








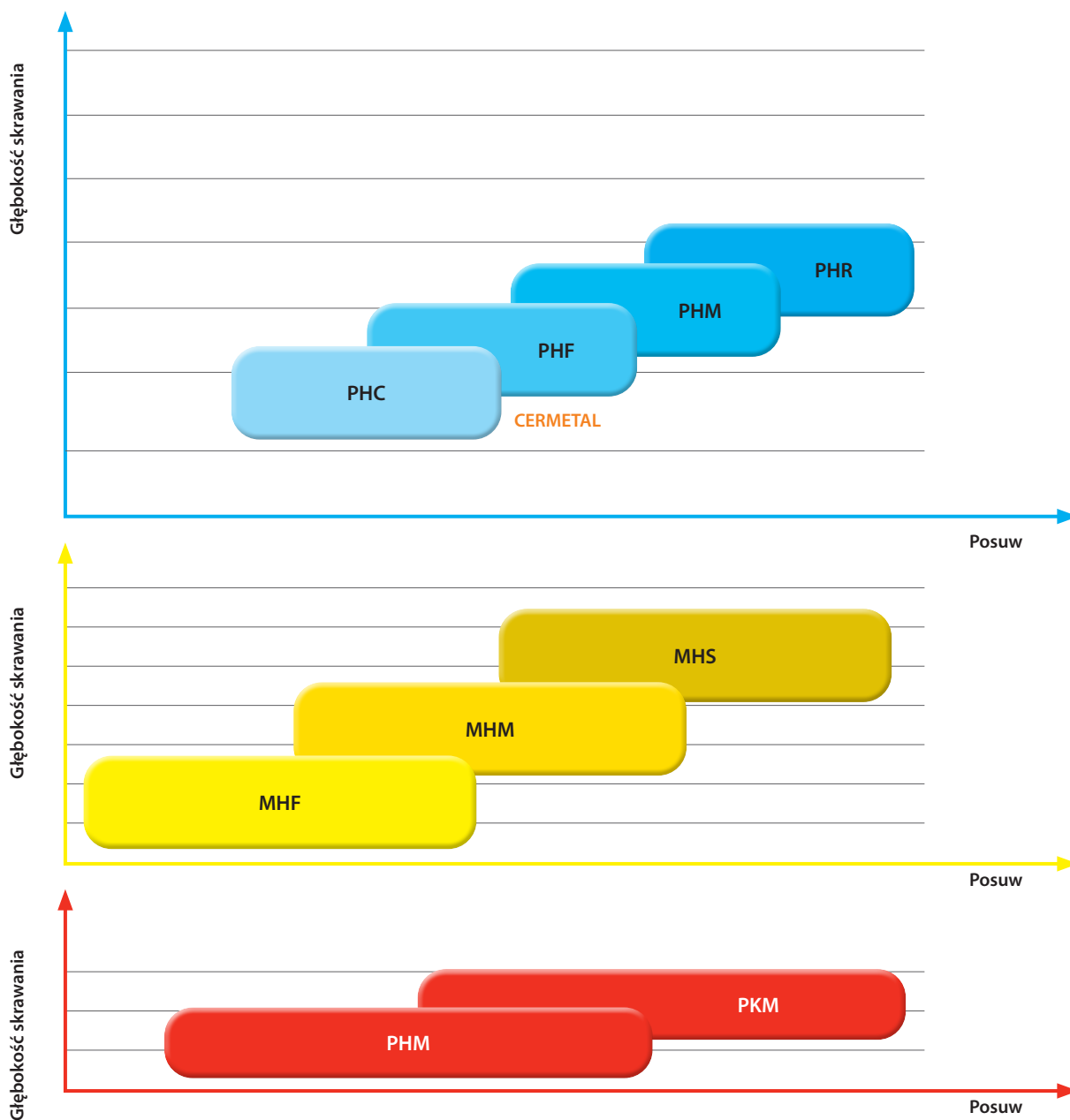
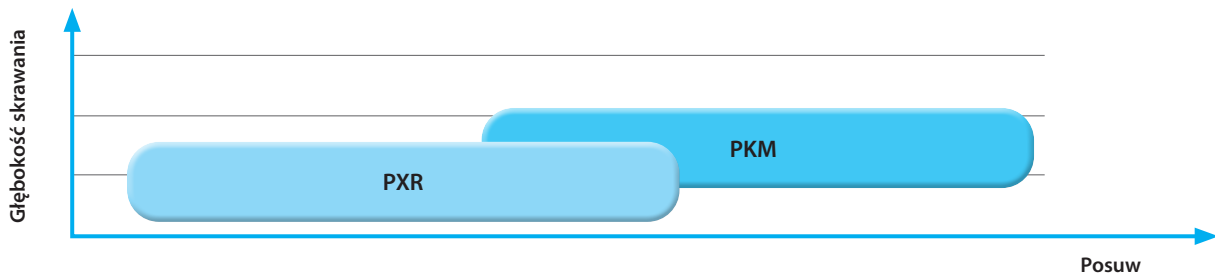
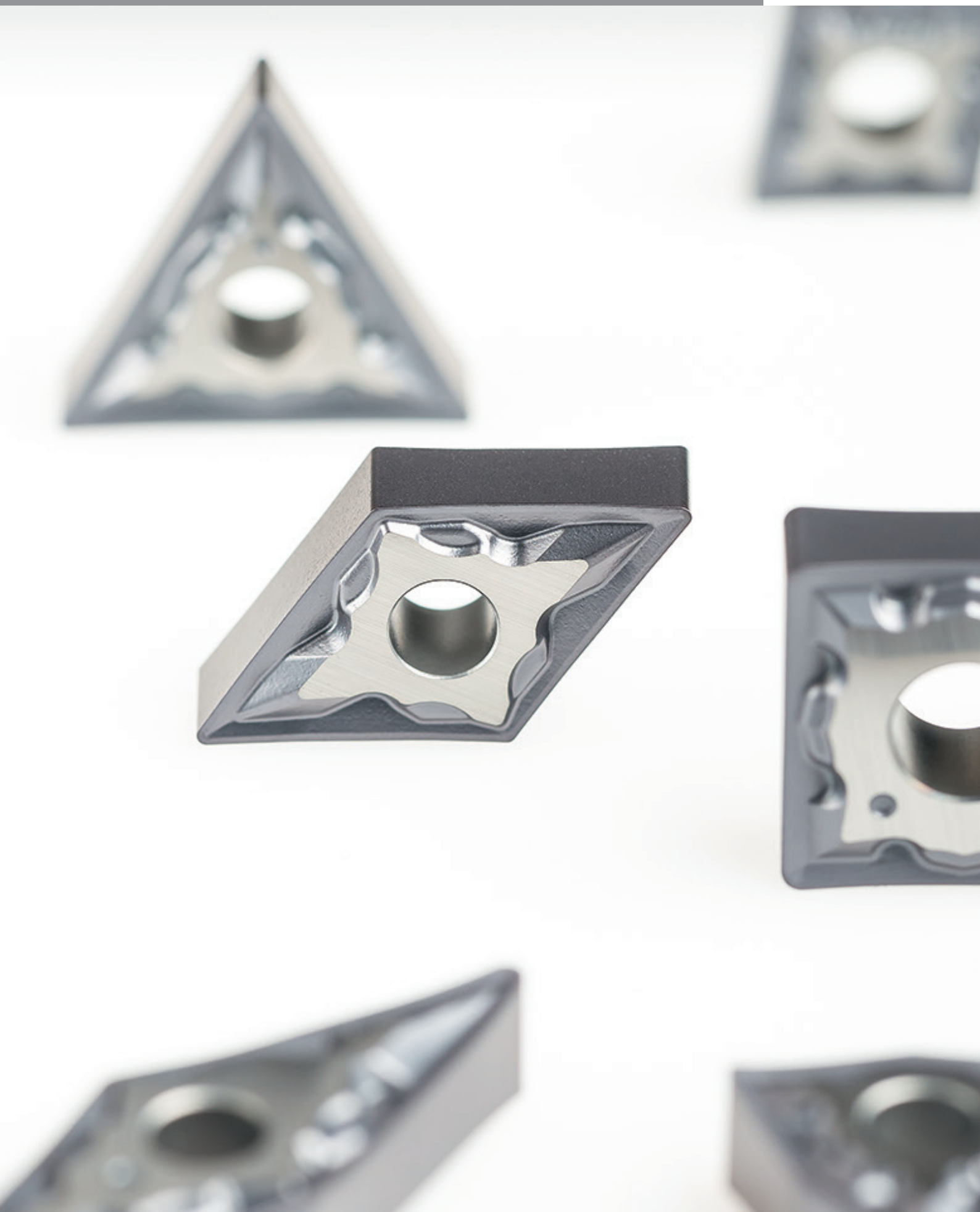
	STAL – OBRÓBKA PÓŁWYKOŃCZENIOWA	CERMET	▼▼▼▼	PHC
	STAL – OBRÓBKA PÓŁWYKOŃCZENIOWA		▼▼▼▼	PHF
	STAL – OBRÓBKA PÓŁWYKOŃCZENIOWA		▼▼	PHM
	STAL ZGRUBNA		▼▼▼▼	PHR
	STAL NIERDZEWNA – OBRÓBKA WYKOŃCZENIOWA	IC GROUND	▼	MHF
	STAL NIERDZEWNA ŚREDNIA		▼	MHM
	STAL NIERDZEWNA ZGRUBNA		▼	MHR
	ŻELIWO ŚREDNIE		▼▼	PHM
	ŻELIWO LEKKIE ZGRUBNE		▼	PKM / KPM
	STOPY EGZOTYCZNE PÓŁWYKOŃCZENIOWE		▼▼	MHS

