50	WCKX 02T104	PT-1/8	SC540	W253
DSFC01400004520BP	14	20	42	45	65	50	WCKX 02T104	PT-1/8	SC540	W253
DSFC01450004720BP	14,5	20	44	47	67	50	WCKX 02T104	PT-1/8	SC540	W253
DSFC01500004820BP	15	20	45	48	68	50	WCKX 02T104	PT-1/8	SC540	W253
DSFC01550005020BP	15,5	20	47	50	70	50	WCKX 02T104	PT-1/8	SC540	W253
DSFC01600005125BP	16	25	48	51	76	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC01650005325BP	16,5	25	50	53	78	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC01700005425BP	17	25	51	54	79	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC01750005625BP	17,5	25	53	56	81	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC01800005725BP	18	25	54	57	82	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC01850005925BP	18,5	25	56	59	84	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC01900006025BP	19	25	57	60	85	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC01950006225BP	19,5	25	59	62	87	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC02000006325BP	20	25	60	63	88	56	WCKX 030204	PT-1/8	SC542	W239
DSFC02050006525BP	20,5	25	62	65	90	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02100006625BP	21	25	63	66	91	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02150006825BP	21,5	25	65	68	93	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02200006925BP	22	25	66	69	94	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02250007125BP	22,5	25	68	71	96	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02300007225BP	23	25	69	72	97	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02350007425BP	23,5	25	71	74	99	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02400007525BP	24	25	72	75	100	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02450007725BP	24,5	25	74	77	102	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02500007825BP	25	25	75	78	103	56	WCKX 040204	PT-1/8	SC365	W229
DSFC02550008032BP	25,5	32	77	80	110	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02600008132BP	26	32	78	81	111	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02650008332BP	26,5	32	80	83	113	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02700008432BP	27	32	81	84	114	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02750008632BP	27,5	32	83	86	116	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02800008732BP	28	32	84	87	117	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02850008932BP	28,5	32	86	89	119	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02900009032BP	29	32	87	90	120	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC02950009232BP	29,5	32	89	92	122	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC03000009332BP	30	32	90	93	123	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229
DSFC03100009632BP	31	32	93	96	126	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03200009932BP	32	32	96	99	129	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03300010232BP	33	32	99	102	132	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03400010532BP	34	32	102	105	135	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03500010832BP	35	32	105	108	138	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03600011132BP	36	32	108	111	141	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03700011432BP	37	32	111	114	144	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03800011732BP	38	32	114	117	147	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC03900012032BP	39	32	117	120	150	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC04000012332BP	40	32	120	123	153	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC04100012632BP	41	32	123	126	156	60	WCKX 06T308	PT-1/4	SC546	W041
DSFC04200012940BP	42	40	126	129	164	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC04300013240BP	43	40	129	132	167	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC04400013540BP	44	40	132	135	170	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

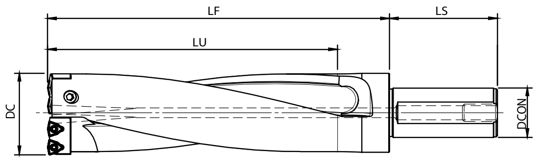
DSFC 3D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LB1	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DSFC04500013840BP	45	40	135	138	173	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC04600014140BP	46	40	138	141	176	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC04700014440BP	47	40	141	144	179	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC04800014740BP	48	40	144	147	182	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC04900015040BP	49	40	147	150	185	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05000015340BP	50	40	150	153	188	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05100015640BP	51	40	153	156	191	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05200015940BP	52	40	156	159	194	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05300016240BP	53	40	159	162	197	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05400016540BP	54	40	162	165	200	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05500016840BP	55	40	165	168	203	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05600017140BP	56	40	168	171	206	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05700017440BP	57	40	171	174	209	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041
DSFC05800017740BP	58	40	174	177	212	70	WCKX 080408	PT-1/4	SC548	W041

CARTRIDGE TYPE DOUBLE INSERT PODWÓJNA WKŁADKA TYPU KARTRIDGE

DSFC 3D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DSFC05900019540CP	59-65	40	195	235	70	WCKX 06T308	PC5I059065/PC5O059065	PT-1/4	SC546	W041
DSFC06500021040CP	65-70	40	210	250	70	WCKX 06T308	PC5I065070/PC5O065070	PT-1/4	SC546	W041
DSFC07000022540CP	70-75	40	225	265	70	WCKX 06T308	PC5I070075/PC5O070075	PT-1/4	SC546	W041
DSFC07500024040CP	75-80	40	240	280	70	WCKX 06T308	PC5I075080/PC5O075080	PT-1/4	SC546	W041

