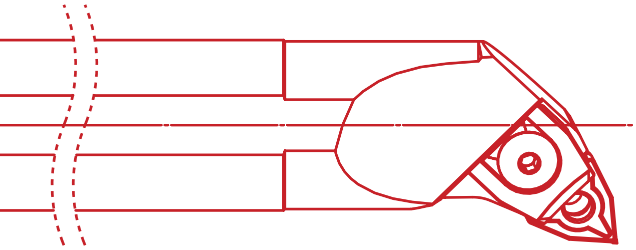
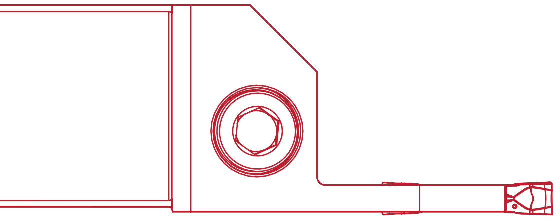
IMPLEMENTS

TIZ IMPLEMENTS
RED LINE



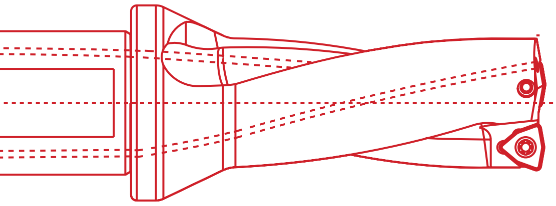
TURNING
TOCZENIE

PAGE 3
STRONA 3



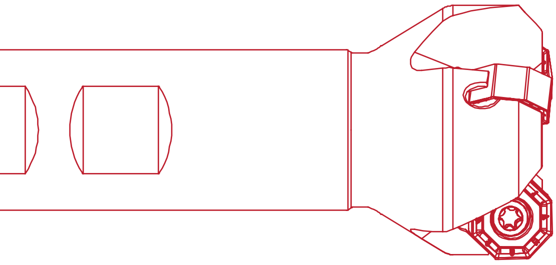
PARTING & GROOVING
ODCINANIE I ROWKOWANIE

PAGE 88
STRONA 88



DRILLING
WIERCENIE

PAGE 99
STRONA 99



MILLING
FREZOWANIE

PAGE 114
STRONA 114

NEGATIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW

TOCZENIE UJEMNE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

P
STEEL
STAL

Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
	C503	C505 C507	C510	
		C006 C072	C772	C512
		C502	C532	C513
CVD Grades Gatunki CVD				
	P830 P115	P751	P125 P740	P838
PVD Grades Gatunki PVD				
P791				

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

M
STAINLESS STEEL
STAL NIERDZEWNA

Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
	C503 C531	C70	C516	
	C350		C772	C512
CVD Grades Gatunki CVD				
	P463	P711		P840
PVD Grades Gatunki PVD				
P791	P910	P792 P921		

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

K
CAST IRON
ŻELIWO

Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
		C515	C510	
		C502		C513
CVD Grades Gatunki CVD				
	P705		P720	P740

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

NEGATIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW

TOCZENIE UJEMNE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
N ALUMINIUM ALUMINIUM			C350		
	Uncoated Grades Gatunki niepokrywane				
			P352		
	Continous cut <--> Interrupted cut Ciągła obróbka <--> Obróbka przerywana				
S HEAT RESISTENT/ TITANIUM ALLOYS ODPORNE NA CIEPŁO/ STOPY TYTANU		C531	C70	C516	
			C350		
	PVD Grades Gatunki PVD				
		P791	P910 P792	P921	
	Continous cut <--> Interrupted cut Ciągła obróbka <--> Obróbka przerywana				

POSITIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW

TOCZENIE DODATNIE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

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

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

P STEEL STAL 11°	Fine finishing Doskonałe wykończenie	Finishing Wykończenie	Medium Średnie	Roughing Zgrubne	Heavy roughing Ciężka obróbka zgrubna
		CN12	C503		
	CVD Grades Gatunki CVD				
		P715	P751		

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

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

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

POSITIVE TURNING APPLICATION OVERWIEW

TOCZENIE DODATNIE PRZEGLĄD ZASTOSOWANIA

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

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

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

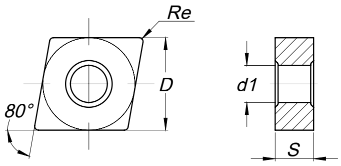
Continous cut <--> Interrupted cut
Ciągła obróbka <--> Obróbka przerywana

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

Continous cut <--> Interrupted cut

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

CN



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

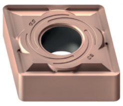
✣ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

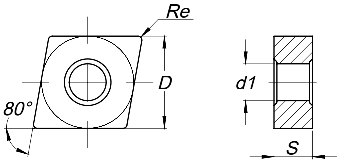
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

CN



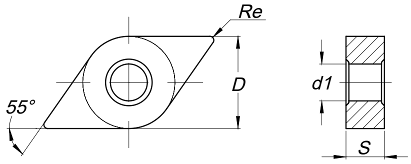
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

DN



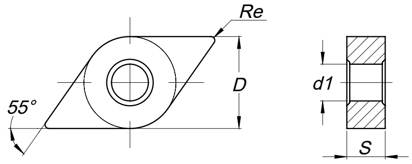
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

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

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

DN



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

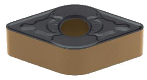
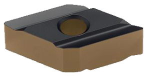
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

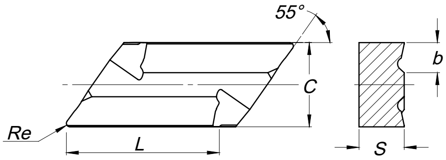
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

KN

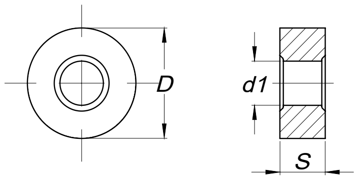


●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✣	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

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

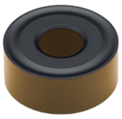
														PVD		CVD												
Insert shape Kształt płytki		Description Oznaczenie	Re	S	b	C	L	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P791	P792	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
	FINISHING WYKAŃCZAJĄCA	KNUX160405 CL10	0,5	4,76	2,5	9,525	16,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35					🔴		•								
		KNUX160405 CR10	0,5	4,76	2,5	9,525	16,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35					🔴		•								
	MEDIUM ŚREDNIA	KNUX160410L02	1,0	4,76	3,2	9,525	16,50	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70					•		🔴								
		KNUX160410R02	1,0	4,76	3,2	9,525	16,50	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70					•		🔴								

RN



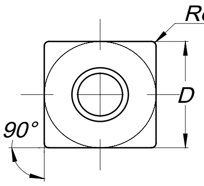
●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✣	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

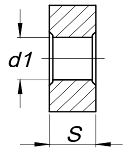
	P791	P792	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P352
P	●		●	●	●	◕	◕	✣	✣						
M	●	◕				◕		✣		●	◕	✣			
K								✣					◕	◕	
N															◕
S	◕	◕													
H															

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

SN





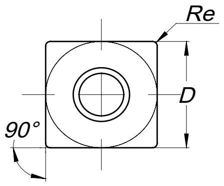
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
⌘ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

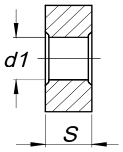
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	⌘	⌘							
M	●	◕	◕	◕				◕		⌘		●	◕	⌘				
K										⌘					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	◕	◕														
H																		

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

SN





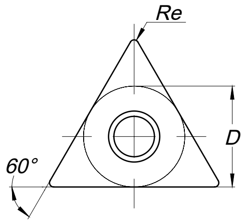
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

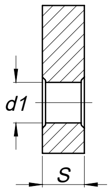
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	✖	✖							
M	●	◕	◕	◕				◕		✖		●	◕	✖				
K										✖					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	◕	◕														
H																		

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

TN





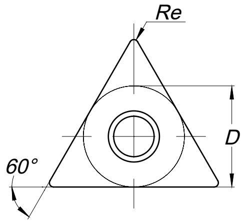
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

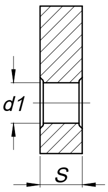
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	✤	✤							
M	●	◕	◕	◕				◕		✤		●	◕	✤				
K										✤					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	◕	◕														
H																		
	PVD				CVD													

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

TN





● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

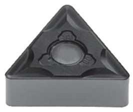
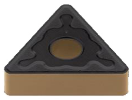
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

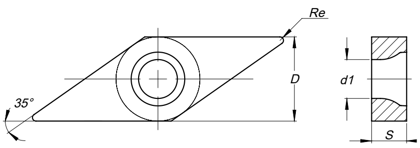
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

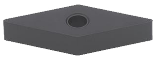
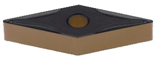
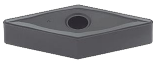
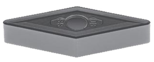
NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

VN



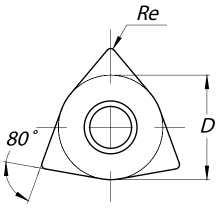
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

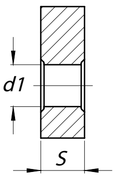
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●				●	●	●	◕	◕	✖	✖							
M	●	◕	◕	◕				◕		✖		●	◕	✖				
K										✖					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	◕	◕														
H																		

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

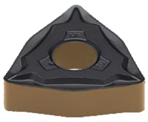
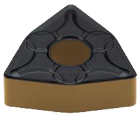
WN





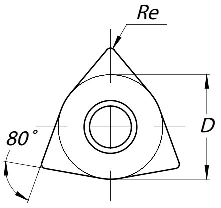
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✣ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

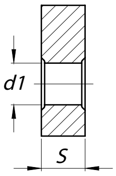
P	●				●	●	●	◕	◕	✣	✣							
M	●	◕	●	◕				◕		✣		●	◕	✣				
K										✣					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		

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

NEGATIVE INSERTS PŁYTKI UJEMNE

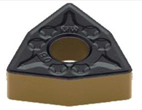
WN





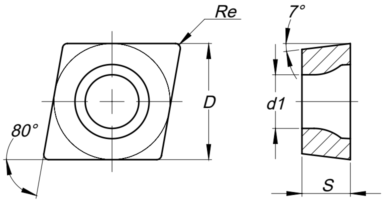
- ● Ideal machining conditions
  Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions
  Normalne warunki obróbki
- ✜ Unfavourable machining conditions
  Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice
  Pierwszy wybór
- • Stock item
  Produkt z magazynu
- ○ Available under request
  Dostępne na zamówienie

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

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

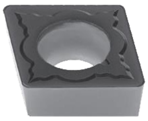
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

CC



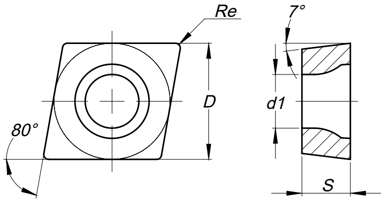
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✤ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

CC



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◒ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

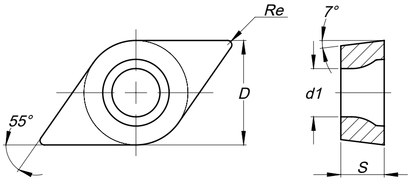
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

DC



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

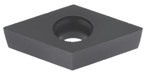
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

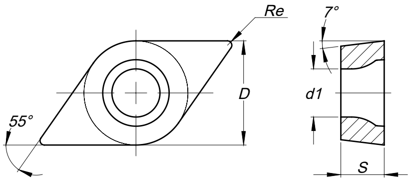
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

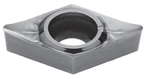
POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

DC



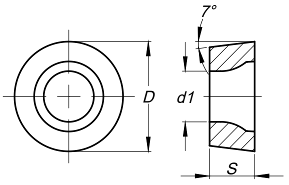
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

RC



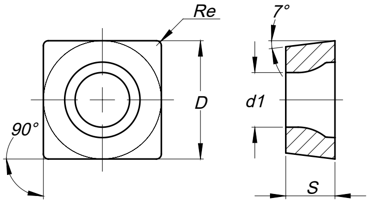
●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✖	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

SC



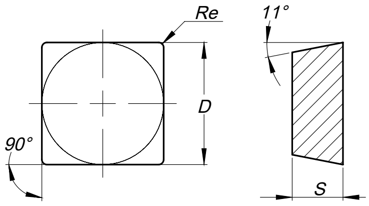
●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✖	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

SP



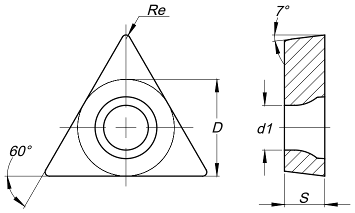
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

TC



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

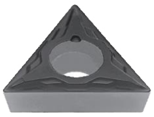
✠ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

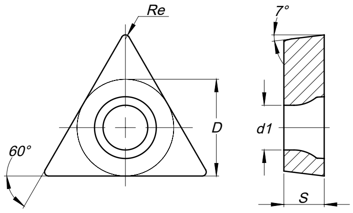
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

TC



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

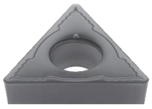
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

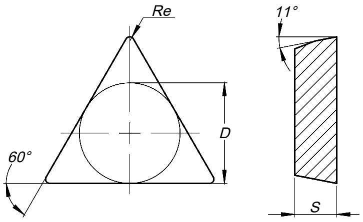
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