Płytki negatywne



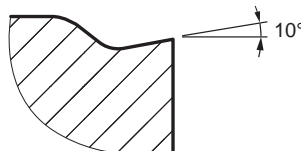
	STAL – TOCZENIE ZGRUBNE CIĘŻKIE	▼	HDR
	STAL – TOCZENIE ŚREDNIE	▼▼	PKM / PKR
	STAL ZGRUBNA	▼	PKM / PKR
	ŻELIWO – TOCZENIE ZGRUBNE	▼	PKM





Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120404-PHC



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Material	Rodzaj obróbki	Cermetal FBPT10T		
		Twardość HB	v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	230 – 270
		Stal nisko stopowa	250 – 300	180 – 230
		Stal wysokostopowa	200	160 – 200
		Stal odporna na korozję	200	230 – 270
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	170 – 240
		Austenityczna	180	200 – 240
		Duplex	230 – 260	–
		Martenzytyczna	330	130 – 160
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	–
		Żeliwo sferoidalne	160	220 – 300
		Żeliwo ciągliwe	130	250 – 350

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
PHC	0.10 to 2.00	0.20 to 0.05

Np.: CNMG 120404-PHC
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	X	X

Asortyment płytek

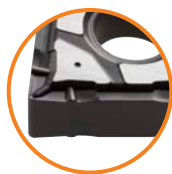


Toczenie obróbka wykańczająca CERMETAL

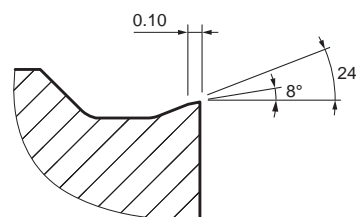
Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120404-PHC-FBPT10T	...-PHC	○
	CNMG 120408-PHC-FBPT10T		○
	DNMG 110404-PHC-FBPT10T		○
	DNMG 150604-PHC-FBPT10T		○