HOLE TOLERANCE AND MAXIMUM HOLE SIZE WITH RADIAL ADJUSTMENT

TOLERANCJA OTWORU I MAKSYMALNY ROZMIAR OTWORU Z REGULACJĄ PROMIENIOWĄ

Drill Diameter Średnica wiertła	Radial Adjust Regulacja promieniowa	Max Hole Diameter Maksymalna średnica otworu	Drill Diameter Średnica wiertła	Radial Adjust Regulacja promieniowa	Max Hole Diameter Maksymalna średnica otworu	Drill Diameter Średnica wiertła	Radial Adjust Regulacja promieniowa	Max Hole Diameter Maksymalna średnica otworu
13.00	1.50	16.00	24.00	1.00	26.00	41.00	1.00	43.00
13.50	1.50	16.50	25.00	0.80	26.60	42.00	4.20	50.40
14.00	1.50	17.00	26.00	2.50	31.00	43.00	4.00	51.00
14.50	1.50	17.50	27.00	2.20	31.40	44.00	3.70	51.40
15.00	1.50	18.00	28.00	2.10	32.20	45.00	3.50	52.00
15.50	1.50	18.50	29.00	1.80	32.60	46.00	3.30	52.60
16.00	1.50	19.00	30.00	1.50	33.00	47.00	3.00	53.00
16.50	1.50	19.50	31.00	3.50	38.00	48.00	2.70	53.40
17.00	1.50	20.00	32.00	3.20	38.40	49.00	2.50	54.00
17.50	1.50	20.50	33.00	3.00	39.00	50.00	2.20	54.40
18.00	1.40	20.80	34.00	2.80	39.60	51.00	2.00	55.00
18.50	1.30	21.10	35.00	2.50	40.00	52.00	1.80	55.60
19.00	1.20	21.40	36.00	2.30	40.60	53.00	1.50	56.00
20.00	1.00	22.00	37.00	2.00	41.00	54.00	1.20	56.40
21.00	1.60	24.20	38.00	1.80	41.60	55.00	0.80	56.60
22.00	1.50	25.00	39.00	1.50	42.00	56.00	0.60	57.20
23.00	1.25	25.50	40.00	1.20	42.40	58.00	0.40	58.80

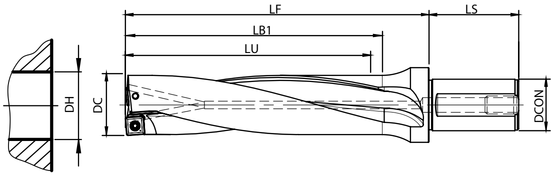
RECOMMENDED SPEEDS AND FEEDS

ZALECANE PRĘDKOŚCI I POSUWY

ISO	Material	Vc (m/min)	13~15,5	16~20	20,5~25	25,5~30	31~41	42~58	59~80
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	180-260	0,05-0,08	0,06-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,28	0,11-0,18
	Low-Alloyed Steel (0,25%-) Stal niskostopowa (0,25% -)	150-240	0,05-0,08	0,06-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,28	0,11-0,18
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	120-240	0,05-0,08	0,06-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,28	0,11-0,18
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	130-220	0,05-0,08	0,06-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,28	0,11-0,18
M	Stainless steel Stal nierdzewna	150-220	0,04-0,08	0,05-0,09	0,06-0,12	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,20	0,08-0,16
K	Grey Cast Iron Żeliwo szare	150-250	0,05-0,11	0,07-0,13	0,08-0,12	0,10-0,18	0,14-0,26	0,18-0,35	0,14-0,26
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	120-200	0,05-0,11	0,06-0,13	0,07-0,12	0,08-0,18	0,14-0,26	0,18-0,35	0,14-0,26
N	Aluminium forging alloys Stopy aluminium do kucia	180-280	0,04-0,06	0,07-0,12	0,08-0,13	0,09-0,15	0,12-0,20	0,08-0,13	0,09-0,15
	Aluminium cast alloys Stopy odlewane aluminium	120-270	0,04-0,06	0,06-0,12	0,08-0,13	0,09-0,15	0,12-0,20	0,08-0,13	0,09-0,15