TP



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

✤ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

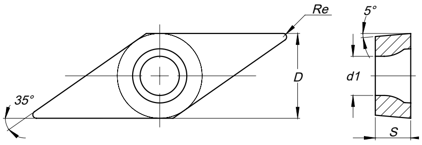
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

VB



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

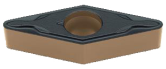
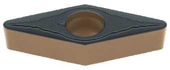
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

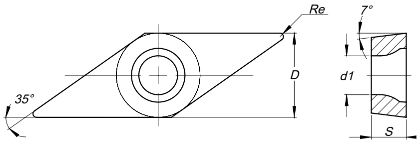
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

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

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

POSITIVE INSERTS PŁYTKI DODATNIE

VC



● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

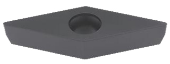
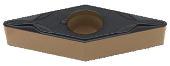
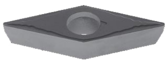
✤ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

○ Available under request
Dostępne na zamówienie

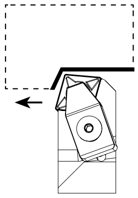
	P791	P910	P792	P921	P830	P715	P115	P751	P125	P740	P838	P463	P711	P840	P705	P720	P740	P352
P	●		●		●	●	●	◕	◕	✤	✤							
M	●	◕	●	◕				◕		✤		●	◕	✤				
K										✤					◕	◕	◕	
N																		◕
S	◕	◕	●	◕														
H																		
	PVD				CVD													

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

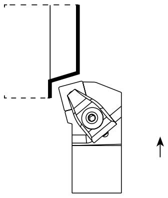
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

EXTERNAL T-SYSTEM

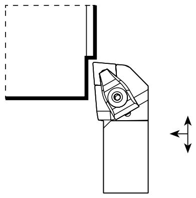
ZEWNĘTRZNY T-SYSTEM



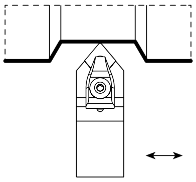
TCBN



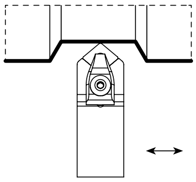
TCKNR



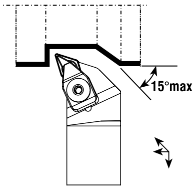
TCLNR



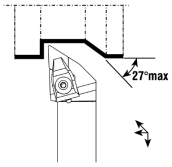
TCMN



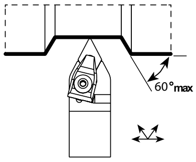
TCZN



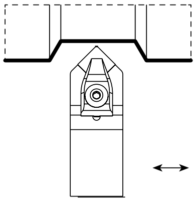
TDHN



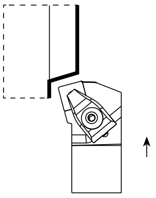
TDJN



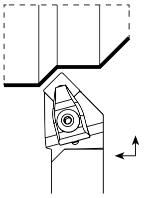
TDNN



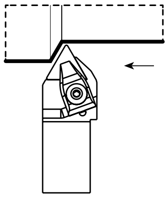
TSDN



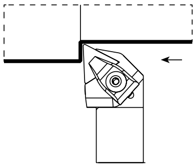
TSKN



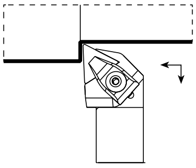
TSSN



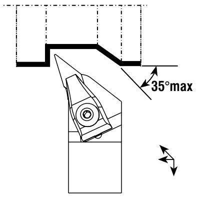
TTEN



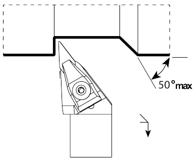
TTGN



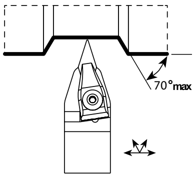
TTJN



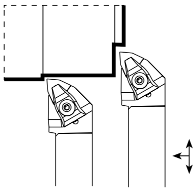
TVHN



TVJN



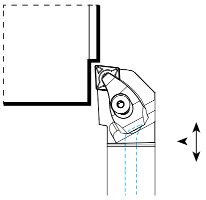
TWNN



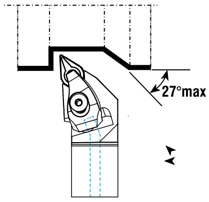
TWLN

EXTERNAL T-SYSTEM WITH COOLING

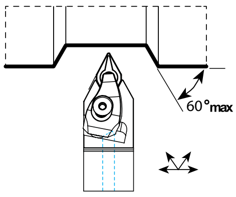
ZEWNĘTRZNY T-SYSTEM Z CHŁODZENIEM



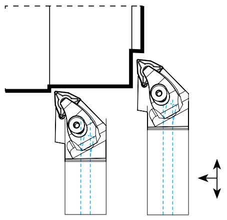
TCLN



TDJN



TDNN

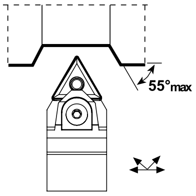


TWLN

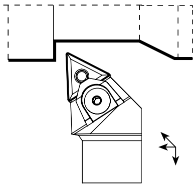
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

EXTERNAL M-SYSTEM

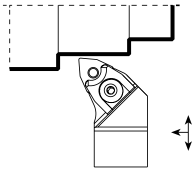
ZEWNĘTRZNY M-SYSTEM



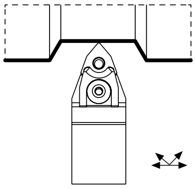
MTEN



MTJN



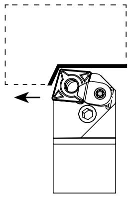
MWLN



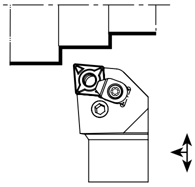
MWMN

EXTERNAL P-SYSTEM

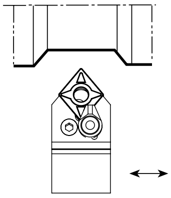
ZEWNĘTRZNY P-SYSTEM



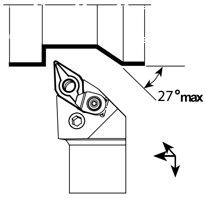
PCBN



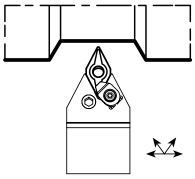
PCLN



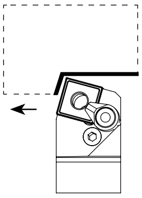
PCMN



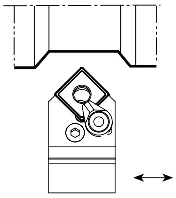
PDJN



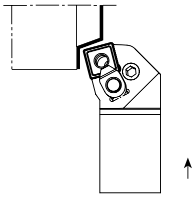
PDNN



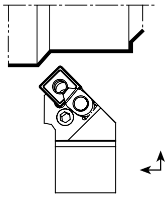
PSBN



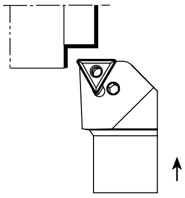
PSDN



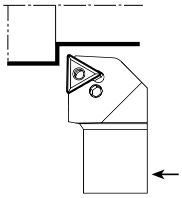
PSKN



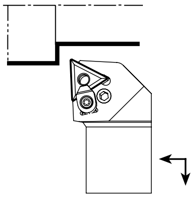
PSSN



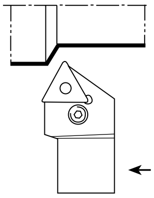
PTFN



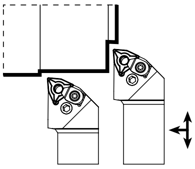
PTGN



PTJN



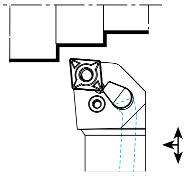
PTTN



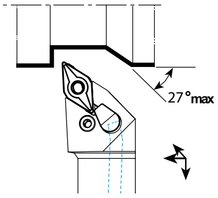
PWLN

EXTERNAL P-SYSTEM WITH COOLING

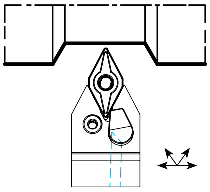
ZEWNĘTRZNY P-SYSTEM Z CHŁODZENIEM



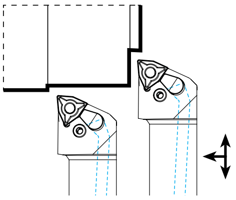
PCLN



PDJN



PDNN

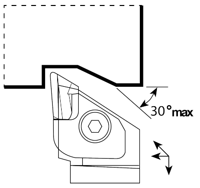


PWLN

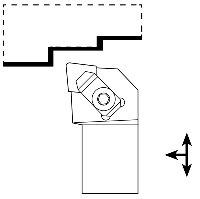
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

EXTERNAL C-SYSTEM

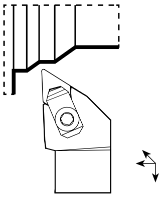
ZEWNĘTRZNY C-SYSTEM



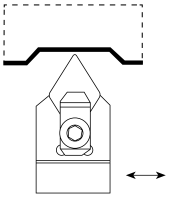
CKJN



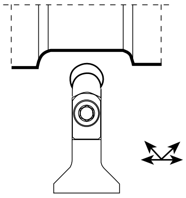
CCLN



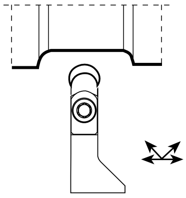
CDJN



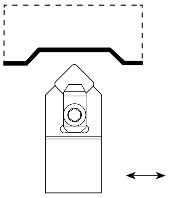
CDNN



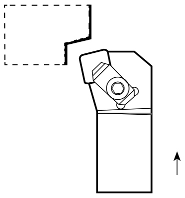
CRDCN



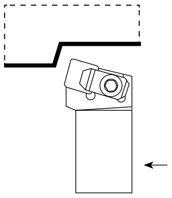
CRDCR/L



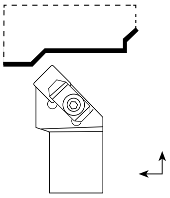
CSDN



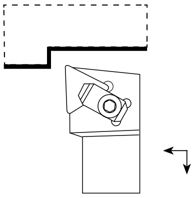
CDKN



CSRN



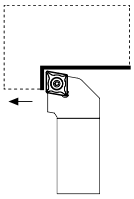
CSSN



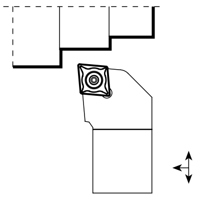
CTJN

EXTERNAL S-SYSTEM

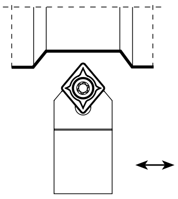
ZEWNĘTRZNY S-SYSTEM



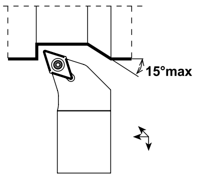
SCAC



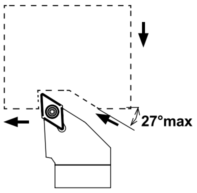
SCLC



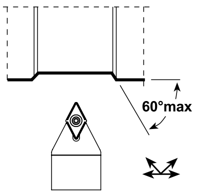
SCMN



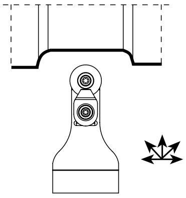
SDHC



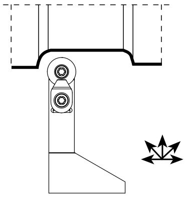
SDJC



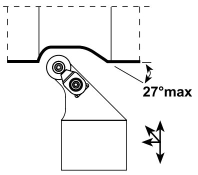
SDNC



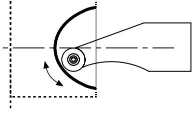
SRDCN



SRDCR



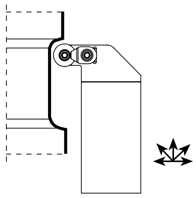
SRGC

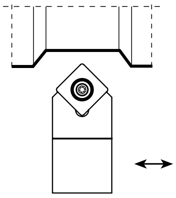


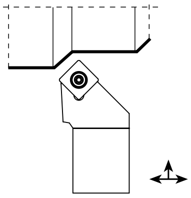
SRHC

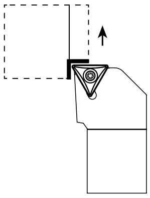
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