Parametry skrawania

- Wydłużona żywotność
- Zredukowana temperatura i naprężenia



Przykład: CNMG 120404-PHF



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węglik spiekany powlekany	
			FBPT15C v_c [m/min]	FBPT25C v_c [m/min]
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	220 – 400
		Stal nisko stopowa	250 – 300	200 – 320
		Stal wysokostopowa	200	180 – 320
		Stal odporna na korozję	200	200 – 320
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	220 – 320
		Austenityczna	180	–
		Duplex	230 – 260	–
		Martensytyczna	330	80 – 115
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	–
		Żeliwo sferoidalne	160	–
		Żeliwo ciągliwe	130	–

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
PHF	0.50 to 2.00	0.20 to 0.10

Np.: CNMG 120404-PHF
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	○	X

Asortyment płytek



Toczenie obróbka wykańczająca

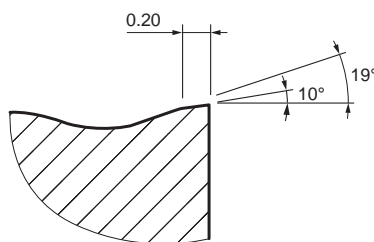
Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120404-PHF-FBPT15C		○
	DNMG 110404-PHF-FBPT15C		○
	DNMG 150604-PHF-FBPT15C		○
	DNMG 150608-PHF-FBPT15C	...-PHF	•
	VNMG 160404-PHF-FBPT15C		•
	WNMG 080404-PHF-FBPT15C		○

Toczenie obróbka wykańczająca

Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120404-PHF-FBPT25C		•
	CNMG 120408-PHF-FBPT25C		•
	DNMG 110404-PHF-FBPT25C	...-PHF	•

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120404-PHM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węglik spiekany powlekany FBPT15C FBPT25C FBPT35C			
			v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	220 – 400	200 – 270	170 – 190
		Stal nisko stopowa	250 – 300	200 – 320	115 – 210	90 – 150
		Stal wysokostopowa	200	180 – 320	150 – 240	120 – 200
		Stal odporna na korozję	200	200 – 320	150 – 240	140 – 180
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	220 – 320	160 – 240	140 – 200
		Austenityczna	180	–	115 – 240	110 – 190
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150
		Martenzytyczna	330	–	80 – 115	55 – 75
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	140 – 370	150 – 240	–
		Żeliwo sferoidalne	160	190 – 430	140 – 270	–
		Żeliwo ciągliwe	130	180 – 520	170 – 290	–

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
PHM	1.00 to 4.00	0.44 to 0.22

Np.: CNMG 120404-PHM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	•	○

Asortyment płytek

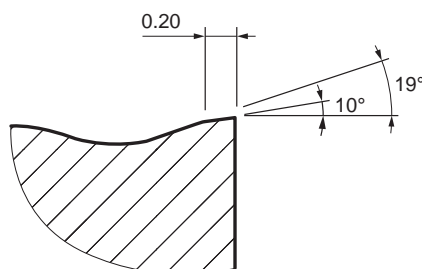
Toczenie obróbka średnia



Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120404-PHM-FBPT15C	...-PHM	•
	CNMG 120408-PHM-FBPT15C		•
	CNMG 120412-PHM-FBPT15C		•
	DNMG 150604-PHM-FBPT15C		•
	DNMG 150608-PHM-FBPT15C		•
	SNMG 120408-PHM-FBPT15C		○
	TNMG 160404-PHM-FBPT15C		○
	TNMG 160408-PHM-FBPT15C		○
	TNMG 160412-PHM-FBPT15C		○
	VNMG 160404-PHM-FBPT15C		•
	VNMG 160408-PHM-FBPT15C	•	
	WNMG 060404-PHM-FBPT15C	○	
	WNMG 060408-PHM-FBPT15C	○	
	WNMG 080404-PHM-FBPT15C	•	
	WNMG 080408-PHM-FBPT15C	•	
	WNMG 080412-PHM-FBPT15C	•	

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120404-PHM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany			
			FBPT15C	FBPT25C	FBPT35C	
			v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	220 – 400	200 – 270	170 – 190
		Stal nisko stopowa	250 – 300	200 – 320	115 – 210	90 – 150
		Stal wysokostopowa	200	180 – 320	150 – 240	120 – 200
		Stal odporna na korozję	200	200 – 320	150 – 240	140 – 180
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	220 – 320	160 – 240	140 – 200
		Austenityczna	180	–	115 – 240	110 – 190
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150
		Martenzytyczna	330	–	80 – 115	55 – 75
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	140 – 370	150 – 240	–
		Żeliwo sferoidalne	160	190 – 430	140 – 270	–
		Żeliwo ciągliwe	130	180 – 520	170 – 290	–

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
PHM	1.00 to 4.00	0.44 to 0.22