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

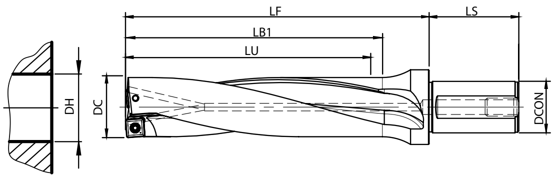
DXFC 3D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LB1	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DXFC01300004220BP	13	20	39	42	62	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01350004420BP	13,5	20	41	44	64	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01400004520BP	14	20	42	45	65	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01450004720BP	14,5	20	44	47	67	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01500004820BP	15	20	45	48	68	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01550005025BP	15,5	25	47	50	75	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01600005125BP	16	25	48	51	76	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01650005325BP	16,5	25	50	53	78	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01700005425BP	17	25	51	54	79	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01750005625BP	17,5	25	53	56	81	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01800005725BP	18	25	54	57	82	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01850005925BP	18,5	25	56	59	84	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01900006025BP	19	25	57	60	85	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01950006225BP	19,5	25	59	62	87	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02000006325BP	20	25	60	63	88	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02050006525BP	20,5	25	62	65	90	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02100006625BP	21	25	63	66	91	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02150006825BP	21,5	25	65	68	93	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02200006932BP	22	32	66	69	99	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02250007132BP	22,5	32	68	71	101	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02300007232BP	23	32	69	72	102	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02350007432BP	23,5	32	71	74	104	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02400007532BP	24	32	72	75	105	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02450007732BP	24,5	32	74	77	107	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02500007832BP	25	32	75	78	108	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02550008032BP	25,5	32	77	80	110	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02600008132BP	26	32	78	81	111	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02650008332BP	26,5	32	80	83	113	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02700008432BP	27	32	81	84	114	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02750008632BP	27,5	32	83	86	116	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02800008732BP	28	32	84	87	117	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC02850008932BP	28,5	32	86	89	119	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC02900009032BP	29	32	87	90	120	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC02950009332BP	29,5	32	89	93	123	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03000009532BP	30	32	90	95	125	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03100009832BP	31	32	93	98	128	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03200010132BP	32	32	96	101	131	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03300010432BP	33	32	99	104	134	60	SPKX 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03400010740BP	34	40	102	107	142	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03500011040BP	35	40	105	110	145	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03600011340BP	36	40	108	113	148	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03700011640BP	37	40	111	116	151	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03800011940BP	38	40	114	119	154	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03900012240BP	39	40	117	122	157	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC04000012540BP	40	40	120	125	160	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC04100012840BP	41	40	123	128	163	70	SPKX 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC04200013140BP	42	40	126	131	166	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04300013440BP	43	40	129	134	169	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04400013740BP	44	40	132	137	172	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04500014040BP	45	40	135	140	175	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04600014340BP	46	40	138	143	178	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04700014640BP	47	40	141	146	181	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04800014940BP	48	40	144	149	184	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04900015240BP	49	40	147	152	187	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC05000015540BP	50	40	150	155	190	70	SPKX 140512	PT-1/4	SC552	W042

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

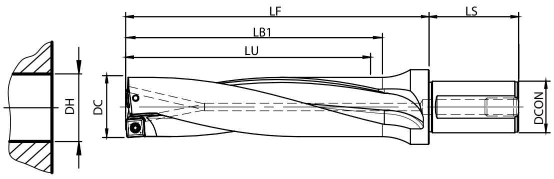
DXFC 4D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LB1	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DXFC01300005520BP	13	20	52	55	75	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01350005720BP	13,5	20	54	57	77	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01400005920BP	14	20	56	59	79	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01450006120BP	14,5	20	58	61	81	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01500006320BP	15	20	60	63	83	50	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253
DXFC01550006525BP	15,5	25	62	65	90	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01600006725BP	16	25	64	67	92	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01650006925BP	16,5	25	66	69	94	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01700007125BP	17	25	68	71	96	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01750007325BP	17,5	25	70	73	98	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01800007525BP	18	25	72	75	100	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01850007725BP	18,5	25	74	77	102	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01900007925BP	19	25	76	79	104	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC01950008125BP	19,5	25	78	81	106	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02000008325BP	20	25	80	83	108	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02050008525BP	20,5	25	82	85	110	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02100008725BP	21	25	84	87	112	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02150008925BP	21,5	25	86	89	114	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239
DXFC02200009132BP	22	32	88	91	121	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02250009332BP	22,5	32	90	93	123	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02300009532BP	23	32	92	95	125	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02350009732BP	23,5	32	94	97	127	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02400009932BP	24	32	96	99	129	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

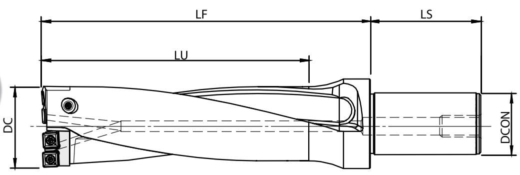
DXFC 4D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LB1	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DXFC02450010132BP	24,5	32	98	101	131	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02500010332BP	25	32	100	103	133	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02550010532BP	25,5	32	102	105	135	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02600010732BP	26	32	104	107	137	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02650010932BP	26,5	32	106	109	139	60	SP. 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02700011132BP	27	32	108	111	141	60	SP. 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02750011332BP	27,5	32	110	113	143	60	SP. 07T308	PT-1/4	SC371	W229
DXFC02800011532BP	28	32	112	115	145	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC02850011732BP	28,5	32	114	117	147	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC02900012032BP	29	32	116	120	150	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC02950012332BP	29,5	32	118	123	153	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03000012532BP	30	32	120	125	155	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03100012932BP	31	32	124	129	159	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03200013332BP	32	32	128	133	163	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03300013732BP	33	32	132	137	167	60	SP. 090408	PT-1/4	SC546	W041
DXFC03400014140BP	34	40	136	141	176	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03500014540BP	35	40	140	145	180	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03600014940BP	36	40	144	149	184	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03700015340BP	37	40	148	153	188	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03800015740BP	38	40	152	157	192	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC03900016140BP	39	40	156	161	196	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC04000016540BP	40	40	160	165	200	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC04100016940BP	41	40	164	169	204	70	SP. 110408	PT-1/4	SR058	W041
DXFC04200017340BP	42	40	168	173	208	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04300017740BP	43	40	172	177	212	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04400018140BP	44	40	176	181	216	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04500018540BP	45	40	180	185	220	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04600018940BP	46	40	184	189	224	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04700019340BP	47	40	188	193	228	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04800019740BP	48	40	192	197	232	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC04900020140BP	49	40	196	201	236	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042
DXFC05000020540BP	50	40	200	205	240	70	SP. 140512	PT-1/4	SC552	W042