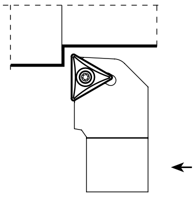
EXTERNAL S-SYSTEM
ZEWNĘTRZNY S-SYSTEM

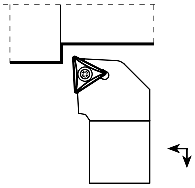

SRXC

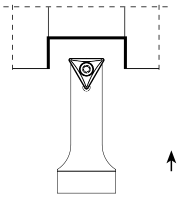

SSDC

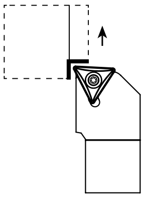

SSSC

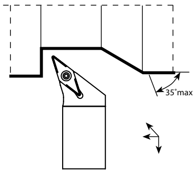

STFC


STGC

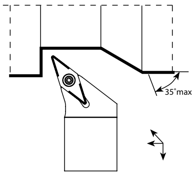

STJC


STCC

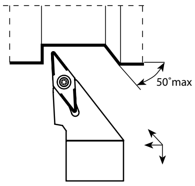

STUC



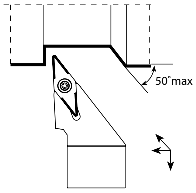
SVHB



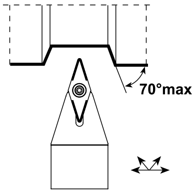
SVHC



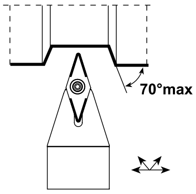
SVJB



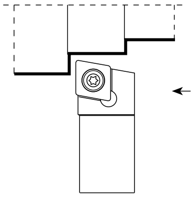
SVJC

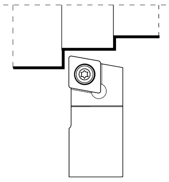


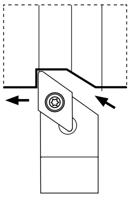
SVVB

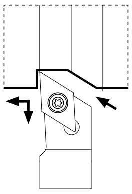


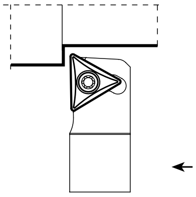
SVVC

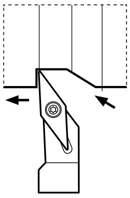

SCAR

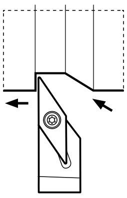

SCLC

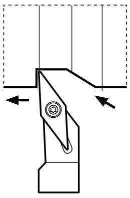

SDAC


SDJC


STGC


SVJB

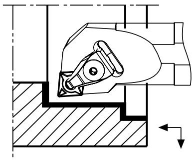

SVAC


SVJC

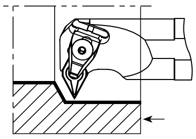
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

INTERNAL T-SYSTEM

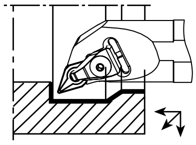
WEWNĘTRZNY T-SYSTEM



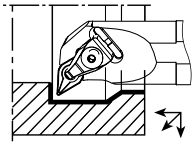
TCLN



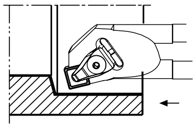
TD-N



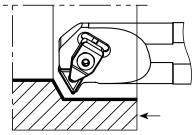
TDQN



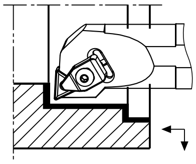
TDUN



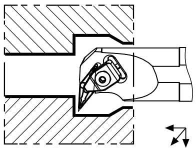
TSKN



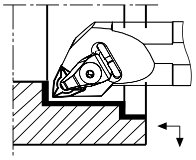
TT-N



TTUN



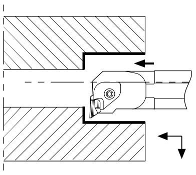
TUVN



TWLN

INTERNAL C-SYSTEM

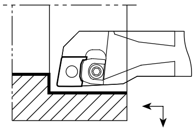
WEWNĘTRZNY C-SYSTEM



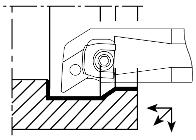
CKUN

INTERNAL M-SYSTEM

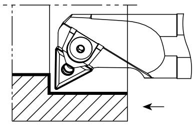
WEWNĘTRZNY M-SYSTEM



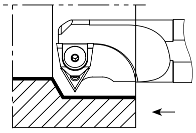
MCLN



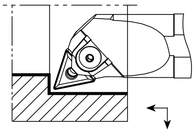
MDUN



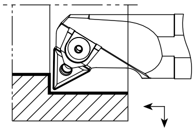
MTFN



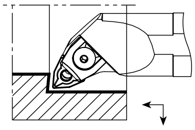
MT-N



MTQN



MTUN

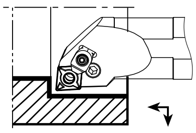


MWLN

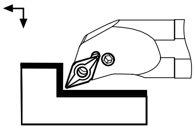
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

INTERNAL P-SYSTEM

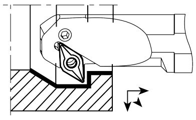
WEWNĘTRZNY P-SYSTEM



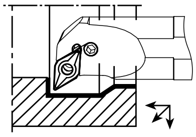
PCLN



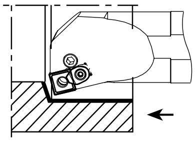
PDQN



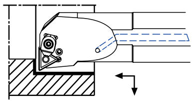
PDXN



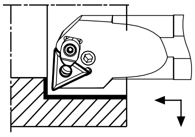
PDUN



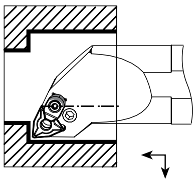
PSKN



PTFN



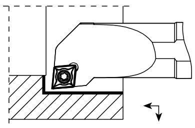
PTUN



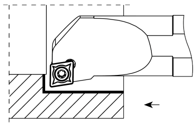
PWLN

INTERNAL S-SYSTEM

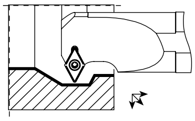
WEWNĘTRZNY S-SYSTEM



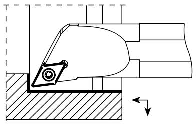
SCLC



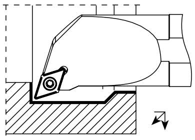
SCFC



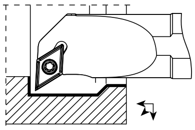
SD-C



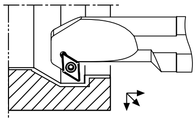
SDPC



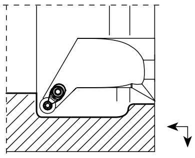
SDQC



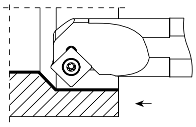
SDUC



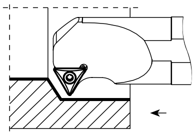
SDXC



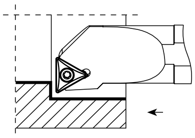
SRGC



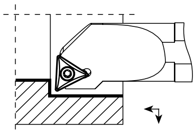
SSSC



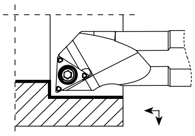
ST-C



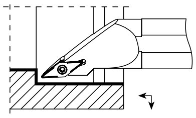
STFC



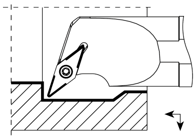
STUC



STUP



SVJB

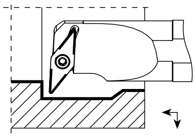


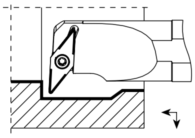
SVQB

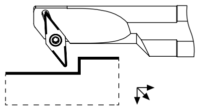
TOOLHOLDER LIST LISTA NARZĘDZI

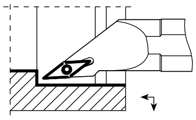
INTERNAL S-SYSTEM

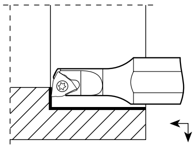
WEWNĘTRZNY S-SYSTEM

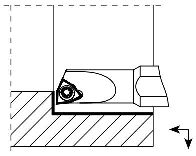

SVUB


SVUC


SVXB

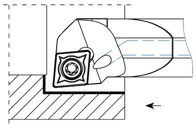

SVJC

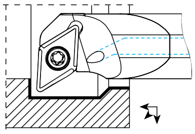

SWLC

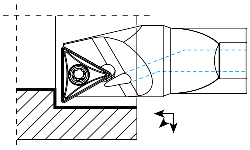

SWUB

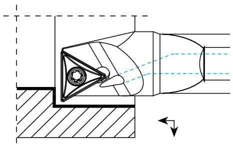
INTERNAL S-SYSTEM WITH COOLING

WEWNĘTRZNY T-SYSTEM Z CHŁODZENIEM


SCLC

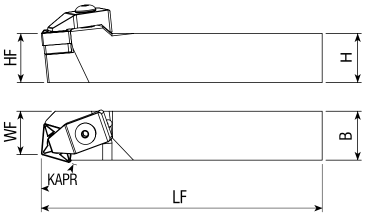

SDUC

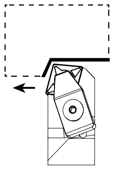

STFC


STUP

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

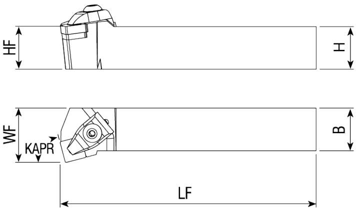
TCBN

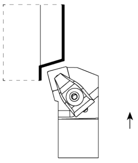




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCBNR/L 2525 M16	25	25	150	22	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

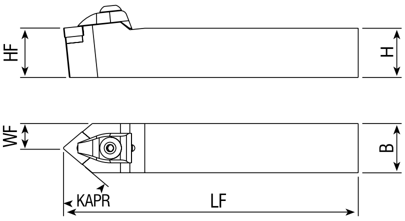
TCKN

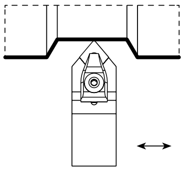




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCKNR/L 2020 K12	20	20	125	25	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCKNR/L 2525 M12	25	25	150	32	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCKNR/L 3232 P12	32	32	170	40	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCKNR/L 2525 M16	25	25	150	32	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TCKNR/L 3232 P16	32	32	170	40	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

TCLN

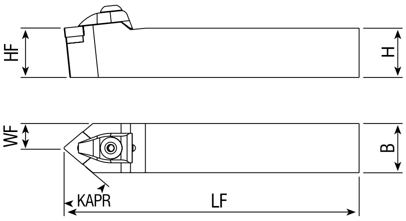


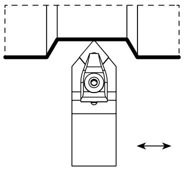


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCLNR/L 2020 K12	20	20	125	25	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

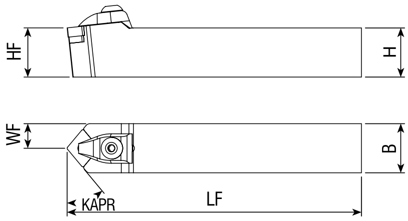
TCMN

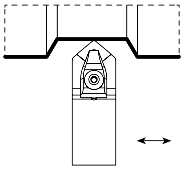




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCMNN 1616 H12	16	16	100	8	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01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

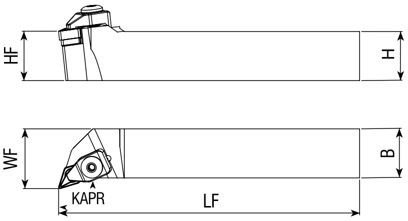
TCZN

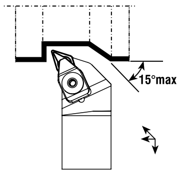




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCZNN 2020 K12	20	20	125	10	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCZNN 2525M12	25	25	150	12,5	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCZNN 3232 P12	32	32	170	16	CNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TCZNN 2525M16	25	25	150	12,5	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054
TCZNN 3232 P16	32	32	170	16	CNM. 1606..	TTK04	TKV19M7x25	TTCN30002	TTV05M6x15	TS02	TBPL02	TTL054

TDHN

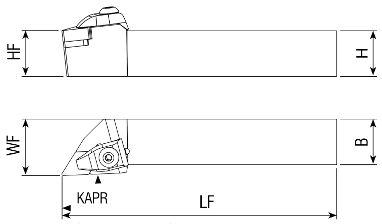


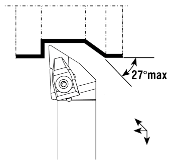


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDHNR/L 2525 M11	25	25	150	31	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN2001	TTV04M5x12		TBPL01	TTL033
TDHNR/L 2020 K15	20	20	125	25	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN2001	TTV04M5x12		TBPL01	TTL033
TDHNR/L 2525M15	25	25	150	32	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TDHNR/L 3232 P15	32	32	170	40	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

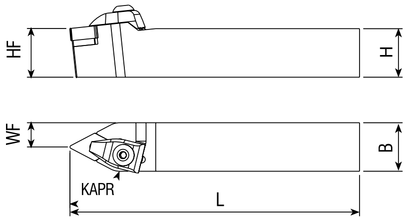
TDJN

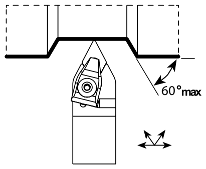




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDJNR/L 1616 H11	16	16	100	20	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12	TS01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

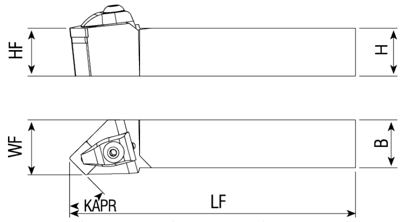
TDNN

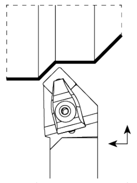




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDNNN 1616 H11	16	16	100	8	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN20001	TTV04M5x12		TBPL01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