Np.: CNMG 120404-PHM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	•	○

Asortyment płytek

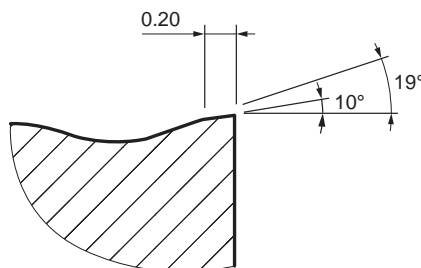
Toczenie obróbka średnia



Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120404-PHM-FBPT25C	...	•
	CNMG 120408-PHM-FBPT25C		•
	CNMG 120412-PHM-FBPT25C		•
	DNMG 110404-PHM-FBPT25C	...	•
	DNMG 110408-PHM-FBPT25C		•
	DNMG 150404-PHM-FBPT25C		•
	DNMG 150408-PHM-FBPT25C		•
	DNMG 150604-PHM-FBPT25C		•
	DNMG 150608-PHM-FBPT25C		•
	SNMG 120408-PHM-FBPT25C	...	•
	SNMG 120412-PHM-FBPT25C		•
	TNMG 160404-PHM-FBPT25C	...	•
	TNMG 160408-PHM-FBPT25C		•
	TNMG 160412-PHM-FBPT25C		•
	TNMG 220404-PHM-FBPT25C		•
	TNMG 220408-PHM-FBPT25C		•
	VNMG 160404-PHM-FBPT25C	...	•
	VNMG 160408-PHM-FBPT25C		•
	WNMG 060404-PHM-FBPT25C	...	•
	WNMG 060408-PHM-FBPT25C		•
	WNMG 080404-PHM-FBPT25C		•
	WNMG 080408-PHM-FBPT25C		•
	WNMG 080412-PHM-FBPT25C		•

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120408-PHM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węglik spiekany powlekany FBPT15C FBPT25C FBPT35C		
			v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]
P	Stal	150 – 250	220 – 400	200 – 270	170 – 190
	Stal nisko stopowa	250 – 300	200 – 320	115 – 210	90 – 150
	Stal wysokostopowa	200	180 – 320	150 – 240	120 – 200
	Stal odporna na korozję	200	200 – 320	150 – 240	140 – 180
M	Stal nierdzewna	200	220 – 320	160 – 240	140 – 200
	Ferrytyczna	200	220 – 320	160 – 240	140 – 200
	Austenityczna	180	–	115 – 240	110 – 190
	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150
K	Stal nierdzewna	330	–	80 – 115	55 – 75
	Żeliwo	180	140 – 370	150 – 240	–
	Żeliwo sferoidalne	160	190 – 430	140 – 270	–
	Żeliwo ciągliwe	130	180 – 520	170 – 290	–

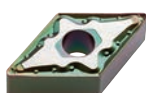
Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
PHM	1.00 to 4.00	0.44 to 0.22

Np.: CNMG 120408-PHM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	•	•

Asortyment płytek

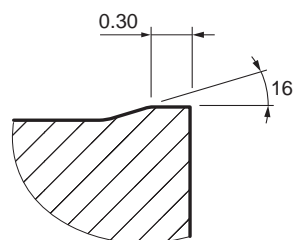
Toczenie obróbka średnio-zgrubna



Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120408-PHM-FBPT35C		•
	CNMG 120412-PHM-FBPT35C		•
	DNMG 150608-PHM-FBPT35C		•
	DNMG 150612-PHM-FBPT35C		•
	SNMG 120408-PHM-FBPT35C		•
	SNMG 120412-PHM-FBPT35C	...-PHM	○
	TNMG 160408-PHM-FBPT35C		•
	WNMG 080408-PHM-FBPT35C		•
	WNMG 080412-PHM-FBPT35C		•

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120408-PHR



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany			
			FBPT15C v_c [m/min]	FBPT25C v_c [m/min]	FBPT35C v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	220 – 400	200 – 270	170 – 190
		Stal nisko stopowa	250 – 300	200 – 320	115 – 210	90 – 150
		Stal wysokostopowa	200	180 – 320	150 – 240	120 – 200
		Stal odporna na korozję	200	200 – 320	150 – 240	140 – 180
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	220 – 320	160 – 240	140 – 200
		Austenityczna	180	–	115 – 240	110 – 190
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150
		Martensytyczna	330	–	80 – 115	55 – 75
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	140 – 370	150 – 240	–
		Żeliwo sferoidalne	160	190 – 430	140 – 270	–
		Żeliwo ciągliwe	130	180 – 520	170 – 290	–

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
PHR	1.50 to 5.00	0.50 to 0.30

Np.: CNMG 120408-PHR
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	•	○

Asortyment płytek

Toczenie obróbka zgrubna

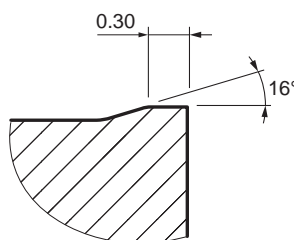


Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120408-PHR-FBPT15C		•
	DNMG 150608-PHR-FBPT15C	...-PHR	•
	DNMG 150612-PHR-FBPT15C		•

• dostępne z magazynu, ○ dostępne na zamówienie

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120408-PHR



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany		
			FBPT15C	FBPT25C	FBPT35C
			v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]
P	Stal				
	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	220 – 400	200 – 270	170 – 190
	Stal nisko stopowa	250 – 300	200 – 320	115 – 210	90 – 150
	Stal wysokostopowa	200	180 – 320	150 – 240	120 – 200
M	Stal odporna na korozję	200	200 – 320	150 – 240	140 – 180
	Stal nierdzewna				
	Ferrytyczna	200	220 – 320	160 – 240	140 – 200
	Austenityczna	180	–	115 – 240	110 – 190
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150
	Martensytyczna	330	–	80 – 115	55 – 75
	Żeliwo				
Żeliwo szare	180	140 – 370	150 – 240	–	
Żeliwo sferoidalne	160	190 – 430	140 – 270	–	
Żeliwo ciągliwe	130	180 – 520	170 – 290	–	

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
PHR	1.50 to 5.00	0.50 to 0.30