CARTRIDGE TYPE DOUBLE INSERT PODWÓJNA WKŁADKA TYPU KARTRIDGE

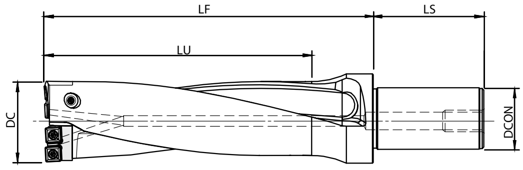
DXFC 3D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DXFC05000016540CP	50-55	40	165	205	70	SPKX 090408	PC1I50055/PC1O50055	PT-1/4	SC546	W041
DXFC05500018040CP	55-60	40	180	220	70	SPKX 090408	PC1I55060/PC1O55060	PT-1/4	SC546	W041
DXFC06000019540CP	60-65	40	195	235	70	SPKX 110408	PC1I60065/PC1O60065	PT-1/4	SR058	W041
DXFC06500021040CP	65-70	40	210	250	70	SPKX 110408	PC1I65070/PC1O65070	PT-1/4	SR058	W041
DXFC07000022540CP	70-75	40	225	265	70	SPKX 110408	PC1I70075/PC1O70075	PT-1/4	SR058	W041
DXFC07500024040CP	75-80	40	240	278	70	SPKX 140512	PC1I75080/PC1O75080	PT-1/4	SC552	W042

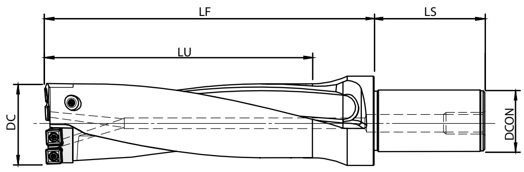
CARTRIDGE TYPE DOUBLE INSERT PODWÓJNA WKŁADKA TYPU KARTRIDGE

DXFC 4D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DXFC05000022040CP	50-55	40	220	260	70	SPKX 090408	PC1I50055/PC1O50055	PT-1/4	SC546	W041
DXFC05500024040CP	55-60	40	240	280	70	SPKX 090408	PC1I55060/PC1O55060	PT-1/4	SC546	W041
DXFC06000026040CP	60-65	40	260	300	70	SPKX 110408	PC1I60065/PC1O60065	PT-1/4	SR058	W041
DXFC06500028040CP	65-70	40	280	320	70	SPKX 110408	PC1I65070/PC1O65070	PT-1/4	SR058	W041
DXFC07000030040CP	70-75	40	300	340	70	SPKX 110408	PC1I70075/PC1O70075	PT-1/4	SR058	W041
DXFC07500032040CP	75-80	40	320	358	70	SPKX 140512	PC1I75080/PC1O75080	PT-1/4	SC552	W042

DXFC 4D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX
DXFC05500023540CP	55-56	40	235	275	70	SPKX 090408	PC3I5560/PC3O5556	PT-1/4	SC546	W041
DXFC05700023540CP	57-58	40	235	275	70	SPKX 090408	PC3I5560/PC3O5758	PT-1/4	SC546	W041
DXFC05800023540CP	58-59	40	235	275	70	SPKX 090408	PC3I5560/PC3O5859	PT-1/4	SC546	W041
DXFC05900023540CP	59-60	40	235	275	70	SPKX 090408	PC3I5560/PC3O5960	PT-1/4	SC546	W041
DXFC06500027540CP	65-66	40	275	315	70	SPKX 110408	PC3I6570/PC3O6566	PT-1/4	SR058	W041
DXFC06600027540CP	66-67	40	275	315	70	SPKX 110408	PC3I6570/PC3O6667	PT-1/4	SR058	W041
DXFC06700027540CP	67-68	40	275	315	70	SPKX 110408	PC3I6570/PC3O6768	PT-1/4	SR058	W041
DXFC06800027540CP	68-69	40	275	315	70	SPKX 110408	PC3I6570/PC3O6869	PT-1/4	SR058	W041
DXFC06900027540CP	69-70	40	275	315	70	SPKX 110408	PC3I6570/PC3O6970	PT-1/4	SR058	W041
DXFC07800031540CP	78-79	40	315	355	70	SPKX 140512	PC3I7580/PC3O7879	PT-1/4	SC552	W042
DXFC07900031540CP	79-80	40	315	355	70	SPKX 140512	PC3I7580/PC3O7980	PT-1/4	SC552	W042

