

---

# NOŻE WYTACZARSKIE DO OBRÓBKİ DROBNYCH DETALI

---

KOMPATYBILNE Z AUTOMATAMI TOKARSKIMI  
TYPU SZWAJCARSKIEGO

---



# NOŻE WYTACZARSKIE DO OBRÓBKI DROBNYCH DETALI

DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA KOMPATYBILNA Z AUTOMATAMI  
TOKARSKIMI TYPU SZWAJCARSKIEGO



## **PŁYTKI MOCOWANE NA WKREŃ**

Chwył węglkowy:

80 mm, 90 mm, 140 mm, 180 mm

Chwył stalowy:

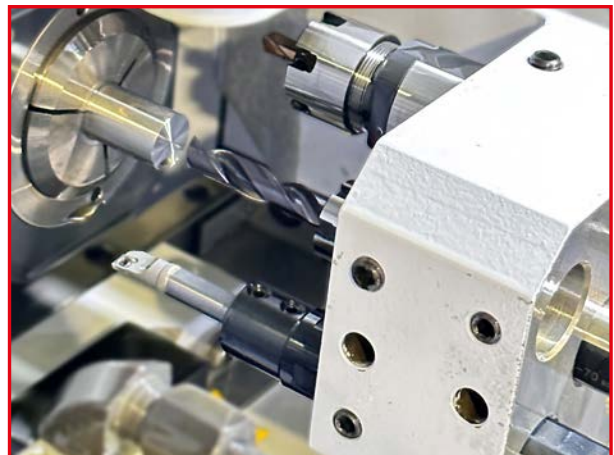
90 mm, 150 mm

## **Z KANAŁEM CHŁODZIWA**

Niektóre noże o małej średnicy z chwytem węglkowym nie posiadają kanału chłodziwa. Patrz "Sposób oznaczania" na str. 3

## **SKRACANIE CHWYTU NIEZALECANE**

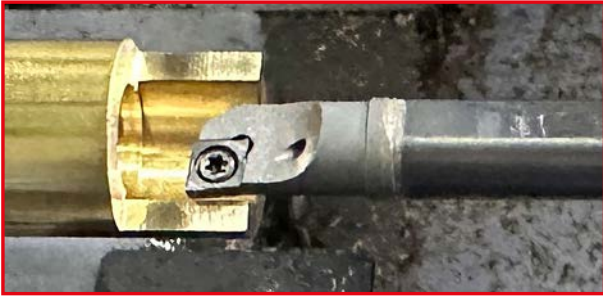
Długość narzędzia jest kompatybilna z automatami tokarskimi typu szwajcarskiego, dlatego aby zapobiec kolizji nie ma potrzeby skracania chwytu.



# CHWYT WĘGLIKOWY Z KANAŁEM CHŁODZIWA O MINIMALNEJ ŚREDNICY SKRAWANIA 9 MM

Nóż wytaczarski o minimalnej średnicy skrawania 9 mm ma duży odstęp, który zapewnia skuteczną ewakuację wióra.

## PORÓWNANIE ODSTĘPÓW: ŚREDNICA OTWORU OBRABIANEGO: 11 MM



**Nóż wytaczarski do obróbki drobnych detali**  
Minimalna średnica skrawania 9 mm



**Nóż typu "Dimple Bar"**  
Minimalna średnica skrawania 10 mm

# SPOSÓB OZNACZANIA

1. Materiał chwytu	2. Min. średnica skrawania DMIN (mm)	3. Średnica chwytu DCONMS (mm)	4. System mocowania	5. Kształt płytki	6. Kąt przystawienia KAPR	7. Kąt przyłożenia płytki
<b>C</b> Chwyt węglikowy			<b>S</b> Mocowanie płytki na wkręt	<b>C</b> ROMBOWA 80°	<b>U</b> 93°	<b>B</b> DODATNI 5°
<b>S</b> Chwyt stalowy				<b>D</b> ROMBOWA 55°	<b>L</b> 95°	<b>C</b> DODATNI 7°
				<b>T</b> TRÓJKĄTNA 60°	<b>Q</b> 107.5°	<b>P</b> DODATNI 11°
				<b>V</b> ROMBOWA 35°	<b>P</b> 117.5°	
				<b>W</b> TRYGONALNA		

<b>1</b> C	<b>2</b> 18	<b>3</b> - 16	<b>4</b> S	<b>5</b> C	<b>6</b> L	<b>7</b> C	<b>8</b> R	<b>9</b> 09	<b>10</b> - 180	<b>11</b> - C
------------	-------------	---------------	------------	------------	------------	------------	------------	-------------	-----------------	---------------

8. Rodzaj oprawki (kierunek skrawania)	9. Długość krawędzi skrawającej i średnica okręgu wpisanego	10. Długość oprawki (mm)	11. Kanał chłodziwa
<b>R</b> Prawa	Średnica okręgu wpisanego (mm) 3.97 4.76 5.56 6.35 7.94 9.525	080 80	<b>C</b> Z kanałem chłodziwa
<b>L</b> Lewa	ROMBOWA 80° 03 04 — 06 08 09	090 90	
	ROMBOWA 55° — — — 07 — 11	140 140	
	TRÓJKĄTNA 60° 06 08 09 11 — 16	150 150	
	ROMBOWA 35° — 08 — 11 — 16	180 180	
	TRYGONALNA 02 L3 — 04 — 06	200 200	

## WYTYCZNE DOBORU

Kształt płytki	Typ noża	KAPR	Materiał chwytu	Długość narzędzia	DMIN	DCONMS	Ekonomiczna w użytkowaniu	Wytrzymałość krawędzi skrawającej	Toczenie profilowe	Wewnętrzny kanał chłodzący	Wyłazanie głębokie (L/D>6)	Oprawka	Płytki
ROMBOWA 80° Kąt przyłożenia 7°	SCLC	95°	Węglik	80, 90	5 – 8	4 – 7		○			○	5	23
			Węglik	90, 140, 180	9 – 34	8 – 32		○	○	○	6		
			Stal	90, 150	14 – 34	12 – 32		○	○		7		
ROMBOWA 80° Kąt przyłożenia 11°	SCLP	95°	Węglik	140, 180	12 – 30	10 – 25		○		○	○	8	31
			Stal	90, 150	14 – 30	12 – 25		○	○		9		
TRÓJKĄTNA 60° Kąt przyłożenia 7°	STUC	93°	Węglik	90	7 – 8	6 – 7	○				○	10	40
			Węglik	90, 140, 180	9 – 32	8 – 25	○		○	○	11		
			Stal	90, 150	14 – 40	12 – 32	○		○		12		
TRÓJKĄTNA 60° Kąt przyłożenia 11°	STUP	93°	Węglik	90, 140, 180	10 – 34	8 – 25	○			○	○	13	43
			Stal	90, 150	14 – 34	12 – 25	○		○		14		
ROMBOWA 55° Kąt przyłożenia 7°	SDUC	93°	Węglik	140, 180	14 – 32	10 – 25			○	○	○	15	34
			Stal	150	16 – 32	12 – 25			○	○		16	
ROMBOWA 55° Kąt przyłożenia 7°	SDQC	107.5°	Węglik	140, 180	13 – 30	10 – 25			○	○	○	17	34
			Stal	90, 150	16 – 30	12 – 25			○	○		18	
TRYGONALNA Kąt przyłożenia 7°	SWUC	93°	Węglik	80, 90	6 – 8	5 – 7	○	○			○	19	51
			Węglik	90, 140, 180	10 – 22	8 – 20	○	○		○	○	20	
			Stal	90, 150	14 – 22	12 – 20	○	○		○		21	

### WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA PŁYTEK TYPU CPGT, TPGX / TPMX

Zmieniając wkręt mocujący można zastosować płytki wymienione w poniższej tabeli.

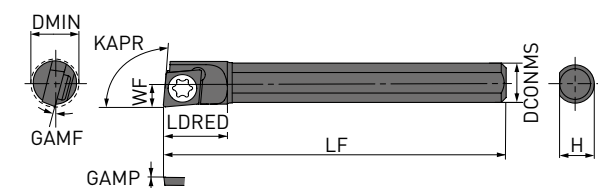
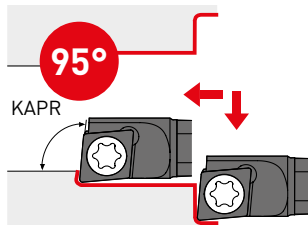
Oznaczenie płytki	Wkręt dociskowy	Oznaczenie płytki	Wkręt dociskowy
CPGT0802○○ (Ø7.94)	TS3	TPGX0802○○ (Ø4.76)	CS200T
CPGT0903○○ (Ø9.525)	TS4	TPGX/TPMX0902○○ (Ø5.56)	CS250T
		TPGX/TPMX1103○○ (Ø9.525)	CS300890T

1. Jeśli wkręt jest za długi, przyciąć na wymiar.



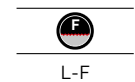
# C-SCLC

## BARRA ALESATRICE CON STELO IN METALLO DURO INTEGRALE SENZA FORO PER REFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti CC



(03,04)  
PCBN/PCD



(03,04)

Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
C05-04SCLCR03-080	●	R	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	CC
C05-04SCLCL03-080	●	L	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	
C06-05SCLCR03-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°	
C06-05SCLCL03-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°	
C07-06SCLCR04-090	●	R	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	CC
C07-06SCLCL04-090	●	L	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	
C08-07SCLCR04-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	CC
C08-07SCLCL04-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	

1/1



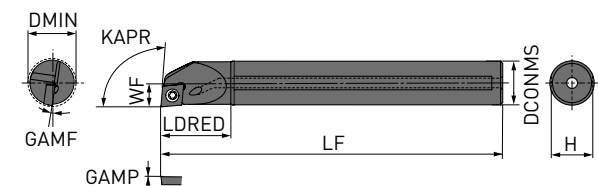
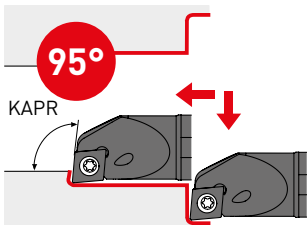
## RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
C-SCLC/L03	TS16	TKY06F
C-SCLC/L04	TS21	TKY06F