TSSN

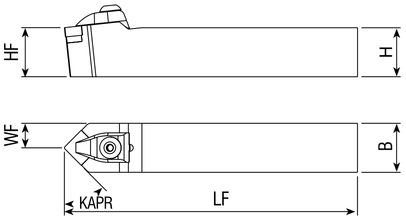


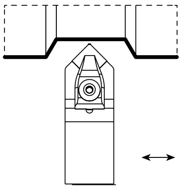


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TSSNR/L 2020 K12	20	20	125	25	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSSNR/L 2525M12	25	25	150	32	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSSNR/L 3232 P12	32	32	170	40	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TSSNR/L 2525M15	25	25	150	32	SNM 1506	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6X15	TS02	TRPL 02	TTI 054
TSSNR/L 3232 P15	32	32	170	40	SNM 1506	TTK04	TKV19M7x25	TTSN30023	TTV05M6X15	TS02	TRPL 02	TTI 054

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

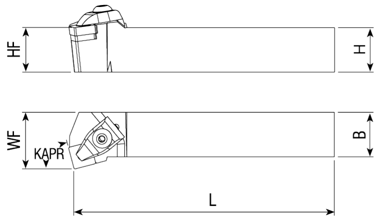
TSDN

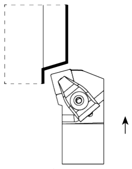




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TSDNN 1616 H12	16	16	100	8	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01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

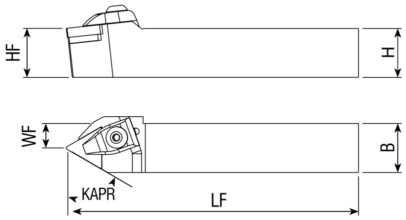
TSKN

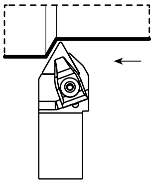




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TSKNR/L 2020 K12	20	20	125	25	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN30004	TTV02M5x12	TS01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

TTEN

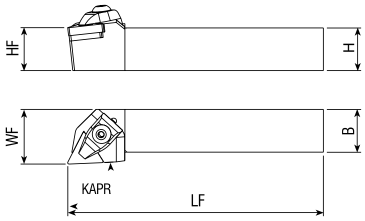


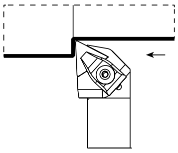


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TTENN 2020 K16	20	20	125	10	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TRPL01	TTL033
TTENN 2525M16	25	25	150	12,5	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TRPL01	TTL033
TTENN 3232 P16	32	32	170	16	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TRPL01	TTL033
TTENN 2525 M22	25	25	150	12,5	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TRPL01	TTL033
TTENN 3232 P22	32	32	170	16	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TRPL01	TTL033
TTENN 4040 S22	40	40	250	20	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TRPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

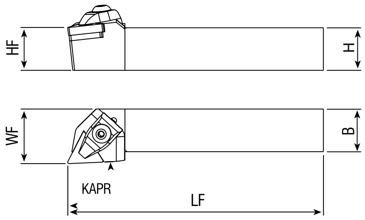
TTGN

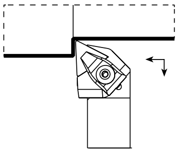




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TTGNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
TTGNR/L 2525M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
TTGNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
TTGNR/L 2525 M22	25	25	150	32	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTGNR/L 3232 P22	32	32	170	40	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTGNR/L 4040 S22	40	40	250	50	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

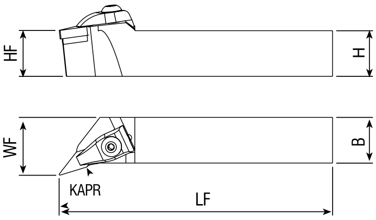
TTJN

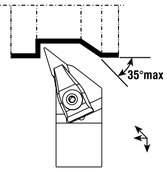




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TTJNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
TTJNR/L 2525M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
TTJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
TTJNR/L 2525 M22	25	25	150	32	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTJNR/L 3232 P22	32	32	170	40	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TTJNR/L 4040 S22	40	40	250	50	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TVHN

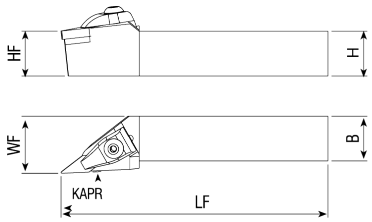


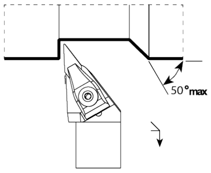


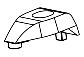
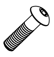
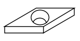
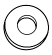
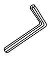
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TVHNR/L 2020 K16	20	20	125	25	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVHNR/L 2525M16	25	25	150	32	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVHNR/L 3232 P16	32	32	170	40	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN 20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

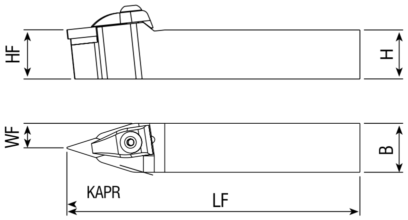
TVJN

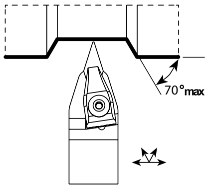


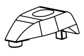
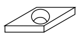
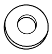
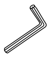


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
TVJNR/L 2020 K16	20	20	125	25	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVJNR/L 2525M16	25	25	150	32	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

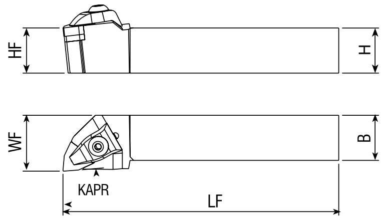
TVVN

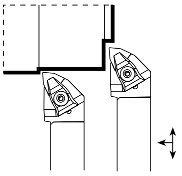


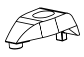
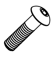
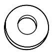
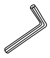


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
TVVNN 2020 K16	20	20	125	10	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVVNN 2525M16	25	25	150	12.5	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TVVNN 3232 P16	32	32	170	16	VNM. 1604..	TTK03	TKV30M6x22	TTVN20002	TTV04M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TWLN

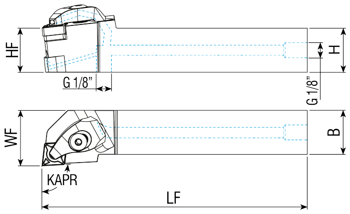


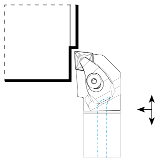


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
TWLNR/L 1616 H06	16	16	100	20	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWNSW317	TTV01M3x10		TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2020 K06	20	20	125	25	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWNSW317	TTV01M3x10		TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2525 M06	25	25	150	32	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWNSW317	TTV01M3x10		TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2020 K08	20	20	125	25	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 2525 M08	25	25	150	32	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 3232 P08	32	32	170	40	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 4040 S08	40	40	250	50	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
TWLNR/L 5050 S08	50	50	250	63	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

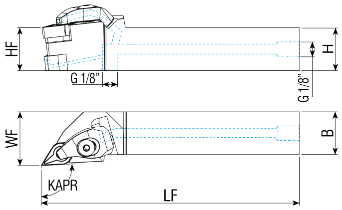
TCLN

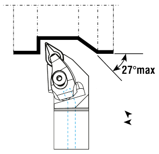




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TCLNR/L 2020 K12H	20	20	125	25	CNM. 1204..	TTKH01R TTKH02L	TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TCLNR/L 2525 M12H	25	25	150	32	CNM. 1204..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TCLNR/L 3232 P12H	32	32	170	40	CNM. 1204..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033

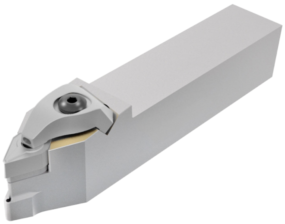
TDJN

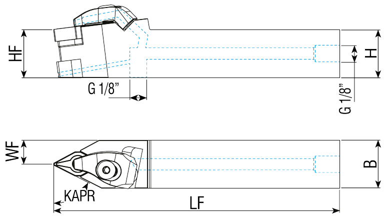


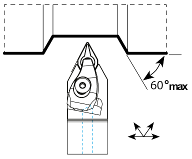


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDJNR/L 2020 K15H	20	20	125	25	DNM. 1506..	TTKH01R TTKH02L	TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TDJNR/L 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033
TDJNR/L 3232 P15H	32	32	170	40	DNM. 1506..		TKV33M6x22	TTCN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXRU1	27U5G1/8x5.5	TTL033

TDNN

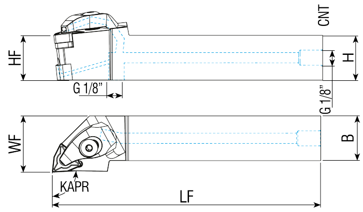


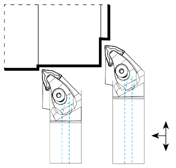




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TDNNN 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..	TTKH01R	TKV33M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033

TWLN

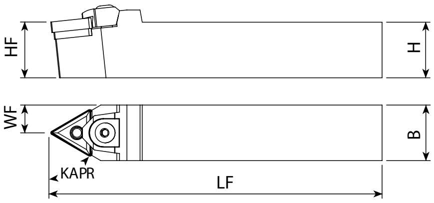


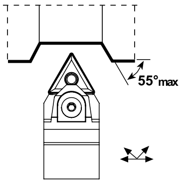


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
TWLNR/L 2020 K08H	20	20	125	25	WNM. 0804..	TTKH01R TTKH02L	TKV33M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033
TWLNR/L 2525 M08H	25	25	150	32	WNM. 0804..		TKV33M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033
TWLNR/L 3232 P08H	32	32	170	40	WNM. 0804..		TKV33M6x22	TTWN30001	TTV02M5x12	TKY01	TXR01	2705G1/8x5.5	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

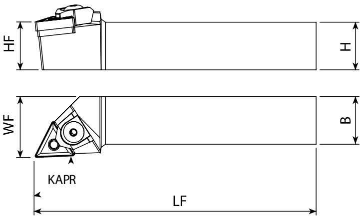
MTEN

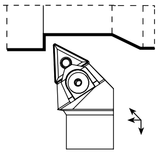




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
MTENN 2020 K16	20	20	125	10	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 2525M16	25	25	150	12.5	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 3232 P16	32	32	170	16	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 2525 M22	25	25	150	12.5	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 3232 P22	32	32	170	16	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTENN 4040 S22	40	40	250	20	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

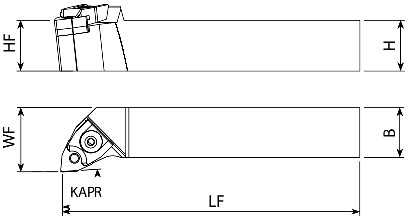
MTJN

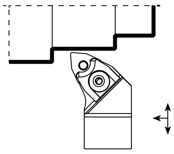




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
MTJNR/L 2020 K16	20	20	125	25	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 2525M16	25	25	150	32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 3232 P16	32	32	170	40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 2525 M22	25	25	150	32	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 3232 P22	32	32	170	40	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MTJNR/L 4040 S22	40	40	250	50	TNM. 2204..	TMK08	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

MWLN

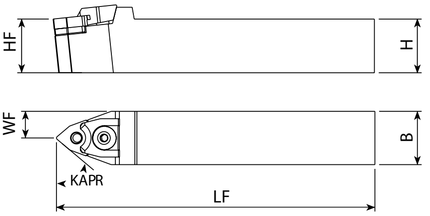


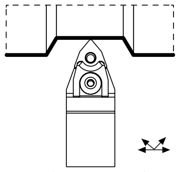


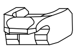
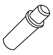
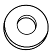
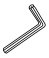
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
MWLNR/L 1616 H06	16	16	100	20	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17		TPM08			TTL03
MWLNR/L 2020 K06	20	20	125	25	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17		TPM08			TTL03
MWLNR/L 2525 M06	25	25	150	32	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17		TPM08			TTL03
MWLNR/L 2020 K08	20	20	125	25	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL03
MWLNR/L 2525 M08	25	25	150	32	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL03
MWLNR/L 3232 P08	32	32	170	40	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL03

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

MWMN

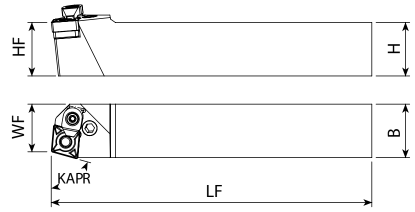


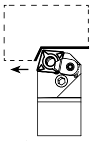


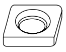
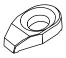
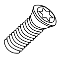
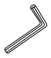
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
MWMNN 1616 H06	16	16	100	8	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17		TPM08			TTL033
MWMNN 2020 K06	20	20	125	10	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17		TPM08			TTL033
MWMNN 2525 M06	25	25	150	12.5	WNM. 0604..	TMK01	TKV04M5x17		TPM08			TTL033
MWMNN 2020 K08	20	20	125	10	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MWMNN 2525 M08	25	25	150	12.5	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
MWMNN 3232 P08	32	32	170	16	WNM. 0804..	TMK05	TKV03M6x22	TTWN30001	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