HOLE TOLERANCE AND MAXIMUM HOLE SIZE WITH RADIAL ADJUSTMENT

TOLERANCJA OTWORU I MAKSYMALNY ROZMIAR OTWORU Z REGULACJĄ PROMIENIOWĄ

Drill Diameter Średnica wiertła	4xD Radial Adjust Regulacja promieniowa	4xD Max Hole Diameter Maksymalna średnica otworu	Drill Diameter Średnica wiertła	4xD Radial Adjust Regulacja promieniowa	4xD Max Hole Diameter Maksymalna średnica otworu	Drill Diameter Średnica wiertła	4xD Radial Adjust Regulacja promieniowa	4xD Max Hole Diameter Maksymalna średnica otworu
13	0.50	14.0	28	0.50	29.0	43	0.50	44.0
14	0.50	15.0	29	0.50	30.0	44	0.50	45.0
15	0.50	16.0	30	0.50	31.0	45	0.50	46.0
16	0.50	17.0	31	0.25	31.5	46	0.50	47.0
17	0.50	18.0	32	0.25	32.5	47	0.50	48.0
18	0.50	19.0	33	0.25	33.5	48	0.25	48.5
19	0.50	20.0	34	0.50	35.0	49	0.25	49.5
20	0.50	21.0	35	0.50	36.0	50	0.25	50.5
21	0.25	21.5	36	0.50	37.0			
22	0.50	23.0	37	0.50	38.0			
23	0.50	24.0	38	0.50	39.0			
24	0.50	25.0	39	0.50	40.0			
25	0.50	26.0	40	0.25	40.5			
26	0.25	26.5	41	0.25	41.5			
27	0.25	27.5	42	0.50	43.0			

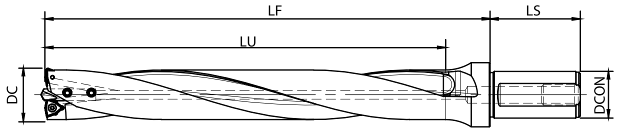
RECOMMENDED SPEEDS AND FEEDS

ZALECANE PRĘDKOŚCI I POSUWY

ISO	Material	Vc (m/min)	12,5~15	15,5~21,5	22~27,5	28~33	34~41	42~50	5O~60	60~75	75~80
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	180-250	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,12	0,07-0,13	0,08-0,15	0,08-0,16	0,06-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12
P	Low-Alloyed Steel (0,25%-) Stal niskostopowa (0,25% -)	160-220	0,06-0,12	0,08-0,15	0,10-0,18	0,12-0,22	0,12-0,24	0,13-0,25	0,10-0,14	0,12-0,18	0,11-0,18
P	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	150-220	0,06-0,12	0,08-0,14	0,10-0,18	0,12-0,22	0,12-0,23	0,13-0,24	0,08-0,15	0,10-0,18	0,10-0,18
P	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	130-180	0,06-0,10	0,08-0,15	0,10-0,20	0,12-0,23	0,12-0,24	0,13-0,25	0,08-0,14	0,09-0,15	0,09-0,14
M	Stainless steel Stal nierdzewna	170-240	0,05-0,10	0,06-0,12	0,08-0,15	0,09-0,16	0,10-0,17	0,11-0,19	0,06-0,13	0,08-0,15	0,08-0,14
K	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-250	0,06-0,12	0,08-0,16	0,12-0,20	0,15-0,25	0,16-0,28	0,18-0,30	0,12-0,20	0,15-0,20	0,15-0,20
K	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	130-200	0,06-0,10	0,08-0,15	0,10-0,18	0,12-0,20	0,15-0,23	0,16-0,25	0,10-0,15	0,09-0,18	0,10-0,18

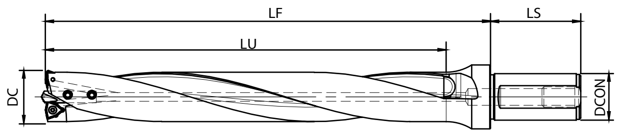
INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

DSFC 5D

Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DSFC02500015032BP	25	32	150	180	60	WCKX 030204	PT-1/4	SC542	W239	PD3006
DSFC02600015032BP	26	32	150	180	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC02700015032BP	27	32	150	180	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC02800015032BP	28	32	150	180	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC02900015032BP	29	32	150	180	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC03000015032BP	30	32	150	180	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC03100017532BP	31	32	175	205	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03200017532BP	32	32	175	205	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03300017532BP	33	32	175	205	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03400017532BP	34	32	175	205	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03500017532BP	35	32	175	205	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03600020032BP	36	32	200	230	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03700020032BP	37	32	200	230	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03800020032BP	38	32	200	230	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03900020032BP	39	32	200	230	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC04000020032BP	40	32	200	230	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508