\* Coppia di bloccaggio (Nm): TS16 = 0.6, TS21 = 0.6

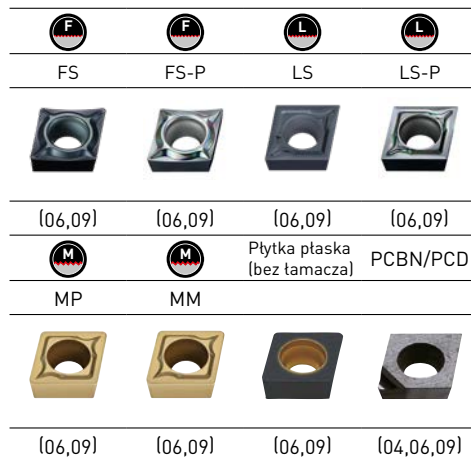
# C-SCLC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

CC<sup>○○</sup>-Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C09-08SCLCR04-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	10°	0°	04T0 <sup>○○</sup>
C10-08SCLCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	9°	0°	04T0 <sup>○○</sup>
C10-08SCLCR06-140-C	●	R	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602 <sup>○○</sup>
C10-08SCLCL06-140-C	●	L	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602 <sup>○○</sup>
C12-10SCLCR06-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602 <sup>○○</sup>
C12-10SCLCL06-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602 <sup>○○</sup>
C14-12SCLCR06-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	CC <sup>○○</sup> 0602 <sup>○○</sup>
C14-12SCLCL06-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0602 <sup>○○</sup>
C18-16SCLCR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
C18-16SCLCL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
C22-20SCLCR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	8°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
C27-25SCLCR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	6°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
C34-32SCLCR09-180-C	★	R	34	32	180	48	17.0	31	4°	0°	09T3 <sup>○○</sup>

1/1



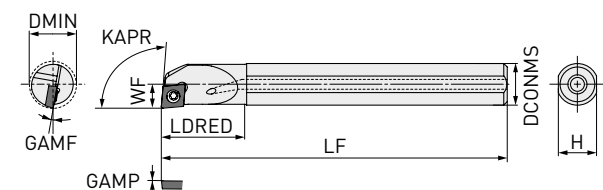
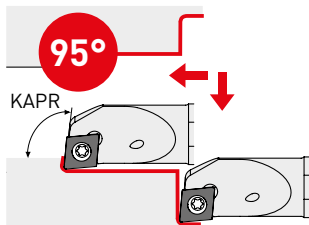
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
C <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> SCLCR04	TS21	TKY06F
C <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> SCLCR/L06	TS25	TKY08F
C <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> SCLCR/L09	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS21 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

# S-SCLC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM STALOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

CC<sup>○○</sup>-Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
S14-12SCLCR06-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	0602 <sup>○○</sup>
S14-12SCLCL06-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	0602 <sup>○○</sup>
S18-16SCLCR09-150-C	●	R	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
S18-16SCLCL09-150-C	●	L	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
S22-20SCLCR09-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
S22-20SCLCL09-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	CC <sup>○○</sup> 09T3 <sup>○○</sup>
S27-25SCLCR09-150-C	●	R	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
S27-25SCLCL09-150-C	●	L	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
S34-32SCLCR09-150-C	●	R	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3 <sup>○○</sup>
S34-32SCLCL09-150-C	★	L	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3 <sup>○○</sup>

1/1



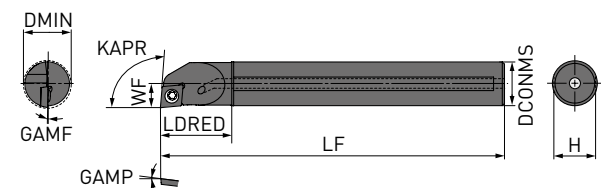
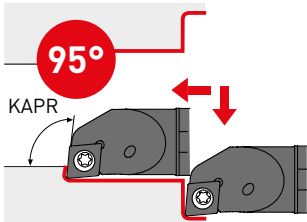
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
S14-12SCLCR/L06	TS25	TKY08F
S <sup>○○○○</sup> SCLCR/L09	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

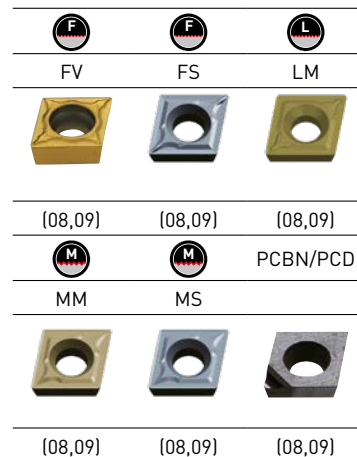
# C-SCLP-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

CP<sup>○○</sup>-Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C12-10SCLPR08-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	CP <sup>○○</sup>
C12-10SCLPL08-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	
C14-12SCLPR08-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C14-12SCLPL08-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPR09-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPL09-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C18-16SCLPR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C18-16SCLPL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C22-20SCLPR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C22-20SCLPL09-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C27-25SCLPR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	0°	5°	
C30-25SCLPR09-180-C	★	R	30	25	180	38	15.0	24	0°	5°	

1/1



## CZĘŚCI ZAPASOWE

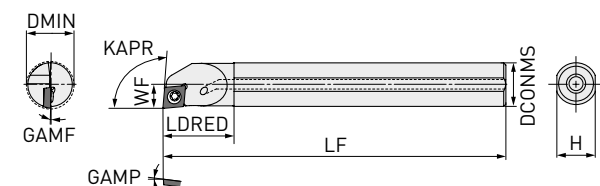
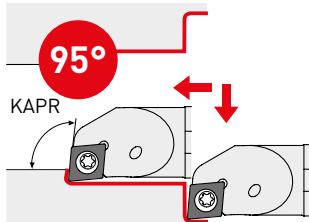
Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
C <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
C <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS3D = 2.5, TS4D = 3.5  
Aby użyć innej płytki, należy zmienić wkręt mocujący. Szczegóły patrz str. 3.



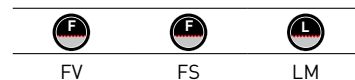
# S-SCLP-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM STALOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA

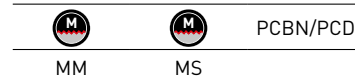


Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

CP $\odot\odot$ -Płytki



(08,09) (08,09) (08,09)



(08,09) (08,09) (08,09)

Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
S14-12SCLPR08-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	CP $\odot\odot$
S14-12SCLPL08-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPR09-090-C	★	R	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPL09-090-C	★	L	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S18-16SCLPR09-150-C	★	R	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S18-16SCLPL09-150-C	★	L	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S22-20SCLPR09-150-C	★	R	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S22-20SCLPL09-150-C	★	L	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S27-25SCLPR09-150-C	★	R	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S27-25SCLPL09-150-C	★	L	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S30-25SCLPR09-150-C	●	R	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	
S30-25SCLPL09-150-C	★	L	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	

1/1



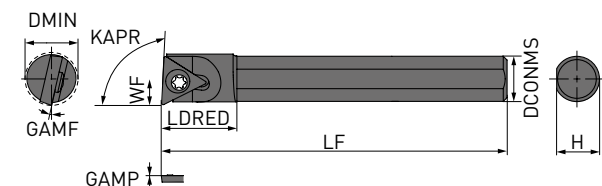
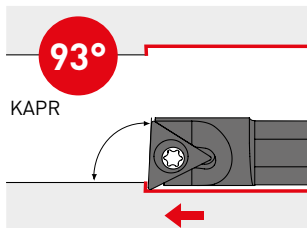
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
S14-12SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
S $\odot\odot\odot\odot$ SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS3D = 2.5, TS4D = 3.5  
Aby użyć innej płytki, należy zmienić wkręt mocujący. Szczegóły patrz str. 3.

# C-STUC

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, BEZ KANAŁU CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

TC $\odot$ -Płytki



{06}

Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C07-06STUCR06-090	●	R	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	TC $\odot$
C07-06STUCL06-090	●	L	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	
C08-07STUCR06-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	TC $\odot$
C08-07STUCL06-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	

1/1



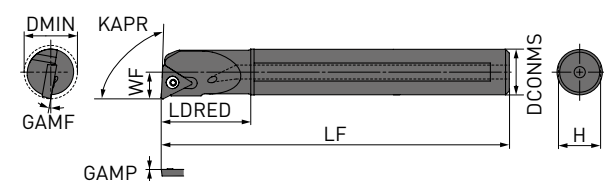
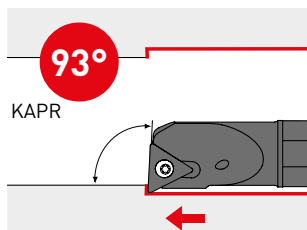
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
C $\odot$ $\odot$ - $\odot$ STUCR/L06	TS2C	TKY06F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS2C = 0.6

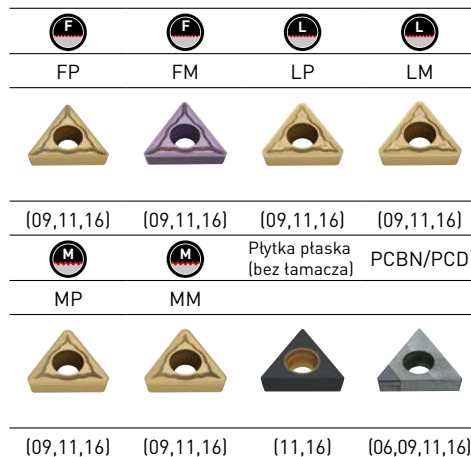
# C-STUC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

TC $\circ\circ$ -Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C09-08STUCR06-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	11°	0°	0601 $\circ\circ$
C10-08STUCR09-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 $\circ\circ$
C10-08STUCL09-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 $\circ\circ$
C12-10STUCR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 $\circ\circ$
C12-10STUCL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 $\circ\circ$
C14-12STUCR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 $\circ\circ$
C14-12STUCL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 $\circ\circ$
C18-16STUCR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	TC $\circ\circ$ 1102 $\circ\circ$
C18-16STUCL11-180-C	●	L	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	1102 $\circ\circ$
C22-20STUCR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 $\circ\circ$
C22-20STUCL11-180-C	●	L	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 $\circ\circ$
C27-20STUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 $\circ\circ$
C27-20STUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 $\circ\circ$
C32-25STUCR16-180-C	●	R	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 $\circ\circ$
C32-25STUCL16-180-C	★	L	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 $\circ\circ$