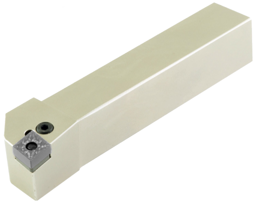
PCBN

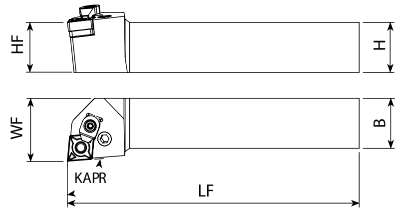


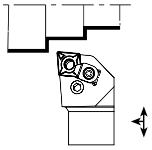


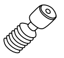
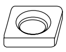
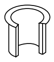
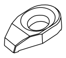
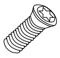
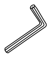
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PCBNR/L 2020 K12C	20	20	125	17.5	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19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

PCLN



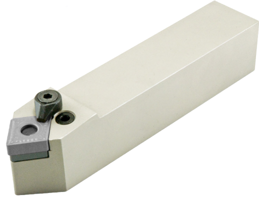


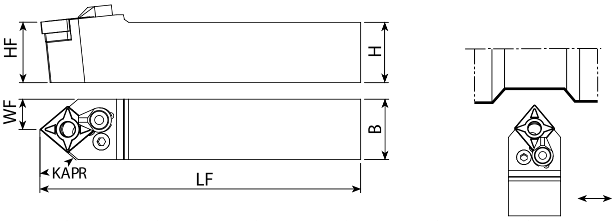


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PCLNR/L 1616 H09	16	16	100	20	CNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

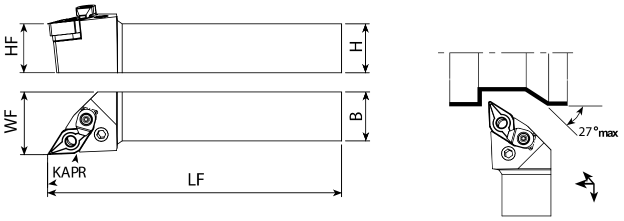
PCMN





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

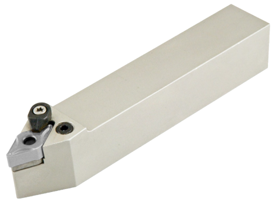
PDJN

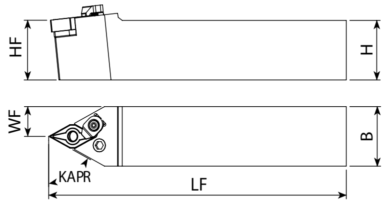


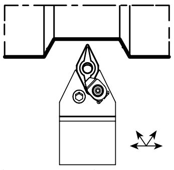
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PDJNR/L 1616 H11	16	16	100	20	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDN20002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

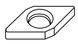
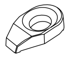
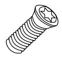
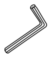
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PDNN

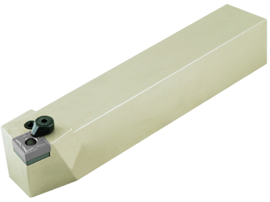


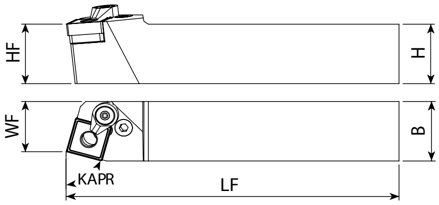


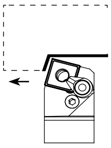


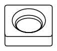
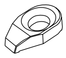
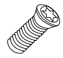
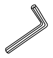
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PDNNN 1616 H11	16	16	100	8	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
PDNNN 2020 K11	20	20	125	10	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
PDNNN 2525M11	25	25	150	12.5	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
PDNNN 2020 K15C	20	20	125	10	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PDNNN 2525M15C	25	25	150	12.5	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PDNNN 3232 P15C	32	32	170	16	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033

PSBN



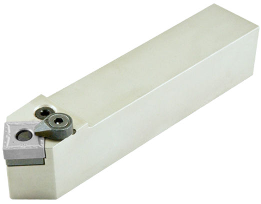


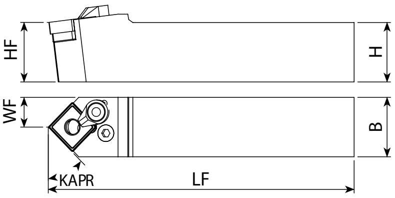


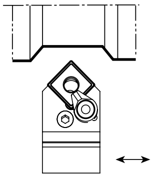
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PSBNR/L 1616 H09	16	16	100	13	SNM. 0903	TPL01	TLV02M6x17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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PSDN

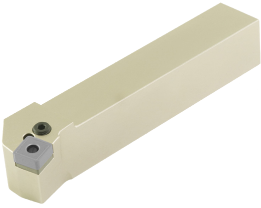


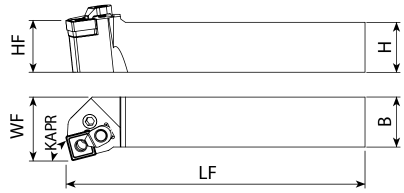


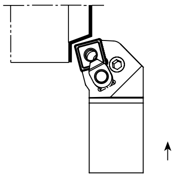


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PSDNN 1616H09	16	16	100	8	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002	TTY01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

PSKN



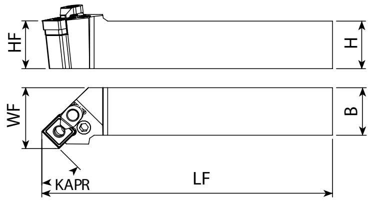


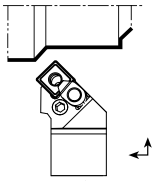


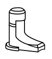
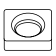
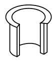
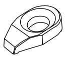
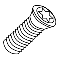
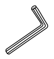
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PSKNR/L 2020 K09	20	20	125	25	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17	TTSN20002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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

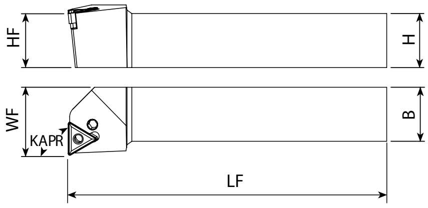
PSSN

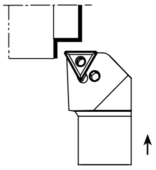


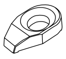
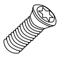
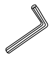


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PSSNR/L 1616 H09	16	16	100	20	SNM. 0903..	TPL01	TLV02M6x17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

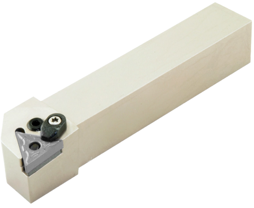
PTFN

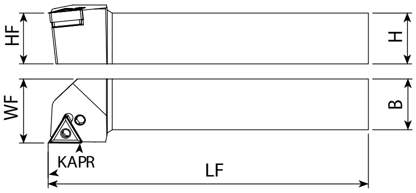


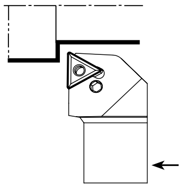


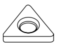
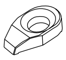
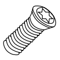
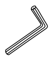
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PTFNR/L 1616 H16	16	16	100	20	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17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

PTGN



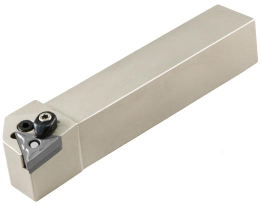


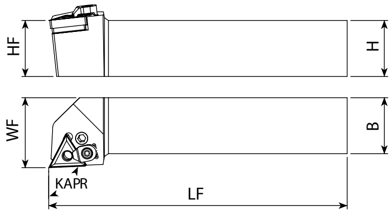


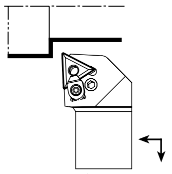
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
PTGNR/L 1010 E11	10	10	70	12	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PTJN

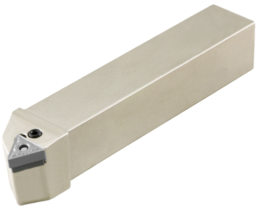


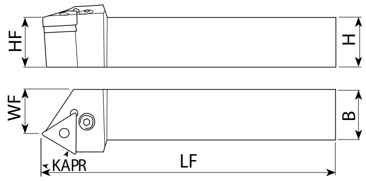


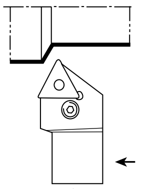


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PTJNR/L 1010 E11	10	10	70	12	TNM. 1103..	TPL11	TLV10M5X10					TTL132.5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

PTTN

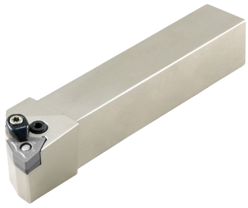


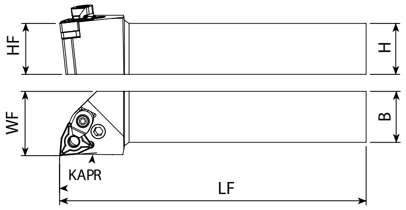


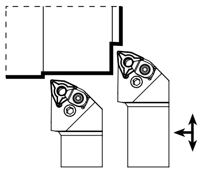


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PTTNR/L 1616 H16	16	16	100	13	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025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

PWLN



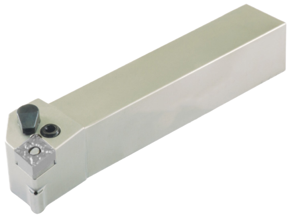


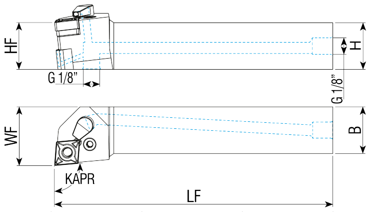


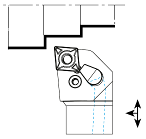
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
PWLNR/L 1616 H06	16	16	100	20	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01			TTL022.5
PWLNR/L 2020 K06	20	20	125	25	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01			TTL022.5
PWLNR/L 2525 M06	25	25	150	32	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01			TTL022.5
PWLNR/L 3232 P06	32	32	170	40	WNM. 0604..	TPL01	TLV02M6x17	TTWNSW317	TTY01			TTL022.5
PWLNR/L 1616 H08	16	16	100	20	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02			TTL033
PWLNR/L 2020 K08C	20	20	125	25	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PWLNR/L 2525 M08C	25	25	150	32	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033
PWLNR/L 3232 P08C	32	32	170	40	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTWN30001	TTY02	TCK05	4015M4x11	TTL033

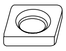
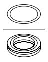
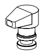
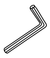
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

PCLN

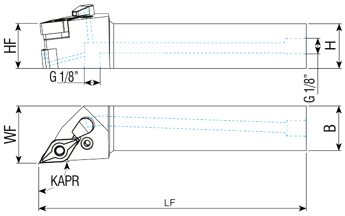


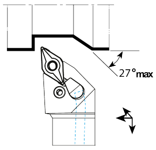


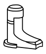
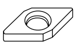
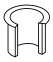
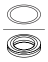
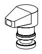
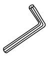


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
PCLNR/L 2020 K12H	20	20	125	25	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PCLNR/L 2525 M12H	25	25	150	32	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PCLNR/L 3232 P12H	32	32	170	40	CNM. 1204..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

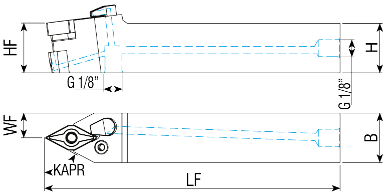
PDJN

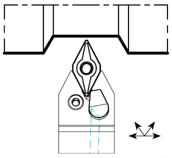


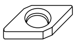
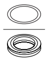
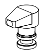
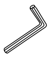


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
PDJNR/L 2020 K15H	20	20	125	25	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PDJNR/L 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PDJNR/L 3232 P15H	32	32	170	40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

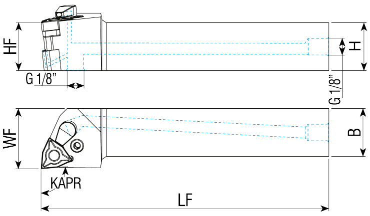
PDNN

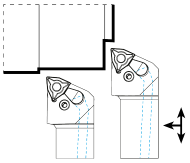


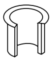
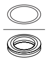
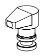
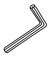


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
PDNNN 2525 M15H	25	25	150	32	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

PWLN

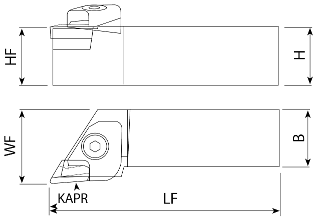


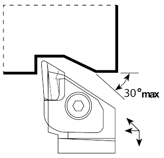


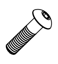
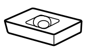
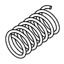
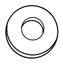
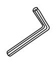
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	RING PODKŁADKA	THREADED PIN TRZPIEŃ	NOZZLE DYSZA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
PWLNR/L 2020 K08H	20	20	125	25	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02	TXR01 TOR01	2705G1/8x5.5	TN01	TTL033
PWLNR/L 2525 M08H	25	25	150	32	WNM. 0804..	TPL02	TLV03M8x19	TTCN30001	TTY02		2705G1/8x5.5	TN01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