Np.: CNMG 120408-PHR
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	•	○

Asortyment płytek

Toczenie obróbka zgrubna

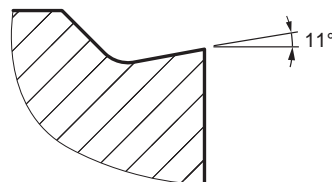
Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120408-PHR-FBPT25C		•
	CNMG 120412-PHR-FBPT25C		•
	DNMG 150608-PHR-FBPT25C		•
	DNMG 150612-PHR-FBPT25C		•
	SNMG 120408-PHR-FBPT25C	...-PHR	•
	SNMG 120412-PHR-FBPT25C		•
	TNMG 160408-PHR-FBPT25C		•
	TNMG 160412-PHR-FBPT25C		•
	WNMG 080408-PHR-FBPT25C		•
	WNMG 080412-PHR-FBPT25C		•

Toczenie obróbka zgrubna

Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	DNMG 150608-PHR-FBPT35C		○
	DNMG 150612-PHR-FBPT35C	...-PHR	○

Parametry skrawania

Przykład: CNGP 120402-MHF



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węglik spiekany powlekany FBMT20P	
			v_c [m/min]	
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	150 – 200
		Austenityczna	180	120 – 200
		Duplex	230 – 260	90 – 160
		Martensytyczna	330	60 – 80
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	120 – 160
		Żeliwo sferoidalne	160	120 – 160
		Żeliwo ciągliwe	130	140 – 220
N	Non-ferrous metals	Aluminium	100	100 – 400
		Aluminium – stopy odlewane	130	100 – 400
		Miedź i stopy miedzi	90	100 – 600
		Materiały niemetaliczne	100	100 – 400
S	Materiały egzotyczne	Na bazie żelaza	200	20 – 50
		Na bazie niklu lub kobaltu	280	20 – 50
		Na bazie niklu lub kobaltu	250	15 – 40
		Na bazie niklu lub kobaltu		20 – 35
		Na bazie tytanu	Rm 440*	80 – 140

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
MHF	0.5 to 2.5	0.25 to 0.10

Np.: CNGP 120402-MHF
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	○	X

Asortyment płytek



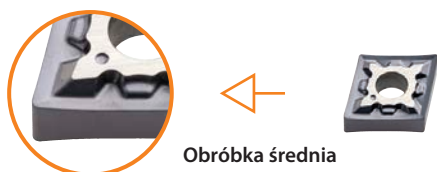
Toczenie obróbka wykańczająca

Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNGP 120402-MHF-FBMT20P	...-MHF	•
	CNGP 120404-MHF-FBMT20P		•
	CNGP 120408-MHF-FBMT20P		•
	DNGP 150404-MHF-FBMT20P		•
	DNGP 150602-MHF-FBMT20P		•
	DNGP 150604-MHF-FBMT20P		•
	DNGP 150608-MHF-FBMT20P		•
	VNGP 160402-MHF-FBMT20P		•
	VNGP 160404-MHF-FBMT20P		•
	WNGP 080404-MHF-FBMT20P	•	
	WNGP 080408-MHF-FBMT20P	•	

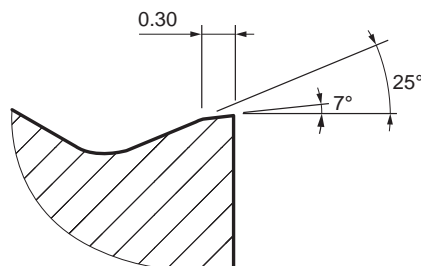
Parametry skrawania

- Ograniczone tworzenie się gratu
- Dobra jakość powierzchni
- Niskie siły skrawania

Przykład: CNMG 090304-MHM



Obróbka średnia



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany		
			FBMT20C	FBMT25P	FBMT35P
			v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]
P	Stal				
	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	150 – 250	130 – 250	150 – 190
	Stal nisko stopowa	250 – 300	100 – 200	60 – 180	90 – 150
	Stal wysokostopowa	200	120 – 220	80 – 200	120 – 200
M	Stal odporna na korozję	200	120 – 220	100 – 200	140 – 180
	Stal nierdzewna				
	Ferrytyczna	200	190 – 250	120 – 250	140 – 200
	Austenityczna	180	140 – 220	100 – 220	110 – 190
	Duplex	230 – 260	110 – 170	60 – 160	80 – 150
	Martencytyczna	330	40 – 100	40 – 100	55 – 75

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
MHM	1.00 to 4.20	0.40 to 0.22

Np.: CNMG 090304-MHM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	◦	X

Asortyment płytek

Toczenie obróbka średnia

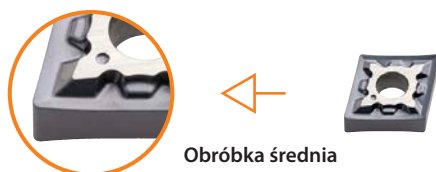


Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 090304-MHM-FBMT20C		•
	CNMG 090308-MHM-FBMT20C		•
	CNMG 120404-MHM-FBMT20C		•
	CNMG 120408-MHM-FBMT20C		•
	CNMG 120412-MHM-FBMT20C		•
	DNMG 110404-MHM-FBMT20C		•
	DNMG 110408-MHM-FBMT20C		•
	DNMG 150404-MHM-FBMT20C		•
	DNMG 150408-MHM-FBMT20C		•
	DNMG 150604-MHM-FBMT20C		•
	DNMG 150608-MHM-FBMT20C	...-MHM	•
	SNMG 120408-MHM-FBMT20C		•
	TNMG 160404-MHM-FBMT20C		•
	TNMG 160408-MHM-FBMT20C		•
	VNMG 160408-MHM-FBMT20C		•
	WNMG 060404-MHM-FBMT20C		•
	WNMG 060408-MHM-FBMT20C		•
	WNMG 080404-MHM-FBMT20C		•
	WNMG 080408-MHM-FBMT20C		•