1/1



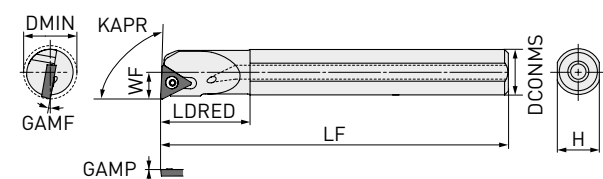
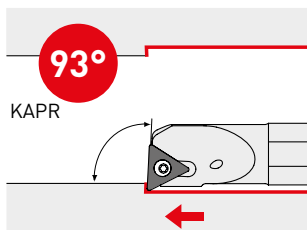
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
C09-08STUCR06	TS2C	TKY06F
C $\circ\circ\circ$ STUCR/L09	TS22	TKY06F
C $\circ\circ\circ$ STUCR/L11	TS25	TKY08F
C32-25STUCR/L16	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS2C = 0.6, TS22 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

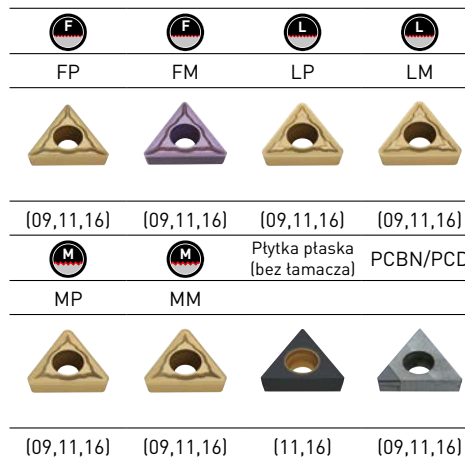
# S-STUC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM STALOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

TC<sup>○○</sup>-Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
S14-12STUCR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	0902 <sup>○○</sup>
S14-12STUCL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	0902 <sup>○○</sup>
S18-16STUCR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	1102 <sup>○○</sup>
S18-16STUCL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	1102 <sup>○○</sup>
S22-20STUCR11-150-C	●	R	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	1102 <sup>○○</sup>
S22-20STUCL11-150-C	●	L	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	1102 <sup>○○</sup>
S27-20STUCR11-150-C	●	R	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	TC <sup>○○</sup> 1102 <sup>○○</sup>
S27-20STUCL11-150-C	●	L	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	1102 <sup>○○</sup>
S32-25STUCR16-150-C	●	R	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	16T3 <sup>○○</sup>
S32-25STUCL16-150-C	●	L	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	16T3 <sup>○○</sup>
S40-32STUCR16-150-C	★	R	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	16T3 <sup>○○</sup>
S40-32STUCL16-150-C	★	L	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	16T3 <sup>○○</sup>

1/1



## CZĘŚCI ZAPASOWE

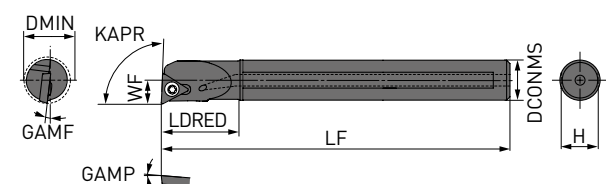
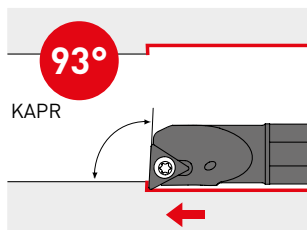
Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
S14-12STUCR/L09	TS22	TKY06F
S <sup>○○</sup> <sup>○○</sup> <sup>○○</sup> STUCR/L11	TS25	TKY08F
S <sup>○○</sup> <sup>○○</sup> <sup>○○</sup> STUCR/L16	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS22 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5



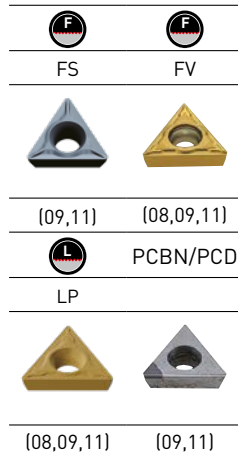
# C-STUP-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

TP○○-Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C10-08STUPR08-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	0802○○
C10-08STUPL08-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	0802○○
C12-10STUPR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	0902○○
C12-10STUPL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	0902○○
C14-12STUPR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	0902○○
C14-12STUPL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	0902○○
C18-16STUPR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	1103○○
C18-16STUPL11-180-C	★	L	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	1103○○
C22-20STUPR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	1103○○
C22-20STUPL11-180-C	★	L	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	1103○○
C27-25STUPR11-180-C	★	R	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	1103○○
C27-25STUPL11-180-C	★	L	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	1103○○
C34-25STUPR11-180-C	★	R	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	1103○○
C34-25STUPL11-180-C	★	L	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	1103○○

1/1



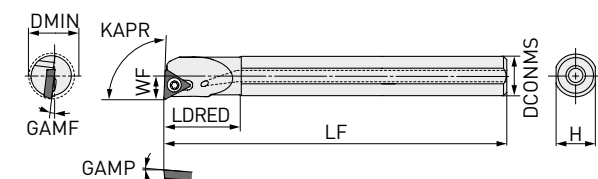
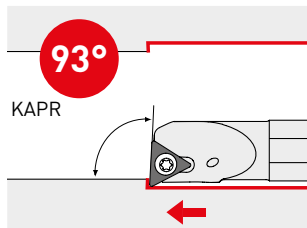
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
C10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
○○○○STUPR/L09	TS25D	TKY08F
○○○○STUPR/L11	TS31D	TKY10F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS2D = 0.6, TS25D = 1.6, TS31D = 2.5  
Aby użyć innej płytki, należy zmienić wkręt mocujący. Szczegóły patrz str. 3.

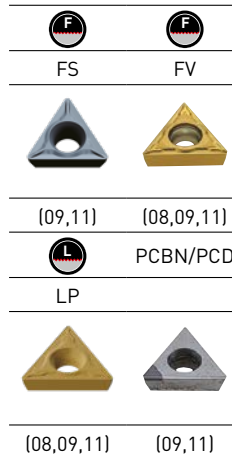
# S-STUP-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM STALOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

TP○○-Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
S14-12STUPR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	0902○○
S14-12STUPL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	0902○○
S18-16STUPR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103○○
S18-16STUPL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103○○
S22-20STUPR11-150-C	★	R	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	TP○○ 1103○○
S22-20STUPL11-150-C	★	L	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	TP○○ 1103○○
S27-25STUPR11-150-C	★	R	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103○○
S27-25STUPL11-150-C	★	L	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103○○
S34-25STUPR11-150-C	★	R	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103○○
S34-25STUPL11-150-C	★	L	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103○○

1/1



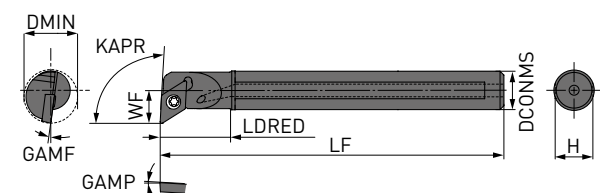
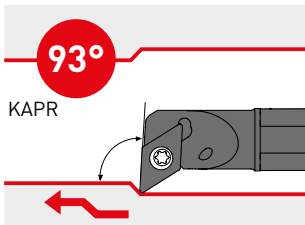
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
S14-12STUPR/L09	TS25D	TKY08F
S○○○○STUPR/L11	TS31D	TKY10F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25D = 1.6, TS31D = 2.5  
Aby użyć innej płytki, należy zmienić wkręt mocujący. Patrz str. 3.

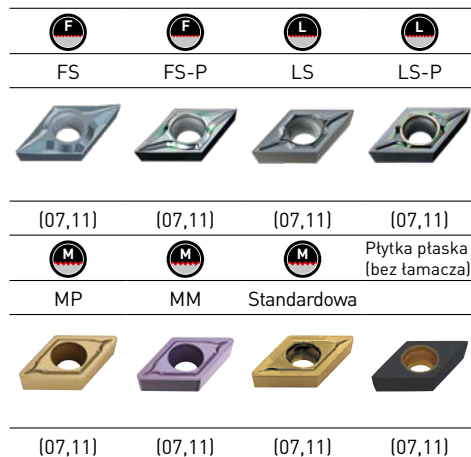
# C-SDUC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

DC $\odot\odot$ -Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C14-10SDUCR07-140-C	●	R	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	DC $\odot\odot$
C14-10SDUCL07-140-C	●	L	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	
C16-12SDUCR07-180-C	●	R	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	
C16-12SDUCL07-180-C	●	L	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	
C20-16SDUCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	
C20-16SDUCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	
C23-16SDUCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	
C23-16SDUCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	
C27-20SDUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	
C27-20SDUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	
C32-25SDUCR11-180-C	●	R	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	
C32-25SDUCL11-180-C	★	L	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	

1/1



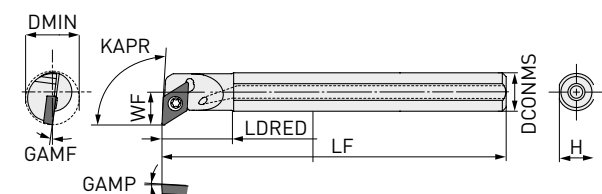
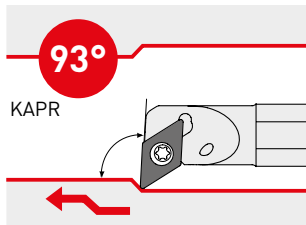
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
C $\odot\odot\odot$ SDUCR/L07	TS25	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ SDUCR/L11	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

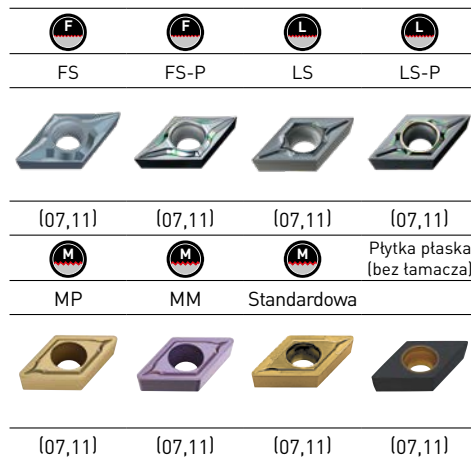
# S-SDUC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM STALOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