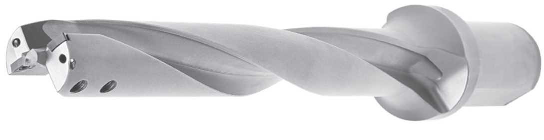
DSFC 8D

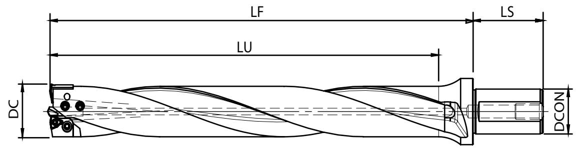



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DSFC02500022032BP	25	32	220	250	60	WCKX 030204	PT-1/4	SC542	W239	PD3006
DSFC02600022032BP	26	32	220	250	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC02700022032BP	27	32	220	250	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC02800022032BP	28	32	220	250	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC02900022032BP	29	32	220	250	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC03000022032BP	30	32	220	250	60	WCKX 040204	PT-1/4	SC365	W229	PD3006
DSFC03100026032BP	31	32	260	290	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03200026032BP	32	32	260	290	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03300026032BP	33	32	260	290	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03400026032BP	34	32	260	290	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03500026032BP	35	32	260	290	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03600030032BP	36	32	300	330	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03700030032BP	37	32	300	330	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03800030032BP	38	32	300	330	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC03900030032BP	39	32	300	330	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508
DSFC04000030032BP	40	32	300	330	60	WCKX 050308	PT-1/4	SC544	W229	PD3508

CARTRIDGE TYPE SINGLE AND DOUBLE INSERT

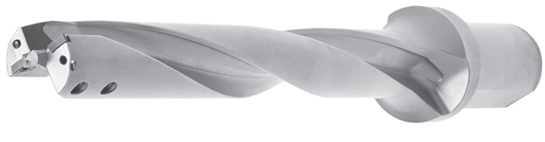
DSFC 5D

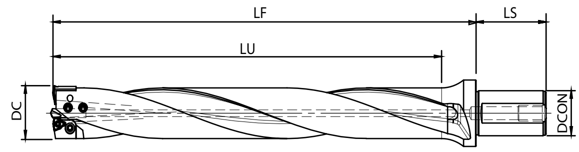




Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DSFC04100022540CP	41	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O41	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04200022540CP	42	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O42	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04300022540CP	43	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O43	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04400022540CP	44	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O44	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04500022540CP	45	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O45	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04600025040CP	46	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O46	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04700025040CP	47	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O47	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04800025040CP	48	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O48	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04900025040CP	49	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O49	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05000025040CP	50	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O50	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05100027540CP	51	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O51	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05200027540CP	52	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O52	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05300027540CP	53	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O53	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05400027540CP	54	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O54	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05500027540CP	55	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O55	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05600030040CP	56	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O56	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05700030040CP	57	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O57	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05800030040CP	58	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O58	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05900030040CP	59	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O59	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
2 INSERTS PER CARTRIDGE											
DSFC06000032540CP	60-65	40	325	360	70	WCKX 050308	PC2160065/PC2O60065	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC06500035040CP	65-70	40	350	385	70	WCKX 050308	PC2165070/PC2O65070	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07000037540CP	70-75	40	375	410	70	WCKX 050308	PC2170075/PC2O70075	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07500040040CP	75-80	40	400	435	70	WCKX 06T308	PC2175080/PC2O75080	PT-1/4	SC546	W041	PD4516

DSFC 8D

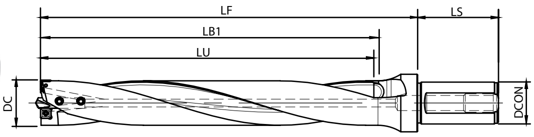




Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DSFC04100034040CP	41	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O41	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04200034040CP	42	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O42	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04300034040CP	43	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O43	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04400034040CP	44	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O44	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04500034040CP	45	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4141045 / PC4O45	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04600038040CP	46	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O46	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04700038040CP	47	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O47	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04800038040CP	48	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O48	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04900038040CP	49	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O49	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05000038040CP	50	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4146050 / PC4O50	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05100042040CP	51	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O51	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05200042040CP	52	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O52	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05300042040CP	53	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O53	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05400042040CP	54	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O54	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05500042040CP	55	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4151055 / PC4O55	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05600046040CP	56	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O56	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05700046040CP	57	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O57	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05800046040CP	58	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O58	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05900046040CP	59	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4156059 / PC4O59	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
2 INSERTS PER CARTRIDGE											
DSFC06000052040CP	60-65	40	520	555	70	WCKX 050308	PC2160065/PC2O60065	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC06500056040CP	65-70	40	560	595	70	WCKX 050308	PC2165070/PC2O65070	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07000060040CP	70-75	40	600	635	70	WCKX 050308	PC2170075/PC2O70075	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07500064040CP	75-80	40	640	675	70	WCKX 06T308	PC2175080/PC2O75080	PT-1/4	SC546	W041	PD4516