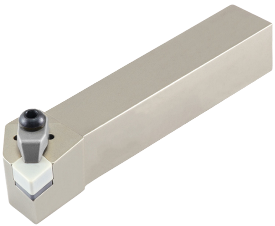
CKJN

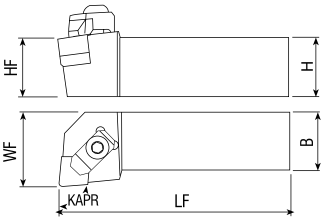


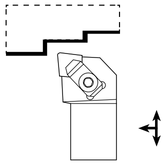


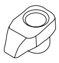
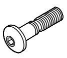
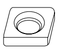
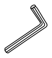
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
												
CKJNR/L2020K16	20	20	125	27.5	KNUX1604..	ACK01RACK02L	TKV06M6x20	AKS16RAKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
CKJNR/L2525M16	25	25	150	31.5	KNUX1604..		TKV06M6x20		TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
CKJNR/L3232P16	32	32	170	40	KNUX1604..		TKV06M6x20		TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
CKJNR/L4040S16	40	40	250	50	KNUX1604..		TKV06M6x20		TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054

CCLN

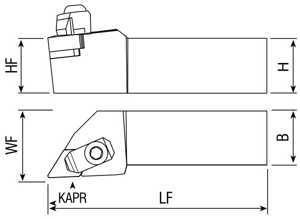


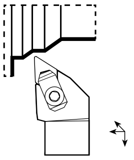


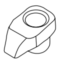
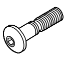
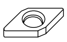
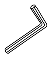


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CCLNR/L 2525M1207C	25	25	150	32	CN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTCN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CCLNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	CN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTCN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CCLNR/L 2525M1607C	25	25	150	32	CN.N 1607..	TCK13	TKV11M8x29	TTCN30002	TTV05M6x15	TCS01	TTL054

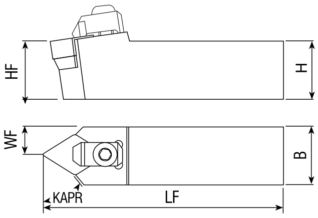
CDJN

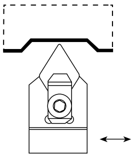


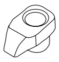
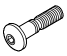
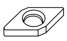
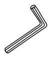


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CDJNR/L 2525M1107C	25	25	150	32	DN.N 1107..	TCK22	TKV11M8x29	TTDN20001	TTV04M5x12	TCS01	TTL054
CDJNR/L 2525M1507C	25	25	150	32	DN.N 1507..	TCK13	TKV11M8x29	TTDN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CDJNR/L 3232 P1507C	32	32	170	40	DN.N 1507..	TCK13	TKV11M8x29	TTDN30001	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

CDNN

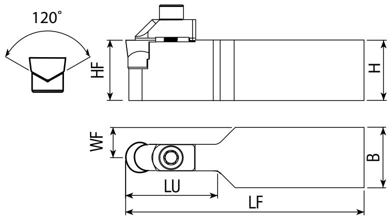


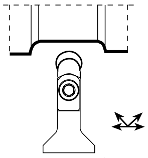


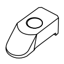
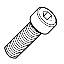
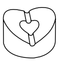
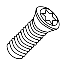
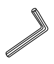
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CDNNN 2525 M1107C	25	25	150	12.5	DN.N 1107..	TCK22	TKV11M8x29	TTDN20001	TTV04M5x12	TCS01	TTL054

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

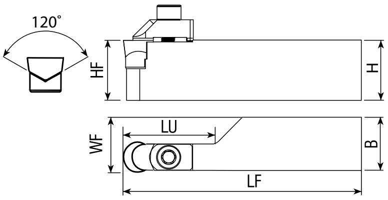
CRDC

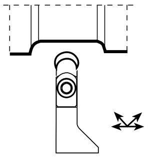


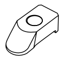
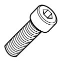
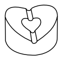
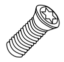
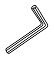


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	LU	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY 	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU 	SHIM PODKŁADKA 	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI 	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY 
CRDCN 2525 M06CV	25	25	150	19	12.5	RCGX 0606..	TCK27	2525M3X14	TTRC30001	3007M22X5	TTL0225
CRDCN 3225 P06CV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

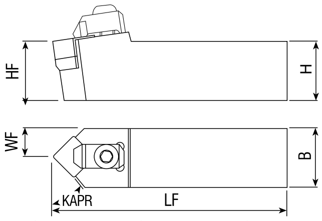
CRDC

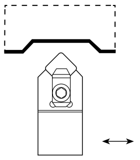


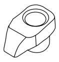
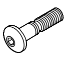
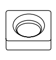
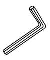


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	LU	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY 	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU 	SHIM PODKŁADKA 	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI 	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY 
CRDCR/L 3225 P06CV	32	25	170	19.4	25.6	RCGX 060600	TCK27	2525M3X14	TTRC30001	3007M22X5	TTL0225
CRDCR/L 3225 P09CV	32	25	170	29	25.8	RCGX 090700	TCK28	2504M5X16	TTRC30002	3008M25x6	TTL054
CRDCR/L 3225 P12CV	32	25	170	38.5	25.9	RCGX 120700	TCK29	2505M6X20	TTRC30003	3008M25x6	TTL075

CSDN

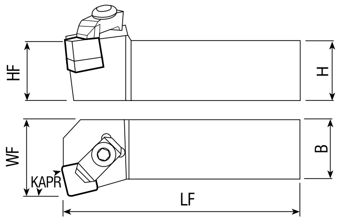


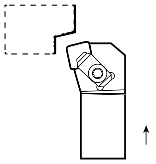


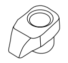
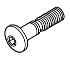
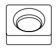
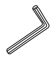
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY 	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU 	SHIM PODKŁADKA 	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI 	RING PIERŚCIEŃ 	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY 
CSDNN 2525M1207C	25	25	150	12.5	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSDNN 3232 P1207C	32	32	170	16	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

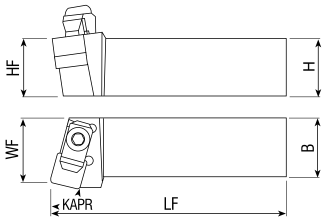
CSKN

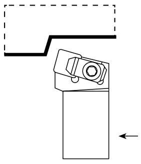


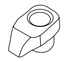
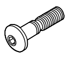
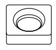
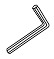


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CSKNR/L 2525M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSKNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

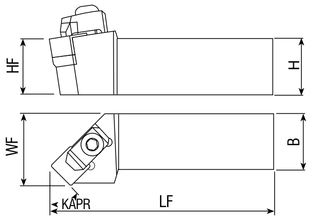
CSRN

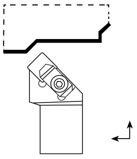


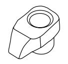
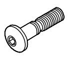
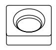
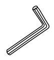


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CSRNR/L 2525M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSRNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

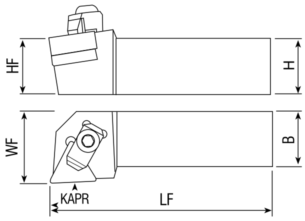
CSSN

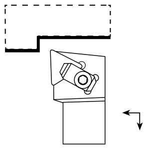


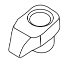
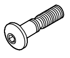
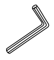


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CSSNR/L 2525M1207C	25	25	150	32	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054
CSSNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	SN.N 1207..	TCK13	TKV11M8x29	TTSN30004	TTV02M5x12	TCS01	TTL054

CTJN

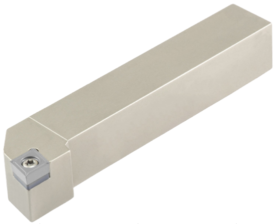


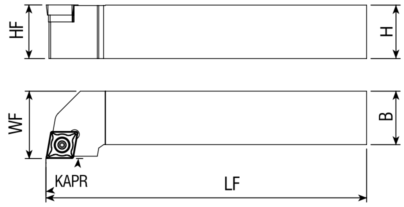


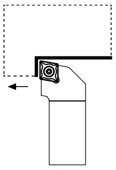
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
											
CTJNR/L 2525M1207C	25	25	150	32	TN.N 1607..	TCK14	TKV11M8x29	TTTN20002	TTV03M5x12	TCS01	TTL054
CTJNR/L 3232 P1207C	32	32	170	40	TN.N 1607..	TCK14	TKV11M8x29	TTTN20002	TTV03M5x12	TCS01	TTL054

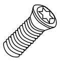
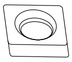
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

SCAC

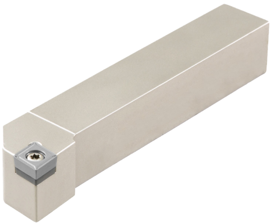


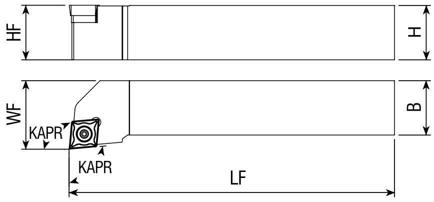


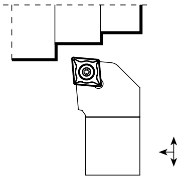


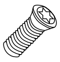
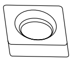
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SCACR/L 0808 E06	08	08	70	10	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCACR/L 1010 E06	10	10	70	12	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCACR/L 1212 F09	12	12	80	16	CC.T 09T3..	4015M3.5x11			80T15
SCACR/L 1616 H09	16	16	100	20	CC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SCACR/L 2020 K09	20	20	125	25	CC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SCACR/L 2020 K12	20	20	125	25	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
SCACR/L 2525M12	25	25	150	32	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20

SCLC



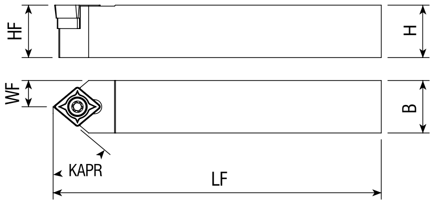


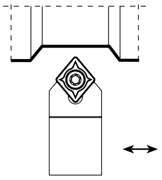


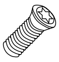
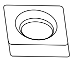
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SCLCR/L 0808 E06	08	08	70	10	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCLCR/L 1010 E06	10	10	70	12	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCLCR/L 1212 F06	12	12	80	16	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCLCR/L 1010 E09	10	10	70	12	CC T 09T3	4015M3x9			80T15
SCLCR/L 1212 F09	12	12	80	16	CC T 09T3	4015M3.5x11			80T15
SCLCR/L 1616 H09	16	16	100	20	CC T 09T3	4015M3.5x14		TTV06M3 5x11	80T15
SCLCR/L 2020 K09	20	20	125	25	CC T 09T3	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3 5x11	80T15
SCLCR/L 2525 M09	25	25	150	32	CC T 09T3	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3 5x11	80T15
SCLCR/L 1616 H12	16	16	100	20	CC.T 1204..	1020M5x11			80T20
SCLCR/L 2020 K12	20	20	125	25	CC.T 1204..	1020M4 5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
SCLCR/L 2525M12	25	25	150	32	CC.T 1204..	1020M4 5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

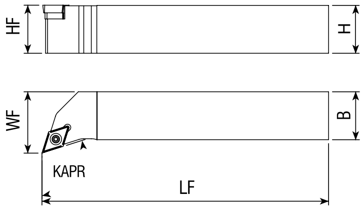
SCMC

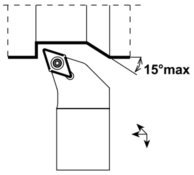


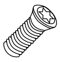
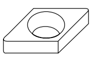


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SCMCN 0808 E06	08	08	70	04	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCMCN 1010 E06	10	10	70	05	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCMCN 1212 F06	12	12	80	06	CCM. 0602..	4008M2.5x6			80T08
SCMCN 1212 F09	12	12	80	06	CC.T 0913..	4015M3.5x11			80T15
SCMCN 1616 H09	16	16	100	08	CC.T 0913..	4015M3.5x14	TTCN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SCMCN 2020 K12	20	20	125	10	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
SCMCN 2525M12	25	25	150	12.5	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20

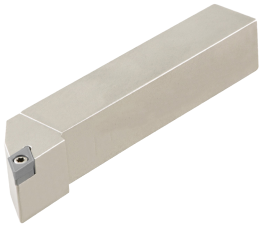
SDHC

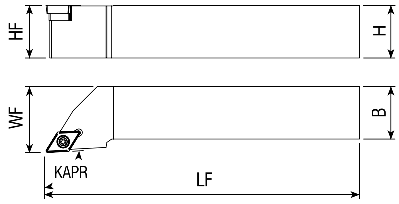


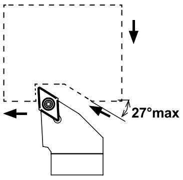


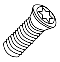
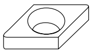
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SDHCR/L 0808 E07	08	08	70	11	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
SDHCR/L 1010 E07	10	10	70	12	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
SDHCR/L 1212 F07	12	12	80	16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
SDHCR/L 1616 H07	16	16	100	20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
SDHCR/L 1616 H11	16	16	100	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDHCR/L 2020 K11	20	20	125	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDHCR/L 2525M11	25	25	150	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDHCR/L 3232 P11	32	32	170	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