DC $\odot$ -Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
S16-12SDUCR07-150-C	●	R	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	DC $\odot$
S16-12SDUCL07-150-C	●	L	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	
S20-16SDUCR07-150-C	●	R	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
S20-16SDUCL07-150-C	●	L	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
S23-16SDUCR07-150-C	●	R	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
S23-16SDUCL07-150-C	●	L	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
S27-20SDUCR11-150-C	●	R	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
S27-20SDUCL11-150-C	●	L	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
S32-25SDUCR11-150-C	●	R	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°	
S32-25SDUCL11-150-C	●	L	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°	

1/1



## CZĘŚCI ZAPASOWE

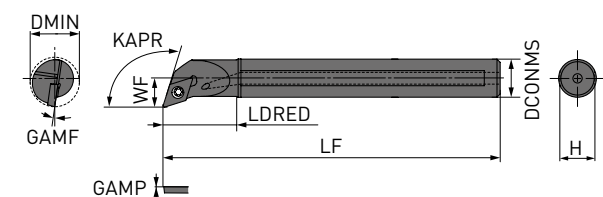
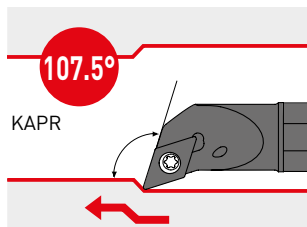
Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
S $\odot$ $\odot$ $\odot$ SDUCR/L07	TS25	TKY08F
S $\odot$ $\odot$ $\odot$ SDUCR/L11	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5



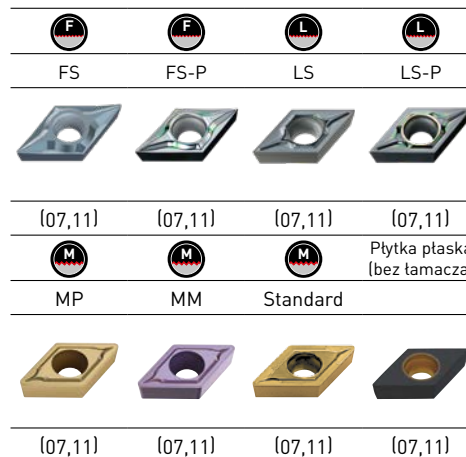
# C-SDQC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

DC $\circ$  $\circ$ -Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C13-10SDQCR07-140-C	●	R	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°	0702 $\circ$ $\circ$
C13-10SDQCL07-140-C	●	L	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°	0702 $\circ$ $\circ$
C16-12SDQCR07-140-C	●	R	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°	0702 $\circ$ $\circ$
C16-12SDQCL07-140-C	●	L	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°	0702 $\circ$ $\circ$
C20-16SDQCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°	0702 $\circ$ $\circ$
C20-16SDQCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°	0702 $\circ$ $\circ$
C23-16SDQCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°	DC $\circ$ $\circ$ 0702 $\circ$ $\circ$
C23-16SDQCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°	0702 $\circ$ $\circ$
C25-20SDQCR11-180-C	●	R	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°	11T3 $\circ$ $\circ$
C25-20SDQCL11-180-C	●	L	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°	11T3 $\circ$ $\circ$
C30-25SDQCR11-180-C	★	R	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°	11T3 $\circ$ $\circ$
C30-25SDQCL11-180-C	★	L	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°	11T3 $\circ$ $\circ$

1/1



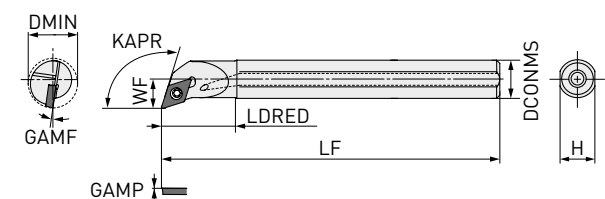
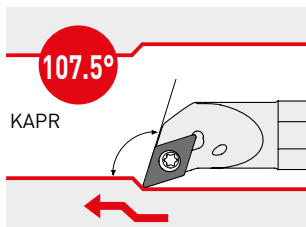
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
C $\circ$ $\circ$ $\circ$ SDQCR/L07	TS25	TKY08F
C $\circ$ $\circ$ $\circ$ SDQCR/L11	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

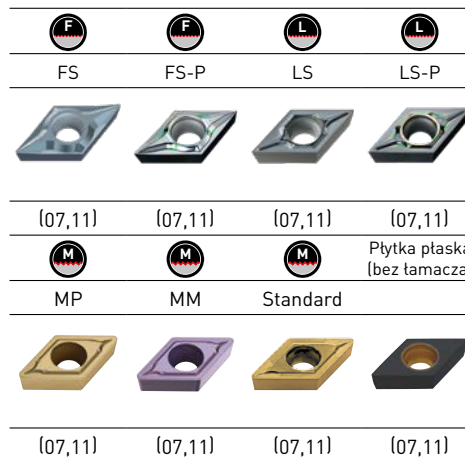
# S-SDQC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM STALOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

DC $\odot$ -Płytki



Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
S16-12SDQCR07-090-C	●	R	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	DC $\odot$
S16-12SDQCL07-090-C	●	L	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	
S20-16SDQCR07-150-C	●	R	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	
S20-16SDQCL07-150-C	●	L	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	
S23-16SDQCR07-150-C	●	R	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	
S23-16SDQCL07-150-C	●	L	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	
S25-20SDQCR11-150-C	●	R	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	
S25-20SDQCL11-150-C	●	L	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	
S30-25SDQCR11-150-C	●	R	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	
S30-25SDQCL11-150-C	●	L	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	

1/1



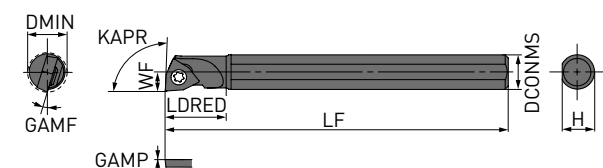
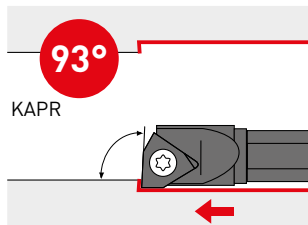
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
S $\odot$ $\odot$ $\odot$ SDQCR/L07	TS25	TKY08F
S $\odot$ $\odot$ $\odot$ SDQCR/L11	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

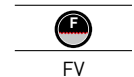
# C-SWUC

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, BEZ KANAŁU CHŁODZIWA



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

WC $\odot\odot$ -Płytki



(02,L3)

PCBN/PCD




[L3]

Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C06-05SWUCR02-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	WC $\odot\odot$
C06-05SWUCL02-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	
C08-07SWUCRL3-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	L302 $\odot\odot$
C08-07SWUCLL3-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	

1/1



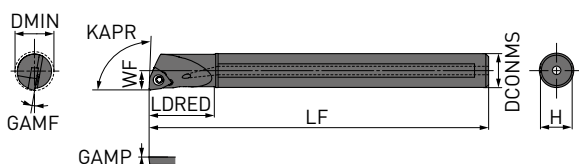
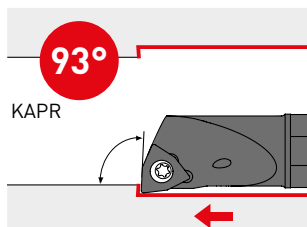
## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	 Wkręt dociskowy *	 Klucz
C06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
C08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS21 = 0.6, TS2 = 0.6

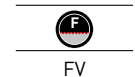
# C-SWUC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM WĘGLIKOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA

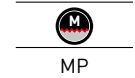


Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

WC $\odot\odot$ -Płytki



(04,06)



(04,06)

Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
C10-08SWUCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	0402 $\odot\odot$
C10-08SWUCL04-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	0402 $\odot\odot$
C12-10SWUCR04-090-C	●	R	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	0402 $\odot\odot$
C12-10SWUCL04-090-C	●	L	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	0402 $\odot\odot$
C14-12SWUCR04-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0402 $\odot\odot$
C14-12SWUCL04-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0402 $\odot\odot$
C16-12SWUCR06-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	WC $\odot\odot$ 06T3 $\odot\odot$
C16-12SWUCL06-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	06T3 $\odot\odot$
C18-16SWUCR06-140-C	●	R	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	06T3 $\odot\odot$
C18-16SWUCL06-140-C	●	L	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	06T3 $\odot\odot$
C22-20SWUCR06-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	06T3 $\odot\odot$
C22-20SWUCL06-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	06T3 $\odot\odot$

1/1



## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża



Wkręt dociskowy \*

Klucz

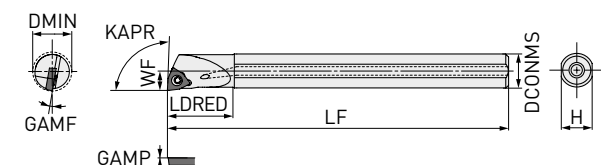
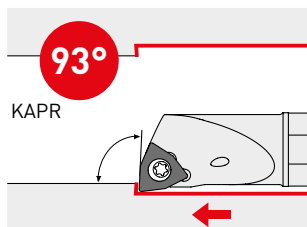
C $\odot\odot\odot$ SWUCR/L04	TS25	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5



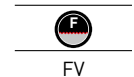
# S-SWUC-C

## NÓŻ WYTACZARSKI Z CHWYTEM STALOWYM, Z KANAŁEM CHŁODZIWA

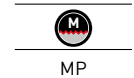


Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

WC $\odot\odot$ -Płytki



(04,06)



(04,06)

Numer zamówieniowy	Dostępność	Kierunek pracy	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Oznaczenie płytki
S14-12SWUCR04-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	WC $\odot\odot$
S14-12SWUCL04-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	
S16-12SWUCR06-090-C	●	R	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°	
S16-12SWUCL06-090-C	●	L	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°	
S18-16SWUCR06-090-C	●	R	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°	
S18-16SWUCL06-090-C	●	L	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°	
S22-20SWUCR06-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°	
S22-20SWUCL06-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°	

1/1



## CZĘŚCI ZAPASOWE

Oznaczenie noża	Wkręt dociskowy *	Klucz
S14-12SWUCR/L04	TS25	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