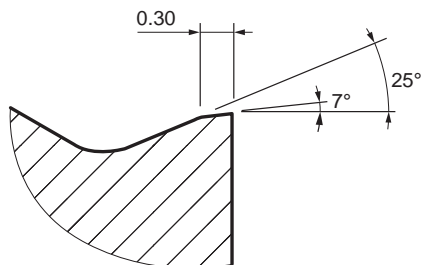
Parametry skrawania

- Ograniczone tworzenie się gratu
- Dobra jakość powierzchni
- Niskie siły skrawania

Przykład: CNMG 090304-MHM



Obróbka średnia



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany	
			FBMT25P v_c [m/min]	FBMT35P v_c [m/min]
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	130 – 250
		Stal nisko stopowa	250 – 300	60 – 180
		Stal wysokostopowa	200	80 – 200
		Stal odporna na korozję	200	100 – 200
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	120 – 250
		Austenityczna	180	100 – 220
		Duplex	230 – 260	60 – 160
		Martenzytyczna	330	40 – 100

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
MHM	1.00 to 4.20	0.40 to 0.22

Np.: CNMG 090304-MHM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	○	X

Asortyment płytek

Toczenie obróbka średnia



Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 090304-MHM-FBMT25P	...	•
	CNMG 090308-MHM-FBMT25P		•
	CNMG 120404-MHM-FBMT25P		•
	CNMG 120408-MHM-FBMT25P		•
	DNMG 110404-MHM-FBMT25P	...	•
	DNMG 110408-MHM-FBMT25P		•
	DNMG 150404-MHM-FBMT25P		•
	DNMG 150408-MHM-FBMT25P		•
	DNMG 150604-MHM-FBMT25P	...	•
	DNMG 150608-MHM-FBMT25P		•
	SNMG 120408-MHM-FBMT25P	...	•
	TNMG 160404-MHM-FBMT25P	...	•
	TNMG 160408-MHM-FBMT25P		•
	VNMG 160408-MHM-FBMT25P	...	•
	WNMG 060404-MHM-FBMT25P	...	•
	WNMG 060408-MHM-FBMT25P		•
	WNMG 080404-MHM-FBMT25P		•
	WNMG 080408-MHM-FBMT25P		•
	WNMG 080412-MHM-FBMT25P		○

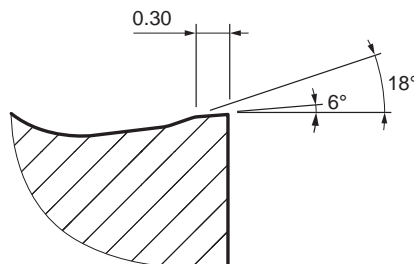
Parametry skrawania

- Ograniczone tworzenie się gratu
- Dobra jakość powierzchni
- Niskie siły skrawania

Przykład: CNMG 120408-MHR



Obróbka średnia i zgrubna



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany	
			FBMT25P v_c [m/min]	FBMT35P v_c [m/min]
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	130 – 250	170 – 190
		Stal nisko stopowa	60 – 180	90 – 150
		Stal wysokostopowa	80 – 200	120 – 200
		Stal odporna na korozję	100 – 200	140 – 180
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	120 – 250	140 – 200
		Austenityczna	100 – 220	110 – 190
		Duplex	60 – 160	80 – 150
		Martensytyczna	40 – 100	55 – 75

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
MHR	1.50 to 6.00	0.50 to 0.25

Np.: CNMG 120408-MHR
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	•	○

Asortyment płytek

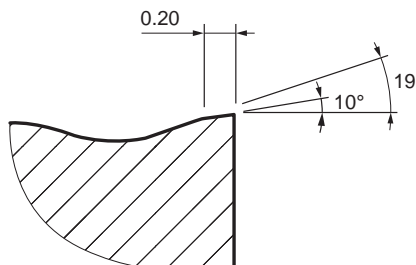


Toczenie obróbka zgrubna

Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120408-MHR-FBMT25P	...-MHR	•
	CNMG 120412-MHR-FBMT25P		•
	DNMG 150608-MHR-FBMT25P		•
	DNMG 150612-MHR-FBMT25P		•
	TNMG 160408-MHR-FBMT25P		•
	TNMG 160412-MHR-FBMT25P		•
	WNMG 080408-MHR-FBMT25P		•
	WNMG 080412-MHR-FBMT25P		•

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120408-PHM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węglik spiekany powlekany FBKT20C	
			v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	200 – 340
		Stal nisko stopowa	250 – 300	150 – 290
		Stal wysokostopowa	200	150 – 290
		Stal odporna na korozję	200	160 – 290
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	150 – 400
		Żeliwo sferoidalne	160	200 – 450
		Żeliwo ciągliwe	130	200 – 550

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
PHM	1.00 to 4.00	0.44 to 0.22

Np.: CNMG 120408-PHM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	○	X

Asortyment płytek

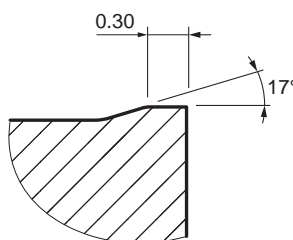


Toczenie obróbka średnia

Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120408-PHM-FBKT20C	...-PHM	•
	CNMG 120412-PHM-FBKT20C		○
	DNMG 150608-PHM-FBKT20C		•
	DNMG 150612-PHM-FBKT20C		○
	TNMG 160408-PHM-FBKT20C		○
	TNMG 160412-PHM-FBKT20C		○
	TNMG 220408-PHM-FBKT20C		•
	WNMG 080408-PHM-FBKT20C		•
	WNMG 080412-PHM-FBKT20C		○