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

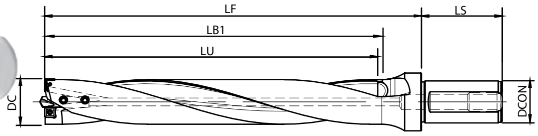
DXFC 6D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LB1	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DXFC02200018125BP	18	25	144	149	179	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC02500020525BP	18,5	25	148	153	183	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC01800014925BP	19	25	152	157	187	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC01850015325BP	19,5	25	156	161	191	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC01900015725BP	20	25	160	165	195	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC01950016125BP	20,5	25	164	169	199	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02000016525BP	21	25	168	173	203	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02050016925BP	21,5	25	172	177	207	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02100017325BP	22	25	176	181	211	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02150017725BP	22,5	25	180	185	215	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02250018525BP	23	25	184	189	219	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02300018925BP	23,5	25	188	193	223	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02350019325BP	24	25	192	197	227	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02400019725BP	24,5	25	196	201	231	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02450020125BP	25	25	200	205	235	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02550020932BP	25,5	32	204	209	244	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02600021332BP	26	32	208	213	248	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02650021732BP	26,5	32	212	217	252	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02700022132BP	27	32	216	221	256	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02750022532BP	27,5	32	220	225	260	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02800022932BP	28	32	224	229	264	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02850023332BP	28,5	32	228	233	268	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02900023732BP	29	32	232	237	272	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02950024132BP	29,5	32	236	241	276	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC03000024532BP	30	32	240	245	280	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

DXFC 8D



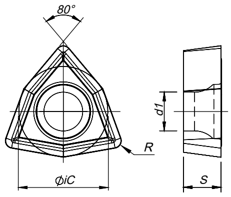
Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LB1	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DXFC01800011225BP	18	25	108	112	142	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC01850011525BP	18,5	25	111	115	145	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC01900011825BP	19	25	114	118	148	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC01950012125BP	19,5	25	117	121	151	56	SPKX 050204	PT-1/8	SC550	W253	PD2006
DXFC02000012425BP	20	25	120	124	154	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02050012725BP	20,5	25	123	127	157	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02100013025BP	21	25	126	130	160	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02150013325BP	21,5	25	129	133	163	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02200013625BP	22	25	132	136	166	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02250013925BP	22,5	25	135	139	169	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02300014225BP	23	25	138	142	172	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02350014525BP	23,5	25	141	145	175	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02400014825BP	24	25	144	148	178	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02450015125BP	24,5	25	147	151	181	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02500015425BP	25	25	150	154	184	56	SPKX 060204	PT-1/8	SC542	W239	PD2006
DXFC02550015732BP	25,5	32	153	157	192	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02600016032BP	26	32	156	160	195	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02650016332BP	26,5	32	159	163	198	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02700016632BP	27	32	162	166	201	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02750016932BP	27,5	32	165	169	204	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02800017232BP	28	32	168	172	207	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02850017532BP	28,5	32	171	175	210	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02900017832BP	29	32	174	178	213	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC02950018132BP	29,5	32	177	181	216	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508
DXFC03000018432BP	30	32	180	184	219	60	SPKX 07T308	PT-1/4	SC371	W229	PD2508

RECOMMENDED SPEEDS AND FEEDS
ZALECANE PRĘDKOŚCI I POSUWY

ISO	Material	Vc (m/min)	25	26~30	31~40	41~50	51~59	60~75	75~80
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	130-190	0,06-0,10	0,07-0,11	0,08-0,12	0,10-0,14	0,14-0,20	0,08-0,12	0,10-0,14
P	Low-Alloyed Steel (0,25%-) Stal niskostopowa (0,25% -)	130-190	0,06-0,10	0,07-0,11	0,08-0,12	0,10-0,14	0,12-0,18	0,08-0,12	0,10-0,14
P	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	100-140	0,06-0,10	0,07-0,11	0,08-0,12	0,10-0,14	0,12-0,18	0,08-0,12	0,10-0,14
P	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	60-100	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,10	0,09-0,13	0,06-0,08	0,06-0,10
M	Stainless steel Stal nierdzewna	60-110	0,04-0,07	0,04-0,11	0,06-0,12	0,08-0,14	0,10-0,18	0,06-0,12	0,08-0,14
K	Grey Cast Iron Żeliwo szare	130-190	0,07-0,13	0,07-0,15	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,08-0,16	0,10-0,18
K	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	110-190	0,04-0,13	0,07-0,15	0,08-0,16	0,10-0,25	0,12-0,26	0,08-0,16	0,10-0,25

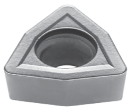
INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

WC

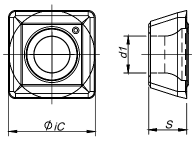


	P334	S930	P348	P347	P336	P334	P348	P352
P	●	●	●	●	●			
M	●	●	●					
K	●	●	●			●	●	
N								●
S	●	●	●	●	●			
H								
	PVD					CVD		

● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	D1	R	P334	S930	P348	P347	P336	P334	P348	P352
	WCKX02T104	4,76	1,98	2	0,4	•		•	○	○	•	•	
	WCKX030204	5,56	2,38	2,55	0,4	•		•	○	○	•	•	
	WCKX040204	6,35	2,38	2,85	0,4	•		•	○	○	•	•	
	WCKX050308	7,94	3,18	3,5	0,8	•		•	○	○	•	•	
	WCKX06T308	9,55	3,97	4,1	0,8	•		•	○	○	•	•	
	WCKX080408	12,7	4,76	5,6	0,8	•		•	○	○	•	•	
	WCKX050308-C505	7,94	3,18	3,5	0,8	•		•					
	WCKX06T308-C505	9,55	3,97	4,1	0,8	•		•					
	WCMX030204	5,56	2,38	2,8	0,4	○	○						
	WCMX030208	5,56	2,38	2,8	0,8	•	•						
	WCMX040208	6,35	2,38	3,1	0,8	•	•						
	WCMX050308	7,94	3,18	3,2	0,8	•	•						
	WCMX06T308	9,525	3,97	3,7	0,8	•	•						
	WCMX080408	12,7	4,76	4,3	0,8	•	•						
	WCMX080412	12,7	4,76	4,3	1,2	•	•						

SP



	P334	S930	P348	P347	P336	P334	P348	P352
P	●	●	●	●	●			
M	●	●	●	●	●			
K	●	●	●			●	●	
N								●
S	●	●	●	●	●			
H								
	PVD					CVD		

● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
First choice / Pierwszy wybór
• Stock item / Produkt z magazynu
○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	D1	R	P334	S930	P348	P347	P336	P334	P348	P352
	SPKX050204	5	2,38	2,2	0,4	•	•	•					
	SPKX060204	6	2,38	2,55	0,4	•	•	•					
	SPKX07T308	7,94	3,97	2,85	0,8	•	•	•					
	SPKX090408	9,8	4,3	4,1	0,8	•	•	•					
	SPKX110408	11,5	4,8	4,4	0,8	•	•	•					
	SPKX140512	14,3	5,2	5,75	1,2	•	•	•					
	SPHX060204C382	6	2,38	2,55	0,4								•

INDEXABLE DRILLING INSERTS GRADES

GATUNKI PŁYTEK WIERTEŁ SKŁADANYCH

	1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	
P STEEL STAL		P354										PVD
			P334	P334	P334	P334	P334					
					P348	P348	P348	P348				
					S930	S930	S930	S930				
M STAINLESS STEEL STAL NIERDZEWNA			P334	P334	P334	P334	P334					PVD
					P348	P348	P348	P348				
					S930	S930	S930	S930				
K CAST IRON ŻELIWO		P354										PVD
			P334	P334	P334	P334	P334					
					P348	P348	P348	P348				
					S930	S930	S930	S930				
N ALUMINIUM ALUMINIUM		P352										UNCOATED

REFERENCES
REFERENCJE

WHO DO WE COLLABORATE WITH?
Z KIM WSPÓŁPRACUJEMY?

TIZ Implements collaborates with many domestic and international companies with a well-established position on the market. Every year, the number of our trading partners is increasing. We are proud of the fact that more and more companies, which have achieved success, trust us and value the quality of our services. The satisfaction of the customers is the greatest motivation and reward for us.

TIZ Implements is a member of the most important organisation, which pertains to research in manufacturing engineering – the CIRP, and a European organisation focused on industrial research – the EFFRA.

TIZ Implements współpracuje z wieloma krajowymi i międzynarodowymi firmami o ugruntowanej pozycji na rynku. Z roku na rok przybywa naszych partnerów handlowych. Jesteśmy dumni z tego, że coraz więcej firm, które odniosły sukces, ufa nam i ceni jakość naszych usług. Zadowolenie klientów jest dla nas największą motywacją i nagrodą.

TIZ Implements jest członkiem najważniejszej organizacji zajmującej się badaniami w inżynierii wytwarzania - CIRP oraz europejskiej organizacji zajmującej się badaniami przemysłowymi - EFFRA.

CIRP THE INTERNATIONAL ACADEMY FOR PRODUCTION ENGINEERING

EFFRA EUROPEAN FACTORIES OF THE FUTURE RESEARCH ASSOCIATION

FoF Factories of the Future Public Private Partnership

TYPES OF INDUSTRIES THAT USE OUR SERVICES:

- Aerospace
- Automobile
- Railway
- Tool
- Machine
- Medical

RODZAJE BRANŻ, KTÓRE KORZYSTAJĄ Z NASZYCH USŁUG:

- Lotnictwo
- Samochód
- Kolej żelazna
- Narzędzie
- Maszyna
- Medyczny

TIZ IMPLEMENTS

tiz@tiz.pl
(+48 22) 423-33-14
(+48 22) 423-33-15