\* Moment dokręcenia (Nm): TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

# ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał obrabiany	Twardość	Rodzaj obróbki	Gatunek	Vc	f	ap
P Czyste żelazo Stale automatowe	—	Wykańczająca R/L-F	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lekka LS-P	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2
		Lekka R/L-SS	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8
		Średnia R/L-SN	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Średnia SMG	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5
Stale węglowe Stale stopowe	180 – 280 HB	Wykańczająca R/L-F	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lekka LS-P	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2
		Lekka R/L-SS	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8
		Średnia R/L-SN	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Średnia SMG	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5
Austenityczne stale nierdzewne	—	Wykańczająca FS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
		Wykańczająca FS-P	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 0.5
		Wykańczająca R/L-F	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
		Wykańczająca R-SRF	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lekka LS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2
		Lekka LS-P	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.05 – 0.15	0.3 – 2.2
		Średnia R-SN	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8
		Średnia R-SN	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.05 – 0.15	0.1 – 3.8
Stale nierdzewne ferrytyczne i martenzytyczne	—	Wykańczająca FS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
		Wykańczająca R-SRF	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
		Lekka LS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2
		Lekka R-SN	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8
M Stale nierdzewne magnetyczne miękkie (X105CrMo17 / 1.4125, X42Cr13 / 1.2083 itp.)	230 HBW	Wykańczająca FS-P	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.02 – 0.08	0.2 – 1.4
		Wykańczająca FS-P	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.4
		Wykańczająca R-SRF	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.03 – 0.08	0.1 – 0.4
		Wykańczająca R-SRF	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4
		Lekka LS-P	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.02 – 0.10	0.3 – 2.2
		Lekka LS-P	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2
		Średnia R-SN	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8
		Średnia R-SN	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8
Stale nierdzewne utwardzane wydzieleniowo (17-4PH / 1.4542, 17-7PH / X7CrNi-A117-7 / X5CrNi-CuNb17-4 itp.)	< 450 HB	Wykańczająca FS-P	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 1.0
		Wykańczająca FS-P	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 1.0
		Wykańczająca R-SRF	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 0.4
		Wykańczająca R-SRF	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lekka LS-P	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.04 – 0.10	0.2 – 2.2
		Lekka LS-P	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2
		Średnia R-SN	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.03 – 0.10	0.3 – 2.2
		Średnia R-SN	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2
K Żeliwo szare	Wytrzymałość na rozciąganie <350 MPa	Wykańczająca Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5
		Wykańczająca Flat Top	HTi10	100 ( 50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5
		Lekka Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0
		Lekka Flat Top	HTi10	100 ( 50 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0
		Średnia Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0
		Średnia Flat Top	HTi10	100 ( 50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0
S Stopy żaroodporne (stale nierdzewne żaroodporne itp.)	—	Wykańczająca FS-P	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.0
		Wykańczająca R-SRF	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4
		Lekka LS-P	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2
		Średnia R-SN	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8

1/1

1. W razie wystąpienia drgań karbujących dostosować parametry skrawania i kontynuować obróbkę.
2. Jeśli wysięg narzędzia wynosi (dla chwytów węglkowych) L/D = 5 lub więcej, bądź L/D = 3 lub więcej (dla chwytów stalowych), zmniejszyć prędkość skrawania o 10% do 20%.
3. Posuw i głębokość skrawania dla płytek o dodatniej geometrii, z kątem natarcia 7° z tamaczami wióra nie wymienionymi w tabeli, patrz Katalog Generalny, str. A058 a dla płytek o dodatniej geometrii, z kątem natarcia 11° patrz str. A066. Prędkość skrawania dla różnych gatunków materiału płytek, patrz wytyczne doboru na str. A034.



# PŁYTKI TYPU CC



## 80° Z OTWOREM

P	Stale	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	Stale nierdzewne					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	Żeliwa																					●	●	●
N	Metale nieżelazne																						●	●
S	Stopy żaroodporne stopy tytanu					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Numer zamówieniowy	RE	Pokrywany													Cermetal.pokrywany		Cermetal			Węglik					Kształt															
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF		VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	
CCMT060202-FP	0.2	●	●	●	●	●																				●														FP
CCMT060204-FP	0.4	●	●	●	●	●																				●														
CCMT09T302-FP	0.2	●	●	●	●	●																				●														
CCMT09T304-FP	0.4	●	●	●	●	●																				●														
CCMT09T308-FP	0.8	●	●	●	●	●	★																			●												★		Obróbka wykańczająca
CCMT060202-FM	0.2																								●														FM	
CCMT060204-FM	0.4																								●															
CCMT09T302-FM	0.2																								●															
CCMT09T304-FM	0.4																								●														Obróbka wykańczająca	
CCMT09T308-FM	0.8																								●														Obróbka wykańczająca	
CCMT060202-FS	0.2																								●														FS	
CCMT060204-FS	0.4																								●															
CCMT09T302-FS	0.2																								●															
CCMT09T304-FS	0.4																								●															
CCMT09T308-FS	0.8																								●														Obróbka wykańczająca	
CCGT060201M-FS	0.1*2																									●													FS	
CCGT060202M-FS	0.2*2																									●														
CCGT060204M-FS	0.4*2																									●														
CCGT09T301M-FS	0.1*2																									●														
CCGT09T302M-FS	0.2*2																									●														
CCGT09T304M-FS	0.4*2																									●													Obróbka wykańczająca	
CCGT060201M-FS-P	0.1*2								●																												●		FS-P	
CCGT060202M-FS-P	0.2*2								●																													●		
CCGT060204M-FS-P	0.4*2								●																															
CCGT09T301M-FS-P	0.1*2								●																													●		
CCGT09T302M-FS-P	0.2*2								●																													●		
CCGT09T304M-FS-P	0.4*2								●																													●	Obróbka wykańczająca	
CCMT060202-FV	0.2		●					●																	●		●	●	●	●										FV
CCMT060204-FV	0.4		●					●																	●		●	●	●	●										
CCMT09T302-FV	0.2		●					●																														★		
CCMT09T304-FV	0.4		●					●																														★		
CCMT09T308-FV	0.8		●					●																														★	Obróbka wykańczająca	
CCGT0602V5-FJ	0.05																								●														FJ	
CCGT060201-FJ	0.1																								●															
CCGT060202-FJ	0.2																								●															
CCGT09T3V5-FJ	0.05																								●															
CCGT09T301-FJ	0.1																									●											●			
CCGT09T302-FJ	0.2																									●												●		
CCGT09T304-FJ	0.4																									●												●	Obróbka wykańczająca	

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.

\*2 Oznacza maksymalną wartość promienia naroża R (Po 10 pytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna (Pierwszy wybór)  
○: Obróbka stabilna (Drugi wybór)

●: Obróbka ogólna (Pierwszy wybór)  
○: Obróbka ogólna (Drugi wybór)

⊕: Obróbka niestabilna (Pierwszy wybór)  
⊖: Obróbka niestabilna (Drugi wybór)

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.





PLYTKI TYPU CC, 80° Z OTWOREM

		Pokrywy																			Cermetal pokrywy	Cermetal	Węglik																				
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Kształt				
CCMT060202-LM	0.2									●	●																																LM
CCMT060204-LM	0.4									●	●	●												●																			
CCMT060208-LM	0.8									●	★												●																				
CCMT09T302-LM	0.2									●	●																																
CCMT09T304-LM	0.4									●	●	●												●																			
CCMT09T308-LM	0.8									●	●	●											●																			Obróbka lekka	
CCMT060202-LS	0.2																			●	●	●														●					LS		
CCMT060204-LS	0.4																			●	●	●														●							
CCMT09T302-LS	0.2																			●	●	●															●						
CCMT09T304-LS	0.4																			●	●	●														●							
CCMT09T308-LS	0.8																			●	●	●														●					Obróbka lekka		
CCGT060201M-LS	0.1*2																			●	●	●			●																LS		
CCGT060202M-LS	0.2*2																			●	●	●			●																		
CCGT060204M-LS	0.4*2																			●	●	●			●																		
CCGT09T301M-LS	0.1*2																			●	●	●			●																		
CCGT09T302M-LS	0.2*2																			●	●	●			●																		
CCGT09T304M-LS	0.4*2																			●	●	●			●																	Obróbka lekka	
CCGT0602V5M-LS-P	0.05*2																			●																						LS-P	
CCGT060201M-LS-P	0.1*2	●							●											●																	●						
CCGT060202M-LS-P	0.2*2	●							●											●																	●						
CCGT060204M-LS-P	0.4*2	●							●											●																							
CCGT09T301M-LS-P	0.1*2	●							●											●																		●					
CCGT09T302M-LS-P	0.2*2	●							●											●																		●					
CCGT09T304M-LS-P	0.4*2	●							●											●																		●				Obróbka lekka	
CCMH060202-SV	0.2				●		●								●									●				★	★	●	★												SV
CCMH060204-SV	0.4				●		●							●										●				★	★	●	★												
CCMT060202-SW	0.2	●	●	●	●	●	●															●						●	★	●													SW*
CCMT060204-SW	0.4	●	●	●	●	●	●									●						●						●	★	●													
CCMT060208-SW	0.8																																										
CCMT09T302-SW	0.2	●	●	●	●	●	●															●						●	★	●													
CCMT09T304-SW	0.4	●	●	●	●	●	●						●									●						●	★	●													
CCMT09T308-SW	0.8																					●																				Obróbka lekka (z krawędzią wygładzającą)	

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
 \*2 Oznacza maksymalną wartość promienia naroża R.  
 [Po 10 płytek w opakowaniu]

- : Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka stabilna [Drugi wybór]
- : Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka ogólna [Drugi wybór]
- ✦: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]
- ✧: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]
- / ★ = Nowe pozycje w asortymencie
- : Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