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120408-PKM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany FBKT20C	
			v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	200 – 340
		Stal nisko stopowa	250 – 300	150 – 290
		Stal wysokostopowa	200	150 – 290
		Stal odporna na korozję	200	160 – 290
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	150 – 400
		Żeliwo sferoidalne	160	200 – 450
		Żeliwo ciągliwe	130	200 – 550

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
PKM	2.00 to 4.80	0.48 to 0.30

Np.: CNMG 120408-PKM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana	Obróbka przerywana
•	•	X	○ Tylko dla .NMA

Asortyment płytek

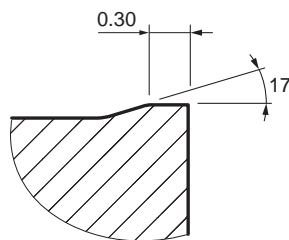
Toczenie obróbka średnia



Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120408-PKM-FBKT20C	...-PKM	•
	CNMG 120412-PKM-FBKT20C		•
	CNMG 160612-PKM-FBKT20C		○
	SNMG 120408-PKM-FBKT20C		•
	WNMG 080408-PKM-FBKT20C	...-KPM	•
	WNMG 080412-PKM-FBKT20C		•
	CNMA 120408-KPM-FBKT20C	...-KPM	○
	CNMA 120412-KPM-FBKT20C		•
	SNMA 120408-KPM-FBKT20C	...-KPM	○
	TNMA 160408-KPM-FBKT20C		○
	WNMA 080408-KPM-FBKT20C	...	•

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120408-PKM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany FBKT10C	
			v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	220 – 400
		Stal nisko stopowa	250 – 300	170 – 340
		Stal wysokostopowa	200	170 – 340
		Stal odporna na korozję	200	200 – 300
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	170 – 450
		Żeliwo sferoidalne	160	220 – 430
		Żeliwo ciągliwe	130	220 – 400

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
PKM	2.0 to 4.8	0.48 to 0.30

Np.: CNMG 120408-PKM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana	Obróbka przerywana
•	•	X	○ Tylko dla .NMA

Asortyment płytek

Toczenie obróbka średnia-zgrubna

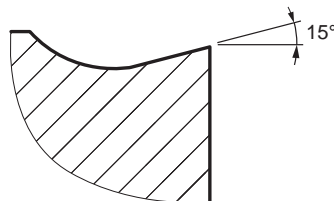
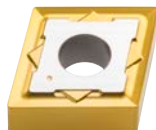


Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120408-PKM-FBKT10C		•
	CNMG 120412-PKM-FBKT10C		•
	CNMG 160612-PKM-FBKT10C		○
	SNMG 120412-PKM-FBKT10C	...-PKM	•
	WNMG 080408-PKM-FBKT10C		○
	WNMG 080412-PKM-FBKT10C		○
	CNMA 120408-KPM-FBKT10C		○
	WNMA 080412-KPM-FBKT10C	...-KPM	•

• dostępne z magazynu, ○ dostępne na zamówienie

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 120404-MHS



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

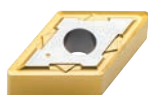
Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany FBST15P
			v_c [m/min]
M Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	130 – 220
	Austenityczna	180	120 – 180
	Duplex	230 – 260	50 – 90
	Martenzytyczna	330	–
S Materiały egzotyczne	Na bazie żelaza	200	80 – 120
	Na bazie niklu lub kobaltu	280	60 – 120
	Na bazie niklu lub kobaltu	250	35 – 90
	Na bazie niklu lub kobaltu		30 – 50
	Na bazie tytanu	Rm 440*	70 – 120

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
MHS	0.80 to 3.00	0.30 to 0.10

Np.: CNMG 120404-MHS
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	○	X

Asortyment płytek



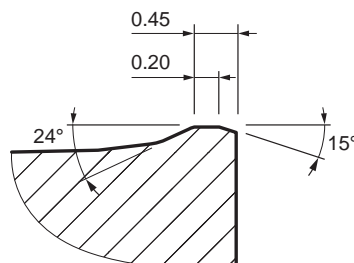
Toczenie obróbka średnia

Płytką	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 120404-MHS-FBST15P	...-MHS	•
	CNMG 120408-MHS-FBST15P		•
	DNMG 150608-MHS-FBST15P		•
	SNMG 120408-MHS-FBST15P		•
	TNMG 160408-MHS-FBST15P		•
	VNMG 160408-MHS-FBST15P		•
	WNMG 080408-MHS-FBST15P	•	

• dostępne z magazynu, ○ dostępne na zamówienie

Parametry skrawania

Przykład: CNMM 190616-HDR



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węglik spiekany powlekany			
			FBPT15C	FBPT25C	FBPT35C	
			v_c [m/min]	v_c [m/min]	v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	220 – 400	200 – 270	170 – 190
		Stal nisko stopowa	250 – 300	200 – 320	115 – 210	90 – 150
		Stal wysokostopowa	200	180 – 320	150 – 240	120 – 200
		Stal odporna na korozję	200	200 – 320	150 – 240	140 – 180
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	220 – 320	160 – 240	140 – 200
		Austenityczna	180	–	115 – 240	110 – 190
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150
		Martensytyczna	330	–	80 – 115	55 – 75
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	140 – 370	150 – 240	–
		Żeliwo sferoidalne	160	190 – 430	140 – 270	–
		Żeliwo ciągliwe	130	180 – 520	170 – 290	–

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
HDR	2.50 to 12.00	1.20 to 0.35

Np.: CNMM 190616-HDR-FBPT25C for CK60
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	•	•