SDJC



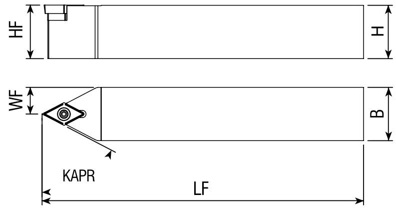


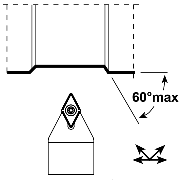


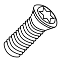
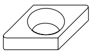
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SDJCR/L 0808 E07	08	08	70	10	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDJCR/L 1010 E07	10	10	70	12	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDJCR/L 1212 F07	12	12	80	16	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDJCR/L 1616 H07	16	16	100	20	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDJCR/L 1616 H11	16	16	100	20	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDJCR/L 2020 K11	20	20	125	25	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDJCR/L 2525M11	25	25	150	32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDJCR/L 3232 P11	32	32	170	40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

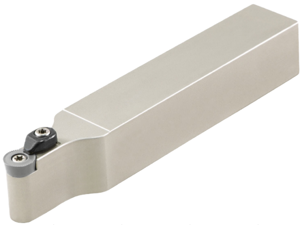
SDNC

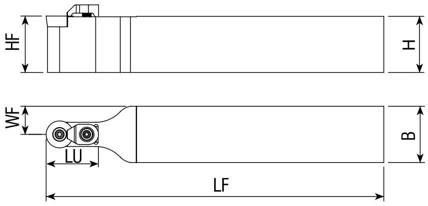


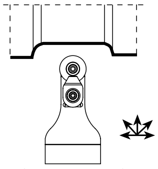


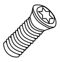
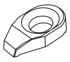
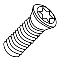
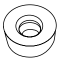
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SDNCN 0808E07	08	08	70	4	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDNCN 1010 E07	10	10	70	5	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDNCN 1212 F07	12	12	80	6	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDNCN 1616 H07	16	16	100	8	DC.T 0702..	4008M2.5X6			80T08
SDNCN 1616 H11	16	16	100	8	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDNCN 2020 K11	20	20	125	10	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDNCN 2525M11	25	25	150	12.5	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SDNCN 3232 P11	32	32	170	16	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

SRDCN



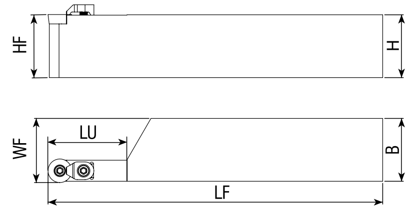


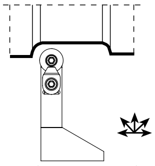


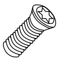
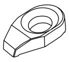
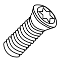
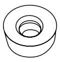
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	LU	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
												
SRDCN 1616H06	16	16	100	15	8	RC.T 0602..	3008M2.5x6					80T08
SRDCN 2020 K06	20	20	125	17	10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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

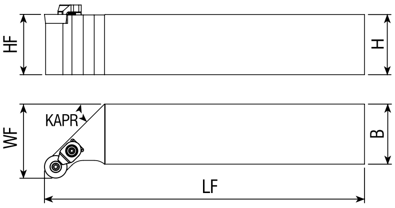
SRDCR/L

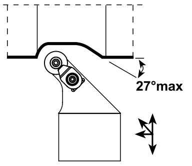


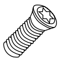
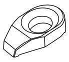
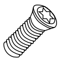
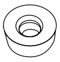


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	LU	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
												
SRDCR/L 3232 T06	32	32	300	20	32.35	RC.T 0602..	3008M2.5x6					80T08
SRDCR/L 3232 P12C	32	32	170	40	32.65	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11			80T15

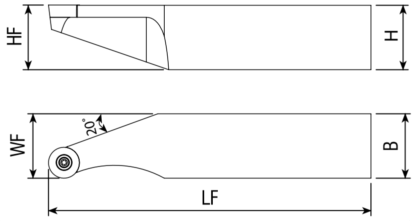
SRGC

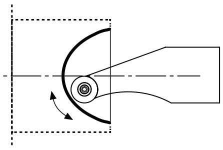


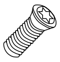
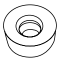


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
											
SRGCR/L 1616 H06	16	16	100	20	RC.I 0602..	3008M2.5x6					80T08
SRGCR/L 2020 K06	20	20	125	25	RC.I 0602..	3008M2.5x6					80T08
SRGCR/L 1616 H08C	16	16	100	20	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
SRGCR/L 2020 K08C	20	20	125	25	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
SRGCR/L 2525 M08C	25	25	150	32	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
SRGCR/L 1616 H10C	16	16	100	20	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11			80T15
SRGCR/L 2020 K10C	20	20	125	25	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11			80T15
SRGCR/L 2525M10C	25	25	150	32	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11			80T15
SRGCR/L 3232 P10C	32	32	170	40	RC.T 10T3..	4015M3.5x11	TCK15	4015M3.5x11			80T15
SRGCR/L 2020 K12C	20	20	125	25	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11			80T15
SRGCR/L 2525M12C	25	25	150	32	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11			80T15
SRGCR/L 3232 P12C	32	32	170	40	RC.T 1204..	4015M3.5x11	TCK05	4015M4x11			80T15

SRHC

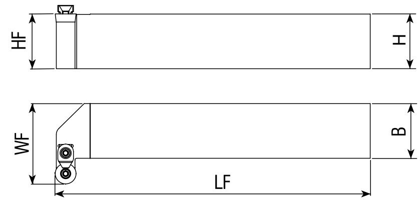


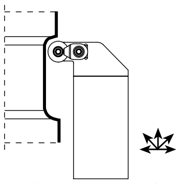


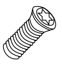
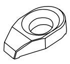
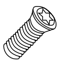
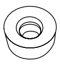
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	MIN R	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
										
SRHCR/L 2525 K06	25	25	125	25	32.5	RCM. 0602..	3008M2.5x6			80T08
SRHCR/L 2525 K08	25	25	125	25	32.5	RCM. 0803..	3008M3x8			80T08
SRHCR/L 2525 K10	25	25	125	25	36	RCM. 10T3..	4015M3.5x11			80T15
SRHCR/L 2525 K12	25	25	125	25	40	RCM. 1204..	4015M3.5x11			80T15
SRHCR/L 2525 K16	25	25	125	25	47.5	RCM. 1606..	1020M5x11			80T20

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

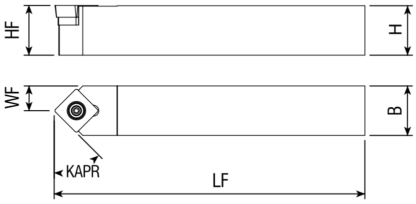
SRXC

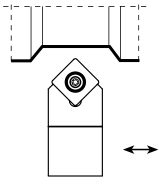


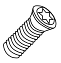
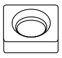


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
											
SRXCR/L 3232 X08C	32	32	220	47	RC.T 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
SRXCR/L 3232 X10C	32	32	220	47	RC.T 10T3..	401DM3.5x11	TCK15	4015M3.5x11			80T15
SRXCR/L 3232 X12C	32	32	220	47	RC.T 1204..	401DM3.5x11	TCK05	4015M4x11			80T15

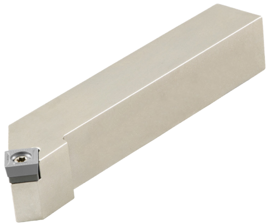
SSDC

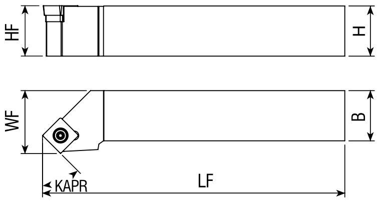


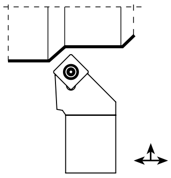


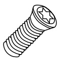
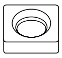
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SSDCN 1212F09	12	12	80	6	SC.T 09T3..	4015M3.5x11			80T15
SSDCN 1616 H09	16	16	100	8	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSDCN 2020 K09	20	20	125	10	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSDCN 1616 H12	16	16	100	8	SC.T 1204..	4020M4.5x12	TTSN20004	TTV10M4.5x8	80T20
SSDCN 2020 K12	20	20	125	10	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20
SSDCN 2525M12	25	25	150	12.5	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20

SSSC



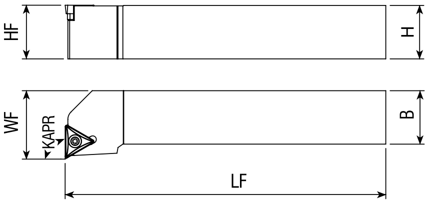


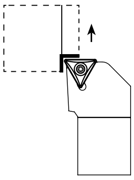


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
									
SSSCR/L 1212 F09	12	12	80	16	SC.T 09T3..	4015M3.5x11			80T15
SSSCR/L 1616 H09	16	16	100	20	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSSCR/L 2020 K09	20	20	125	25	SC.T 09T3..	4015M3.5x14	TTSN20001	TTV06M3.5x11	80T15
SSSCR/L 1616 H12	16	16	100	20	SC.T 1204..	4020M4.5x12	TTSN20004	TTV10M4.5x8	80T20
SSSCR/L 2020 K12	20	20	125	25	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20
SSSCR/L 2525M12	25	25	150	32	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

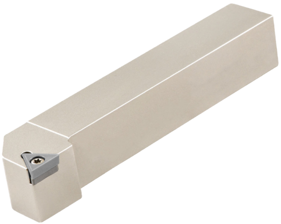
STFC

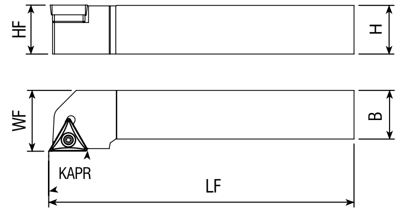


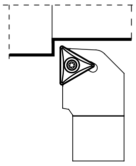


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STFCR/L 0808 E09	08	08	70	10	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
STFCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
STFCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STFCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STFCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STFCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STFCR/L 2525M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STFCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

STGC



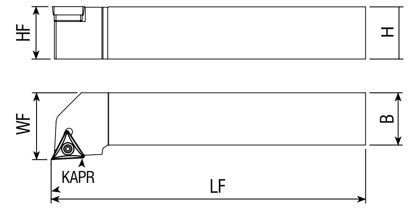


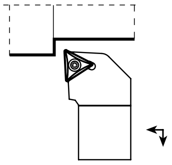


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STGCR/L 0808 E09	08	08	70	10	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
STGCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
STGCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STGCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STGCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STGCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STGCR/L 2525M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STGCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

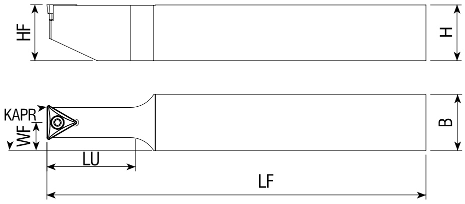
STJC

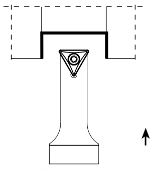




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STJCR/L 0808 E09	08	08	70	10	TCT 0902..	3007M2.2x5			80T07
STJCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TCT 0902..	3007M2.2x5			80T07
STJCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STJCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STJCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STJCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STJCR/L 2525 M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STJCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

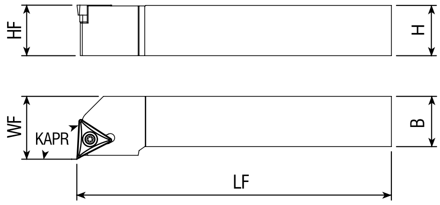
STCC

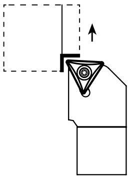




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	LU	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STCCN 2020 L11	20	20	140	10	50	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STCCN 1616 K16	16	16	125	8	24	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T15
STCCN 2020 M16	20	20	150	10	30	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STCCN 2525 P16	25	25	170	12.5	37.5	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STCCN 3232 R16	32	32	200	16	48	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STCCN 2525 P22	25	25	170	12.5	80	TC.T 2204..	4020M4.5x12			80T20

STUC

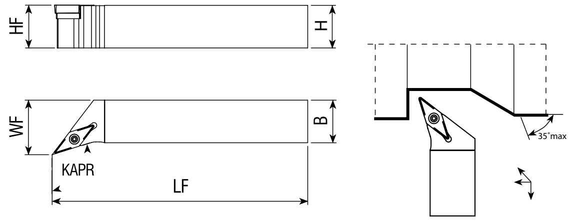




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
STUCR/L 0808 E09	08	08	70	10	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
STUCR/L 1010 E09	10	10	70	12	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
STUCR/L 1212 F11	12	12	80	16	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STUCR/L 1616 H11	16	16	100	20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
STUCR/L 1616 H16	16	16	100	20	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STUCR/L 2020 K16	20	20	125	25	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STUCR/L 2525M16	25	25	150	32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
STUCR/L 3232 P16	32	32	170	40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