PŁYTKI TYPU CC, 80° Z OTWOREM

		Pokrywany													Cermetal pokrywany	Cermetal	Węglik				Kształt																						
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15					
CCGT0602V3R-SS	0.03																							★																	R/L-SS		
CCGT0602V3L-SS	0.03																								★																		
CCGT060201R-SS	0.1																								★																		
CCGT060201L-SS	0.1																								★																		
CCGT060202R-SS	0.2																								★																		
CCGT060202L-SS	0.2																								●																		
CCGT09T3V3R-SS	0.03																								★																		
CCGT09T3V3L-SS	0.03																								★																		
CCGT09T301R-SS	0.1																								●																		
CCGT09T301L-SS	0.1																								★																		
CCGT09T302R-SS	0.2																								●																		
CCGT09T302L-SS	0.2																								●																		
CCGT060201MR-SS	0.1*2	●																																									
CCGT060201ML-SS	0.1*2	●																																									
CCGT060202MR-SS	0.2*2	●																																									
CCGT060202ML-SS	0.2*2	●																																									
CCGT09T301MR-SS	0.1*2	●																																									
CCGT09T301ML-SS	0.1*2	●																																									
CCGT09T302MR-SS	0.2*2	●																																									
CCGT09T302ML-SS	0.2*2	●																																									
CCGT09T304MR-SS	0.4*2	●																																									
CCGT09T304ML-SS	0.4*2	●																																									
CCMT060202-MP	0.2		●	●																																						Obróbka lekka	
CCMT060204-MP	0.4		●	●	●	●	●	●																				●			●											MP	
CCMT060208-MP	0.8		●	●	●	●	●	●																				●		●													
CCMT09T302-MP	0.2		●	●																																							
CCMT09T304-MP	0.4		●	●	●	●	●	●																					●		●												
CCMT09T308-MP	0.8		●	●	●	●	●	●																						●		●											
CCMT060202-MM	0.2										●	●																														Obróbka lekka	
CCMT060204-MM	0.4										●	●	●												●																		
CCMT060208-MM	0.8										●	●													●																		
CCMT09T302-MM	0.2										●	●																															
CCMT09T304-MM	0.4										●	●	●												●																		
CCMT09T308-MM	0.8										●	●	●												●	●																Obróbka lekka	
CCMT060202-MK	0.2																●	●	●																								
CCMT060204-MK	0.4																●	●	●																								
CCMT060208-MK	0.8																●	●	●	★																							
CCMT09T302-MK	0.2																●	●	●																								
CCMT09T304-MK	0.4																●	●	●																								
CCMT09T308-MK	0.8																●	●	●																								

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
 \*2 Oznacza maksymalną wartość promienia naroża R.  
 (Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]     ●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]     ⊕: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]  
 ○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]     ⊕: Obróbka ogólna [Drugi wybór]     ⊗: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

● : Standard magazynowy.     ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



**PLYTKI TYPU CC, 80° Z OTWOREM**



		Pokrywy																		Cermetal pokrywy	Cermetal	Węglik				Kształt																						
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15										
CCGT060201M-SMG	0.1*2	●																																											SMG			
CCGT060202M-SMG	0.2*2	●																																														
CCGT060204M-SMG	0.4*2	●																																														
CCGT09T301M-SMG	0.1*2	●																																														
CCGT09T302M-SMG	0.2*2	●																																														
CCGT09T304M-SMG	0.4*2	●																																														
CCGT0602V3R-SN	0.03																																															
CCGT060201R-SN	0.1																																															
CCGT060201L-SN	0.1																																															
CCGT060202R-SN	0.2																																															
CCGT060202L-SN	0.2																																															
CCGT09T3V3R-SN	0.03																																															
CCGT09T3V3L-SN	0.03																																															
CCGT09T301R-SN	0.1																																															
CCGT09T301L-SN	0.1																																															
CCGT09T302R-SN	0.2																																															
CCGT09T302L-SN	0.2																																															
CCGT09T304R-SN	0.4																																															
CCGT09T304L-SN	0.4																																															
CCGT060201MR-SN	0.1*2									●																																						
CCGT060201ML-SN	0.1*2	●																																														
CCGT060202MR-SN	0.2*2									●																																						
CCGT060202ML-SN	0.2*2	●																																														
CCGT09T301MR-SN	0.1*2									●																																						
CCGT09T301ML-SN	0.1*2	●																																														
CCGT09T302MR-SN	0.2*2									●																																						
CCGT09T302ML-SN	0.2*2	●																																														
CCGT09T304MR-SN	0.4*2									●																																						
CCGT09T304ML-SN	0.4*2	●																																														

Obróbka średnia

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.

\*2 Oznacza maksymalną wartość promienia naroża R.

(Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]

○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]

●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]

○: Obróbka ogólna [Drugi wybór]

✚: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]

○✚: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy.

★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



PLYTKI TYPU CC, 80° Z OTWOREM



Numer zamówieniowy	RE	Pokrywany															Cermetal pokrywany	Cermetal	Węglik					Kształt																	
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015 <sup>*1</sup>	MC6025 <sup>*1</sup>	UE6105 <sup>*1</sup>	UE6110 <sup>*1</sup>	UE6020 <sup>*1</sup>	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT		VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15		
CCET060200R-SN	0.0 <sup>*2</sup>																																							R/L-SN	
CCET060200L-SN	0.0 <sup>*2</sup>																																								
CCET0602V3R-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								
CCET0602V3L-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								
CCET060201R-SN	0.1 <sup>*2</sup>																																								
CCET060201L-SN	0.1 <sup>*2</sup>																																								
CCET060202R-SN	0.2 <sup>*2</sup>																																								
CCET060202L-SN	0.2 <sup>*2</sup>																																								
CCET060204R-SN	0.4 <sup>*2</sup>																																								
CCET060204L-SN	0.4 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T300R-SN	0.0 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T300L-SN	0.0 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T3V3R-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T3V3L-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T301R-SN	0.1 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T301L-SN	0.1 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T302R-SN	0.2 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T302L-SN	0.2 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T304R-SN	0.4 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T304L-SN	0.4 <sup>*2</sup>																																								
CCET0602V3RW-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								
CCET0602V3LW-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T3V3RW-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								
CCET09T3V3LW-SN	0.03 <sup>*2</sup>																																								



Obróbka średnia

R/LW-SN

Obróbka średnia  
(z krawędzią wygładzającą)

<sup>\*1</sup> Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.

<sup>\*2</sup> Oznacza maksymalną wartość promienia naroża R.

(Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna (Pierwszy wybór)  
○: Obróbka stabilna (Drugi wybór)

●: Obróbka ogólna (Pierwszy wybór)  
○: Obróbka ogólna (Drugi wybór)

⊕: Obróbka niestabilna (Pierwszy wybór)  
⊖: Obróbka niestabilna (Drugi wybór)

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

PŁYTKI TYPU CC, 80° Z OTWOREM



		Pokrywane																				Cermetal pokrywane	Cermetal	Węglik				Kształt														
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015 <sup>*1</sup>	MC6025 <sup>*1</sup>	UE6105 <sup>*1</sup>	UE6110 <sup>*1</sup>	UE6020 <sup>*1</sup>	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025		AP25N	VP25N	VP45N	NX25Z5	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15			
CCMW060202	0.2																																									Płytki płaska (bez lamacza)
CCMW060204	0.4																●	●	★																				●	●		
CCMW060208	0.8																★	●	★																							
CCMW09T304	0.4																●	●	●																					●		
CCMW09T308	0.8																●	●	●																			●	●			
CCMW09T312	1.2																★	●	★																							
CCGW060200	0.0																																			★				Płytki płaska (bez lamacza)		
CCGW0602V5	0.05																																			●						
CCGW060201	0.1																																						★			
CCGW060202	0.2																																						★			
CCGW060204	0.4																																						★			
CCGW060208	0.8																																						★			
CCGW09T300	0.0																																			●			★			
CCGW09T3V5	0.05																																			●			★			
CCGW09T301	0.1																																						★			
CCGW09T302	0.2																																						★			
CCGW09T304	0.4																																						★			
CCGW060202E	0.2																																									
CCGW060204E	0.4																																									
CCGW060208E	0.8																																									

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]      ●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]      ✚: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]  
 ○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]        ○: Obróbka ogólna [Drugi wybór]        ✚: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy.      ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



**PŁYTKI TYPU CP, 80° Z OTWOREM**



		Pokrywy																Cermetal pokrywy	Cermetal	Węglik				Kształt																						
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015 <sup>*1</sup>	MC6025 <sup>*1</sup>	UE6110 <sup>*1</sup>	UE6110 <sup>*1</sup>	UE6020 <sup>*1</sup>	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15								
CPMH080202-LP	0.2		●																																								LP			
CPMH080204-LP	0.4		●																																											
CPMH090302-LP	0.2		●																																											
CPMH090304-LP	0.4		★																																											
CPMH090308-LP	0.8		★																																										Obróbka lekka	
CPMH080204-LM	0.4										●	●														●																		LM		
CPMH080208-LM	0.8										●	●														●																				
CPMH090304-LM	0.4										●	●														●																				
CPMH090308-LM	0.8										●	●														●																		Obróbka lekka		
CPMH080204-LS	0.4																																											LS		
CPMH080208-LS	0.8																																													
CPMH090304-LS	0.4																																													
CPMH090308-LS	0.8																																													
CPMH080202-SV	0.2				●		●																				★	★	●	★																SV
CPMH080204-SV	0.4				●		●																				●	●	●	★																
CPMH090302-SV	0.2				●		●																				★	★	★	★																
CPMH090304-SV	0.4				●		●																				★	●	●	★																
CPMH090308-SV	0.8				●		●																				★	★	●	★																Obróbka lekka
CPMH080204	0.4		★ ●																																										Standardowa	
CPMH080208	0.8		★ ●																																											
CPMH090304	0.4		★ ●																																											
CPMH090308	0.8		★ ●																																											
CPMX080204	0.4						★																				★																			
CPMX080208	0.8						★																																							
CPMX090304	0.4						★																																							
CPMX090308	0.8						★ ★																																							

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

- : Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka stabilna [Drugi wybór]
- / ★ = Nowe pozycje w asortymencie
- : Standard magazynowy.
- ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.
- : Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka ogólna [Drugi wybór]
- ✦ : Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]
- ✧ : Obróbka niestabilna [Drugi wybór]