Asortyment płytek



Toczenie obróbka zgrubna

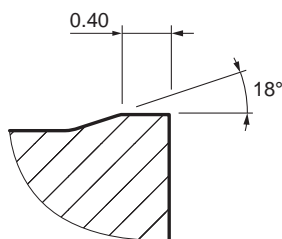
Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMM 190616-HDR-FBPT25C	...-HDR	•
	CNMM 190624-HDR-FBPT25C		•
	CNMM 250924-HDR-FBPT25C		•
	CNMM 250932-HDR-FBPT25C		•
	SNMM 190616-HDR-FBPT25C		•
	SNMM 190624-HDR-FBPT25C		•
	SNMM 250924-HDR-FBPT25C		•
	SNMM 250932-HDR-FBPT25C		•

Toczenie obróbka zgrubna

Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMM 250924-HDR-FBPT35C	...-HDR	•
	SNMM 250924-HDR-FBPT35C		•

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 160612-PKM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	FBPT25C	FBPT35C
			v_c [m/min]	v_c [m/min]
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	200 – 270
		Stal nisko stopowa	250 – 300	115 – 210
		Stal wysokostopowa	200	150 – 240
		Stal odporna na korozję	200	150 – 240
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	160 – 240
		Austenityczna	180	115 – 240
		Duplex	230 – 260	–
		Martensytyczna	330	80 – 115
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	150 – 240
		Żeliwo sferoidalne	160	140 – 270
		Żeliwo ciągliwe	130	170 – 290

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
PKM	3.20 to 7.60	1.00 to 0.60

Np.: CNMG 160612-PKM
Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
•	○	X

Asortyment płytek



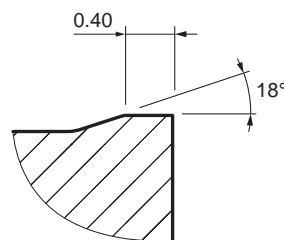
Toczenie obróbka średnia i zgrubna

Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 160612-PKM-FBPT25C	...-PKM	•
	CNMG 160616-PKM-FBPT25C		•
	CNMG 190612-PKM-FBPT25C		•
	CNMG 190616-PKM-FBPT25C		•
	SNMG 150612-PKM-FBPT25C	...-PKM	•
	SNMG 190612-PKM-FBPT25C		•
	TNMG 220412-PKM-FBPT25C		•
	RCMT 1606MO-PXR-FBPT25C	...-PXR	•
	RCMT 2006MO-PXR-FBPT25C		•

• dostępne z magazynu, ○ dostępne na zamówienie

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 160608-PKM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	FBPT25C	FBPT35C
			v_c [m/min]	v_c [m/min]
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	200 – 270
		Stal nisko stopowa	250 – 300	115 – 210
		Stal wysokostopowa	200	150 – 240
		Stal odporna na korozję	200	150 – 240
M	Stal nierdzewna	Ferrytyczna	200	160 – 240
		Austenityczna	180	115 – 240
		Duplex	230 – 260	–
		Martenzytyczna	330	80 – 115
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	150 – 240
		Żeliwo sferoidalne	160	140 – 270
		Żeliwo ciągliwe	130	170 – 290

Zastosowanie	Głębokość skrawania	Posuw
Łamacz wióra	a_p [mm]	f [mm]
PKM	3.20 to 7.60	1.00 to 0.60

Np.: CNMG 160608-PKM

Różne w zależności od zastosowania



●	○	X
---	---	---

Asortyment płytek



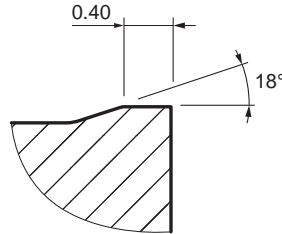
Toczenie obróbka średnia i zgrubna

Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 160608-PKM-FBPT35C		●
	CNMG 160612-PKM-FBPT35C		●
	CNMG 190612-PKM-FBPT35C		●
	CNMG 190616-PKM-FBPT35C	...-PKM	●
	SNMG 190612-PKM-FBPT35C		●
	RCMT 1606MO-PXR-FBPT35C		●
	RCMT 2006MO-PXR-FBPT35C	...-PXR	●

● dostępne z magazynu, ○ dostępne na zamówienie

Parametry skrawania

Przykład: CNMG 160608-PKM



Ogólne parametry skrawania w zależności od zastosowania

Materiał	Rodzaj obróbki	Twardość HB	Węgiel spiekany powlekany FBKT20C	
			v_c [m/min]	
P	Stal	Stal nielegowana 0 – 0,45% C	150 – 250	200 – 340
		Stal nisko stopowa	250 – 300	150 – 290
		Stal wysokostopowa	200	150 – 290
		Stal odporna na korozję	200	160 – 290
K	Żeliwo	Żeliwo szare	180	150 – 400
		Żeliwo sferoidalne	160	200 – 450
		Żeliwo ciągliwe	130	200 – 550

Zastosowanie Łamacz wióra	Głębokość skrawania a_p [mm]	Posuw f [mm]
PKM	3.20 to 5.60	0.60 to 0.38

Np.: CNMG 160608-PKM

Różne w zależności od zastosowania

Jednolita głębokość skrawania	Niejednolita głębokość skrawania	Obróbka przerywana
●	○	X

Asortyment płytek



Toczenie obróbka średnia i zgrubna

Płytki	Nr Katalogowy	Łamacz wióra	Dostępność
	CNMG 160608-PKM-FBKT20C		○
	CNMG 160612-PKM-FBKT20C	...-PKM	○
	CNMG 190612-PKM-FBKT20C		●

● dostępne z magazynu, ○ dostępne na zamówienie