**PŁYTKI TYPU CP, 80° Z OTWOREM**

		Pokrywany																		Cermetal pokrywany	Cermetal	Węglik																						
Numer zamówieniowy		RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Kształt				
CPMH080204-MM	0.4										●	●														●																MM		
CPMH080208-MM	0.8										●	●														●																		
CPMH090304-MM	0.4										●	●													●																		Obróbka średnia	
CPMH090308-MM	0.8										●	●												●																			MM	
CPMH080204-MK	0.4																	●	●	●																							MK	
CPMH080208-MK	0.8																	●	●	●																								
CPMH090304-MK	0.4																	●	●	●																							Obróbka średnia	
CPMH090308-MK	0.8																	●	●	●																							MK	
CPMH080204-MS	0.4																							●																			MS	
CPMH080208-MS	0.8																							●																				
CPMH090304-MS	0.4																							●																			Obróbka średnia	
CPMH090308-MS	0.8																							●																			MS	
CPMH080204-MV	0.4		●	●	●						●	●		●	●	★								●				●		★	●	●	★											MV
CPMH080208-MV	0.8		●	●	●						●	●		●	●	★								●				●		★	●	●	★											
CPMH090304-MV	0.4		●	●	●						●	●		●	●	★								●				●		★	●	●	★											Obróbka średnia
CPMH090308-MV	0.8		●	●	●						●	●		●	●	★								●				●		★	●	●	★											MV
CPMB080202	0.2																																							★			Płytki płaska (bez łamacza)	
CPMB080204	0.4																																							★				
CPMB080208	0.8																																								★			
CPMB090302	0.2																																								★			
CPMB090304	0.4																																								★			
CPMB090308	0.8																																								★			

3/3

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
[Po 10 płytek w opakowaniu]

- : Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka stabilna [Drugi wybór]
- : Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka ogólna [Drugi wybór]
- ⊕: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]
- ⊖: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]
- / ★ = Nowe pozycje w asortymencie
- : Standard magazynowy.    ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.















# PŁYTKI TYPU TC



## 60° Z OTWOREM

		Pokrywany																Cermetal, pokrywany			Cermetal			Węglik				Kształt																	
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025**	UE6105**	UE6110**	UE6020**	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025		AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15						
TCMT090202-FP	0.2	●	★	●	●	●	★																				★		★															FP	
TCMT090204-FP	0.4	●	●	●	●	●	★																					●		●															
TCMT110202-FP	0.2	●	★	●	●	●	★																					●		★															
TCMT110204-FP	0.4	●	●	●	●	●	●																					●		★															
TCMT16T304-FP	0.4	●	●	●	●	●	●																				●		●														Obróbka wykańczająca		
TCMT090202-FM	0.2																							★																			FM		
TCMT090204-FM	0.4																						●																						
TCMT110202-FM	0.2																						●																						
TCMT110204-FM	0.4																						●																						
TCMT16T304-FM	0.4																						●																			Obróbka wykańczająca			
TCMT110204-FV	0.4		●					●																				●	●	●	●													FV	
TCMT16T304-FV	0.4		●					●																				●	●	●															
																																											Obróbka wykańczająca		
TCGT110202-AZ	0.2																																											AZ	
TCGT110204-AZ	0.4																																												
TCGT110208-AZ	0.8																																												
TCGT16T302-AZ	0.2																																												
TCGT16T304-AZ	0.4																																											Obróbka średnia - Obróbka wykańczająca	
TCGT16T308-AZ	0.8																																												
TCGT0601V3L-F	0.03																																											R/L-F	
TCGT060101L-F	0.1																						●																						
TCGT060102R-F	0.2																						★																						
TCGT060102L-F	0.2																						●																						
TCGT060104R-F	0.4																																												
TCGT060104L-F	0.4																																												
TCGT060101MR-F	0.1*2	●																																											
TCGT060101ML-F	0.1*2	●																																											
TCGT060102MR-F	0.2*2	●																																											
TCGT060102ML-F	0.2*2	●																																											
TCGT060104MR-F	0.4*2	●																																											
TCGT060104ML-F	0.4*2	●																																										Obróbka wykańczająca	
TCMT090204-LP	0.4	●	●	●	●	●	★																					●		★															LP
TCMT090208-LP	0.8	●	★	●	●	●	★																					★		★															
TCMT110204-LP	0.4	●	●	●	●	●	★																					★		●															
TCMT110208-LP	0.8	●	●	●	●	●	★																					★		★															
TCMT16T304-LP	0.4	●	●	●	●	●	★																					●		★															
TCMT16T308-LP	0.8	●	●	●	●	●	★																					★		★														Obróbka lekka	

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.

\*2 Oznacza maksymalną wartość promienia naroża R.

(Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]

●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka ogólna [Drugi wybór]

✦: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]  
⊗: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



**PŁYTKI TYPU TC, 60° Z OTWOREM**

		Pokrywy																Cermetal pokrywy	Cermetal	Węglik					Kształt																			
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15						
TCMT090204-LM	0.4										●	★												●																		LM		
TCMT090208-LM	0.8										★	★												★																				
TCMT110204-LM	0.4										●	●												●																				
TCMT110208-LM	0.8										●	●											●																					
TCMT16T304-LM	0.4										●	★												●																				
TCMT16T308-LM	0.8										●	★												●																		Obróbka lekka		
TCMT110202-LK	0.2															●	●	●																								LK		
TCMT110204-LK	0.4															●	●	●																										
TCMT110208-LK	0.8															●	●	●																										
TCMT090202-LS	0.2																				●	●	●																			LS		
TCMT110202-LS	0.2																				●	●	●																					
TCMX090204-SW	0.4																						●																			SW		
TCMX110204-SW	0.4																						●																					
TCMT090204-MP	0.4	●	★	●	●	★																					★		★														MP	
TCMT090208-MP	0.8	●	★	●	●	★																						★		★														
TCMT110202-MP	0.2	●	●																																									
TCMT110204-MP	0.4	●	★	●	●	●																					●		★															
TCMT110208-MP	0.8	●	★	●	●	★																						★		★														
TCMT16T304-MP	0.4	●	●	●	●	●																						★		★														
TCMT16T308-MP	0.8	●	●	●	●	●																						●		●														
TCMT16T312-MP	1.2	●	●	●	●	★																						★		★													Obróbka średnia	
TCMT090204-MM	0.4										●	★												●																			MM	
TCMT090208-MM	0.8										★	★												★																				
TCMT110204-MM	0.4										●	●												●																				
TCMT110208-MM	0.8										●	★												●																				
TCMT16T304-MM	0.4										●	●												●																				
TCMT16T308-MM	0.8										●	●												●																				
TCMT16T312-MM	1.2										●	●												●																			Obróbka średnia	
TCMT110204-MK	0.4																★	●	★																								MK	
TCMT110208-MK	0.8																★	●	★																									
TCMT16T304-MK	0.4																★	●	★																									
TCMT16T308-MK	0.8																★	●	★																									
TCMT16T312-MK	1.2																★	●	★																								Obróbka średnia	

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

- : Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka stabilna [Drugi wybór]
- / ★ = Nowe pozycje w asortymencie
- : Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.
- : Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka ogólna [Drugi wybór]
- ✦: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]
- ✧: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]









**PŁYTKI TYPU TP, 60° Z OTWOREM**



		Pokrywy																Cermetal pokrywy	Cermetal	Węglik				Kształt																											
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15													
TPMH090202-LS	0.2																					●																				LS									
TPMH090204-LS	0.4																					●																													
TPMH110302-LS	0.2																					●																													
TPMH110304-LS	0.4																					●																													
TPMH110308-LS	0.8																					●																					Obróbka lekka								
TPMH080202-SV	0.2				●		★							★									●					★			●	★											SV								
TPMH080204-SV	0.4				●		●							●									●					★		★	●	★																			
TPMH090202-SV	0.2				●		●							●									●					★			★	★																			
TPMH090204-SV	0.4				●		●							●									●					★		●	●	★																			
TPMH110302-SV	0.2				●		●							●												★			★		★	★	★																		
TPMH110304-SV	0.4				●		●							●									●					★		★	★	●																			
TPMH110308-SV	0.8				●		●							★												★			★		●	★	★												Obróbka lekka						
TPMX090202-SW	0.2																					●																						SW							
TPMX090204-SW	0.4																					●																													
TPMX090208-SW	0.8																					●																													
TPMX110302-SW	0.2																					●																													
TPMX110304-SW	0.4																					●																							Obróbka lekka (z krawędzią wygładzającą)						
TPMX110308-SW	0.8																					●																								Obróbka lekka (z krawędzią wygładzającą)					
TPMX110304	0.4																											★			★	★														Standard					
TPMX110308	0.8																											★			★	★															Standard				
TPMH080202-MV	0.2		●		●		●							●											★				★			★	★														MV				
TPMH080204-MV	0.4		●		●		●						●	●		●								●				★		★	★	★	●	★																	
TPMH090202-MV	0.2		●		●		●							●											●				★			●	★																		
TPMH090204-MV	0.4		●		●		●						●	●		★								●				★		●	★	★	●	★																	
TPMH090208-MV	0.8		●		●		●							●		★								●				★			★	★																			
TPMH110302-MV	0.2		●		●		●							★											★				★	★	★	●	★																		
TPMH110304-MV	0.4		●		●		●						●	●		★								●				★		★	★	★	●	★																	
TPMH110308-MV	0.8		●		●		●						★	●		★								●				★		★	★	★	★															Obróbka średnia			
TPGX080202	0.2																																														Flat Top				
TPGX080204	0.4																										★				●				★		●														
TPGX080208	0.8																														★					★			★												
TPGX090202	0.2																																																		
TPGX090204	0.4																										★				●						●		●												
TPGX090208	0.8																										★				●							★		★											
TPGX110302	0.2																																																		
TPGX110304	0.4																										★				●							●		★		●									
TPGX110308	0.8																										★				●								★		★		●								

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

- : Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka stabilna [Drugi wybór]
- /★ = Nowe pozycje w asortymencie
- : Standard magazynowy.
- ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.
- : Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka ogólna [Drugi wybór]
- ✚: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]
- ⊗: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

# PŁYTKI TYPU VB



## 35° Z OTWOREM

		Pokrywany																Cermetal,pokrywany			Cermetal			Węglik					Kształt																
Numer zamówieniowy RE		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15							
VBMT110302-FP	0.2	●	●	●	●	●																					●			●												FP			
VBMT110304-FP	0.4	●	●	●	●	●																						●			●														
VBMT110308-FP	0.8	●	★	●	●	●	★																					★			★														
VBMT160404-FP	0.4	●	●	●	●	●																						●			●														
VBMT160408-FP	0.8	●	●	●	●	●																						●			●													Obróbka wykańczająca	
VBMT110302-FM	0.2																							●	●																		FM		
VBMT110304-FM	0.4																							●	●																				
VBMT110308-FM	0.8																							★	●																				
VBMT160404-FM	0.4																							●	●																				
VBMT160408-FM	0.8																							●	●																				
VBMT160412-FM	1.2																							●																			Obróbka wykańczająca		
VBMT110302-FS	0.2																							●																			FS		
VBMT110304-FS	0.4																							●																					
VBMT110308-FS	0.8																							●																					
VBMT160404-FS	0.4																							●																					
VBMT160408-FS	0.8																							●																					
VBMT160412-FS	1.2																							●																			Obróbka wykańczająca		
VBMT110304-FV	0.4	●						●															●	●	●							●	★										FV		
VBMT110308-FV	0.8	●					★																	●									★	★											
VBMT160404-FV	0.4	●						●															●	●	●							●	★												
VBMT160408-FV	0.8	●						●															●	●	●							●	★												
																																												Obróbka wykańczająca	
VBGT110302R-F	0.2																							●				★	★		★													R/L-F	
VBGT110302L-F	0.2																							●				★	★		★														
VBGT110304R-F	0.4																							●				★	★		★														
VBGT110304L-F	0.4																							●				★	★		★														
VBGT160402R-F	0.2																							●				★	★		★														
VBGT160402L-F	0.2																							●				★	★		★														
VBGT160404R-F	0.4																							●				★	★		★														
VBGT160404L-F	0.4																							●				★	★		★													Obróbka wykańczająca	
VBMT110304-LP	0.4	●	●	●	●	●	★																				●			★															LP
VBMT110308-LP	0.8	●	●	●	●	●	●																					●			●														
VBMT160404-LP	0.4	●	●	●	●	●	●																					●			●														
VBMT160408-LP	0.8	●	●	●	●	●	●																					●			●														
VBMT110304-LM	0.4										●	●	●												●	●																			
VBMT110308-LM	0.8										●	★	★												●	●																			
VBMT160404-LM	0.4										●	●	●												●																				
VBMT160408-LM	0.8										●	●	★												●																				
VBMT160412-LM	1.2										●	●																																	

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]

●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka ogólna [Drugi wybór]

✦: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

**PLYTKI TYPU VB, 35° Z OTWOREM**



		Pokrywany														Cermetal pokrywany	Cermetal	Węglik																									
Numer zamówieniowy RE		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Kształt				
VBMT110302-LS	0.2																			●	●	●												●						LS			
VBMT110304-LS	0.4																			●	●	●														●							
VBMT110308-LS	0.8																			●	●	●														●							
VBMT160404-LS	0.4																			●	●	●														●							
VBMT160408-LS	0.8																			●	●	●														●							
VBMT160412-LS	1.2																				●	●	●																		Obróbka lekka		
VBMT110304-SV	0.4							●																	●											★						SV	
VBMT110308-SV	0.8							★																	●												●						
VBMT160404-SV	0.4							●																	●												●						
VBMT160408-SV	0.8							●																	●											★							
VBMT160404-MP	0.4	●	●	●	●	●																				●			★													MP	
VBMT160408-MP	0.8	●	●	●	●	●																					★		★														
VBMT160404-MM	0.4										●	●													●																	MM	
VBMT160408-MM	0.8										●	●													●																		
VBMT160404-MK	0.4																★	●	★																							MK	
VBMT160408-MK	0.8																★	●	★																								
VBMT160402-MS	0.2																				●	●	●														●				MS		
VBMT160404-MS	0.4																				●	●	●														●						
VBMT160408-MS	0.8																				●	●	●														●						
VBMT160412-MS	1.2																				●	●	●														●					Obróbka średnia	
VBMT160404	0.4							●																																		Standardowa	
VBMT160408	0.8							●																																			
VBMT110304-MV	0.4	●	●	●							●	●	●											●			●	●	●	★	●	★										MV	
VBMT110308-MV	0.8	●	●	●							★	●												●			★	●	★	●	★												
VBMT160404-MV	0.4	●	●	●							●	●	●											●			●	●	●	●	●	●											
VBMT160408-MV	0.8	★	●	●							●	●												●			●	●	★	●	★											Obróbka średnia	

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

- : Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka stabilna [Drugi wybór]
- : Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]
- : Obróbka ogólna [Drugi wybór]
- ✚: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]
- ✚: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]
- / ★ = Nowe pozycje w asortymencie
- : Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



# PŁYTKI TYPU VC



## 35° Z OTWOREM

P	Stale																					
M	Stale nierdzewne																					
K	Żeliwa																					
N	Metale nieżelazne																					
S	Stopy żaroodporne stopy tytanu																					

Numer zamówieniowy	RE	Pokrywany																Cermetal, pokrywany			Cermetal					Węglik					Kształt																					
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N		NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15													
VCMT080202-FM	0.2																																																			
VCMT080204-FM	0.4																																																			
VCMT080202-FV	0.2																																																			
VCMT080204-FV	0.4																																																			
VCMT080202-FS	0.2																																																			
VCMT080204-FS	0.4																																																			
VCMT080202-LP	0.2																																																			
VCMT080204-LP	0.4																																																			
VCMT080202-LM	0.2																																																			
VCMT080204-LM	0.4																																																			
VCMT080202-LS	0.2																																																			
VCMT080204-LS	0.4																																																			

1/2

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]

●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka ogólna [Drugi wybór]

⊕: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]  
⊗: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.

## PŁYTKI TYPU VC, 35° Z OTWOREM



Numer zamówieniowy	RE	Pokrywy																								Cermetal pokrywy	Cermetal	Węglik						Kształt						
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT			UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525		NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110
VCGT080202R-F	0.2																									●	★											★	R/L-F	
VCGT080202L-F	0.2																										●	★										★		
VCGT080204R-F	0.4																										●	★										★		
VCGT080204L-F	0.4																										●	★										★	Obróbka wykańczająca	
VCMT080202-SV	0.2			●				★																			●	★										★	SV	
VCMT080204-SV	0.4			●				●																			●	★										★	Obróbka lekka	
VCMT080202-MV	0.2		★	●		●							●														●	★	●	●	★									MV
VCMT080204-MV	0.4		●	●		●						●		●													●	★	●	●	★									Obróbka średnia

2/2

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

- : Obróbka stabilna (Pierwszy wybór)
- : Obróbka stabilna (Drugi wybór)
- : Obróbka ogólna (Pierwszy wybór)
- : Obróbka ogólna (Drugi wybór)
- ✱: Obróbka niestabilna (Pierwszy wybór)
- ✱: Obróbka niestabilna (Drugi wybór)



● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

● : Standard magazynowy. ★ : Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



# PŁYTKI DO NOŻY WYTACZARSKICH INNYCH TYPÓW

## PŁYTKI POZYTYWNE Z OTWOREM

		Pokrywany																	Cermet,pokrywany	Cermet	Węglik					Kształt																
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015 <sup>*1</sup>	MC6025 <sup>*1</sup>	UE6105 <sup>*1</sup>	UE6110 <sup>*1</sup>	UE6020 <sup>*1</sup>	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15				
CCMT120404-MM	0.4										●	●													●																MM	
CCMT120408-MM	0.8										●	●													●																	
CCMT120412-MM	1.2										●	●	★											●																	Obróbka średnia	
TCGW080201	0.1																																			★				Flat Top		
TCGW080202	0.2																																			★						
TPMH160304-FV	0.4	★					★															●	★	●	★		★				★	★								FV		
TPMH160302-LM	0.2									●	●														●																Obróbka wykańczająca	
TPMH160304-LM	0.4									●	●													●																	LM	
TPMH160308-LM	0.8									●	●													●																	Obróbka lekka	
TPMH160302-LS	0.2																					●																		LS		
TPMH160304-LS	0.4																					●																			Obróbka lekka	
TPMH160308-LS	0.8																					●																			Obróbka lekka	
VCMT160404-FM	0.4																								●	●															FM	
VCMT160408-FM	0.8																								★	●																Obróbka wykańczająca
VCMT160404-FS	0.4																							●																	FS	
VCMT160408-FS	0.8																							●																		Obróbka wykańczająca
VCGT110301M-FS-P	0.1*2								●								●							●																FS-P		
VCGT110302M-FS-P	0.2*2							●									●							●																		Obróbka wykańczająca

1/1

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.

\*2 Oznacza maksymalną wartość promienia naroża R.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka ogólna [Drugi wybór]●: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]




● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.



# PŁYTKI DO NOŻY WYTACZARSKICH INNYCH TYPÓW

## PŁYTKI POZYTYWNE BEZ OTWORU

		Pokrywany																					Cermetal, pokrywany		Cermetal	Węgiel					Kształt													
Numer zamówieniowy	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15						
TPMR110304-LM	0.4										●															●																	LM	
TPMR110308-LM	0.8										●															●																		
TPMR160304-LM	0.4										●														●																		Obróbka lekka	
TPMR160308-LM	0.8										●														●																			
TPMR110304-MM	0.4										●														●																		MM	
TPMR110308-MM	0.8										●														●																			
TPMR160304-MM	0.4										●														●																		Obróbka średnia	
TPMR160308-MM	0.8										●														●																			Obróbka średnia

1/1

\*1 Zostanie zastąpiona przez nowe wyroby.  
(Po 10 płytek w opakowaniu)

●: Obróbka stabilna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka stabilna [Drugi wybór]

●: Obróbka ogólna [Pierwszy wybór]  
○: Obróbka ogólna [Drugi wybór]

⊕: Obróbka niestabilna [Pierwszy wybór]  
⊖: Obróbka niestabilna [Drugi wybór]

● / ★ = Nowe pozycje w asortymencie

●: Standard magazynowy. ★: Na specjalne zamówienie z magazynu w Japonii.





## EUROPEJSKIE FIRMY HANDLOWE

### GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

### U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.  
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS  
Phone +44 1827 312312  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

### SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711  
Email comercial@mmevalencia.es

### FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

### POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

### ITALY

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

### TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı /İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mmc-carbide.com](http://www.mmc-carbide.com)

DYSTRYBUTOR:

□

□

└

└

B210P-H 

Opublikowano przez: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.10