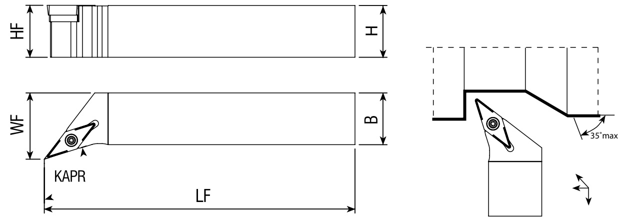
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

SVHB



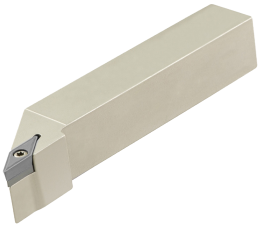
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVHBR/L 1212 F11	12	12	80	16	VBM. 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVHBR/L 1616 H11	16	16	100	20	VBM. 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVHBR/L 2020 K11	20	20	125	25	VBM. 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVHBR/L 2020 K16	20	20	125	25	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHBR/L 2525M16	25	25	150	32	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHBR/L 3232 P16	32	32	170	40	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

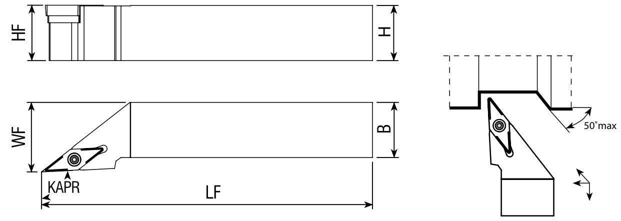
SVHC



Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVHCR/L 1212 F11	12	12	80	16	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVHCR/L 1616 H11	16	16	100	20	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVHCR/L 2020 K11	20	20	125	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVHCR/L 2020 K16	20	20	125	25	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHCR/L 2525 M16	25	25	150	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVHCR/L 3232 P16	32	32	170	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

SVJB

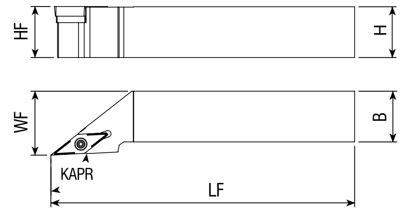


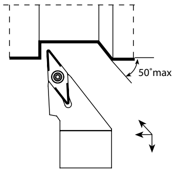


Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVJBR/L 1212 F11	12	12	80	16	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVJBR/L 1616 H11	16	16	100	20	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVJBR/L 2020 K11	20	20	125	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVJBR/L 1616 H16	16	16	100	20	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJBR/L 2020 K16	20	20	125	25	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJBR/L 2525 M16	25	25	150	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJBR/L 3232 P16	32	32	170	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE ZEWNĘTRZNE

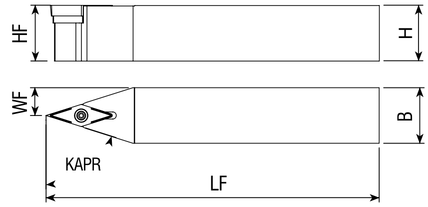
SVJC

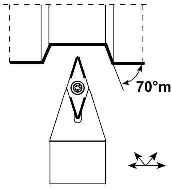




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVJCR/L 1212 F11	12	12	80	16	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVJCR/L 1616 H11	16	16	100	20	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVJCR/L 2020 K11	20	20	125	25	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVJCR/L 2525M11	25	25	150	32	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVJCR/L 1212 F16	12	12	80	16	VC.T 1604..	4015M3.5x11			80T15
SVJCR/L 2020 K16	20	20	125	25	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJCR/L 2525M16	25	25	150	32	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVJCR/L 3232 P16	32	32	170	40	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

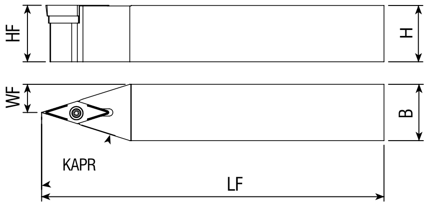
SVVB

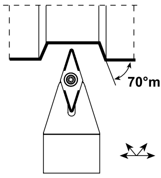




Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVVBN 1212 F11	12	12	80	06	VBM. 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVVBN 1616 H11	16	16	100	08	VBM. 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVVBN 2020 K11	20	20	125	10	VBM. 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVVBN 2020 K16	20	20	125	10	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVBN 2525M16	25	25	150	12.5	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVBN 3232 P16	32	32	170	16	VB.T1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

SVVC

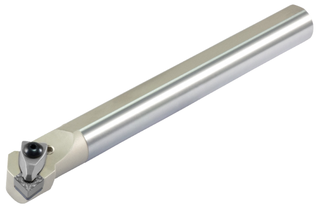


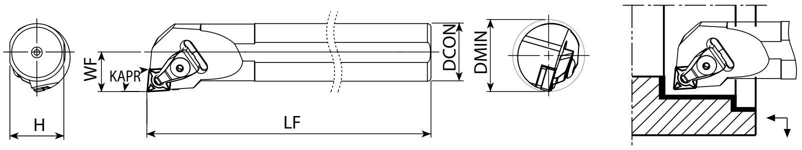


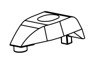
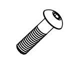
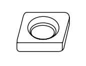
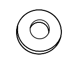
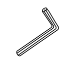
Order code Kod zamówienia	HF=H	B	LF	WF	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
SVVCN 1212 F11	12	12	80	06	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVVCN 1616 H11	16	16	100	08	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVVCN 2020 K11	20	20	125	10	VC.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
SVVCN 2020 K16	20	20	125	10	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVCN 2525 M16	25	25	150	12.5	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
SVVCN 3232 P16	32	32	170	16	VC.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

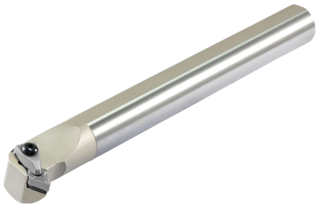
TCLN

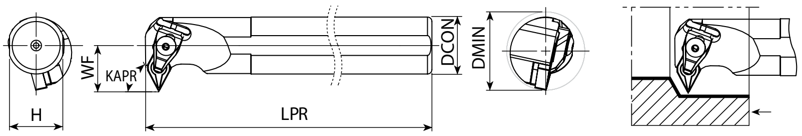


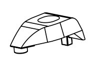
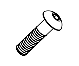
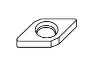
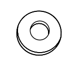
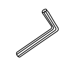


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S25S TCLNR/L 09	25	23	250	17	≥32	CNM. 0903..	TTK01	TKV01M5x22	TTCN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

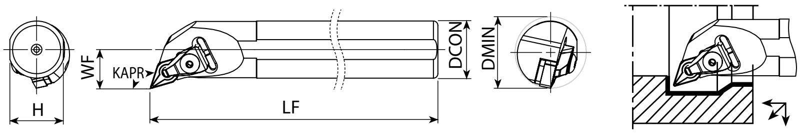
TDN

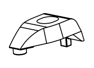
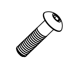
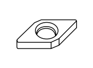
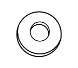
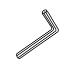




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S32T TDNR/L 15	32	30	300	26	≥44	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TDNR/L 15	40	37.5	350	29	≥52	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TDNR/L 15	50	47	400	35	≥63	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

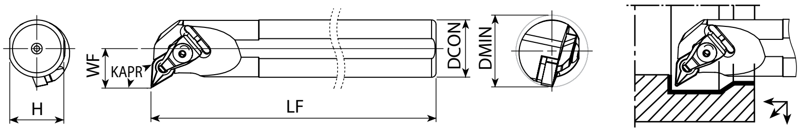
TDQN



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S25S TDQNR/L 11	25	23	250	17	≥32	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN 20001	TTV09M5x9		TBPL01	TTL033
S32T TDQNR/L 11	32	30	300	22	≥40	DNM. 1104..	TTK01	TKV01M5x22	TTDN 20001	TTV04M5x12		TBPL01	TTL033
S25S TDQNR/L 15	25	23	250	17	≥32	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV13M5X8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TDQNR/L 15	32	30	300	22	≥40	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TDQNR/L 15	40	37.5	350	27	≥50	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TDQNR/L 15	50	47	400	35	≥63	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6X22	TTDN30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

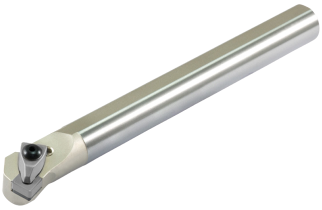
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

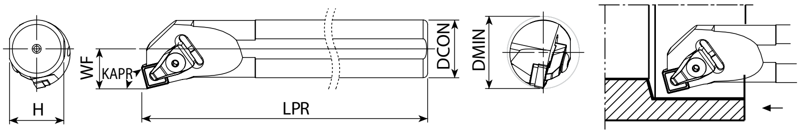
TDUN



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TDUNR/L 11	25	23	250	17	≥32	DNM. 1104..	TTK01	TKVU1M5X22	TTDN 20001	TTV09M5x9		TBPL01	TTL033
S32T TDUNR/L 11	32	30	300	22	≥40	DNM. 1104..	TTK01	TKVU1M5X22	TTDN 20001	TTV04M5x12		TBPL01	TTL033
S25S TDUNR/L 15	25	23	250	17	≥32	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV13M5x8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TDUNR/L 15	32	30	300	22	≥40	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TDUNR/L 15	40	37.5	350	27	≥50	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TDUNR/L 15	50	47	400	35	≥63	DNM. 1506..	TTK02	TKV30M6x22	TTDN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

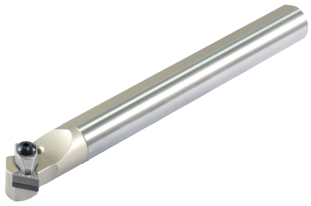
TSKN

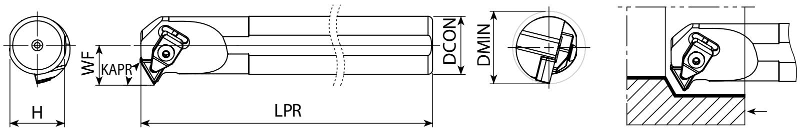




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TSKNR/L 12	25	23	250	17	≥32	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN 30004	TTV13M5x8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TSKNR/L 12	32	30	300	22	≥40	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN 30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TSKNR/L 12	40	37.5	350	27	≥50	SNM. 1204..	TTK02	TKV30M6x22	TTSN 30004	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

TTN

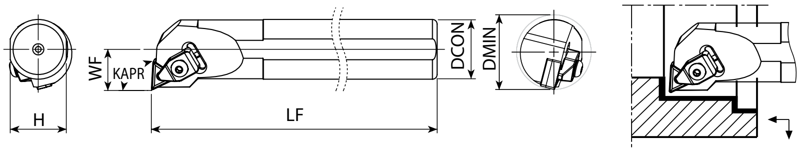


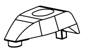
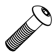
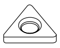
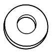
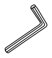


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S25S TTNR/L 16	25	23	250	17	≥32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
S32T TTNR/L 16	32	30	300	22	≥40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033

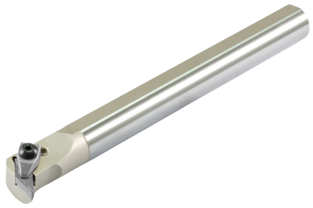
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

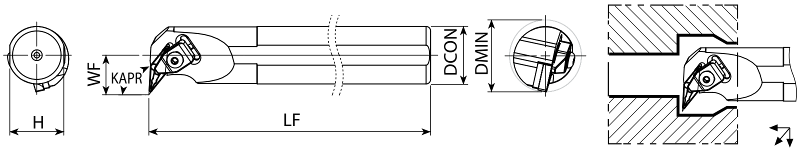
TTUN

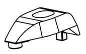
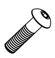
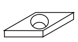
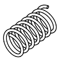
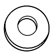
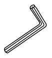


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S25S TTUNR/L 16	25	23	250	17	≥32	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN 20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
S32T TTUNR/L 16	32	30	300	22	≥40	TNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTTN 20002	TTV03M5x12		TBPL01	TTL033
S25S TTUNR/L 22	25	23	250	17	≥32	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TTUNR/L 22	32	30	300	22	≥40	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TTUNR/L 22	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TTUNR/L 22	50	47	400	35	≥63	TNM. 2204..	TTK02	TKV30M6x22	TTTN 30015	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

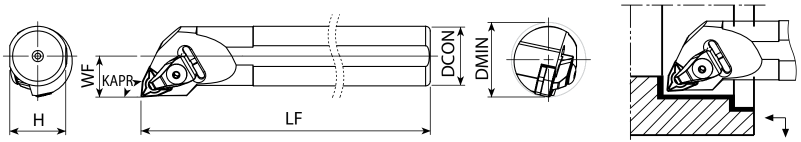
TVUN

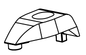
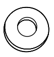
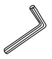




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	STAMP	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S25S TVUNR/L 16	25	23	250	20	≥36	VNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTVN 20002	TTV04M5x12		TBPL01	TTL033
S32T TVUNR/L 16	32	30	300	22	≥40	VNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTVN 20002	TTV04M5x12		TBPL01	TTL033
S40U TVUNR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	VNM. 1604..	TTK01	TKV01M5x22	TTVN 20002	TTV04M5x12		TBPL01	TTL033

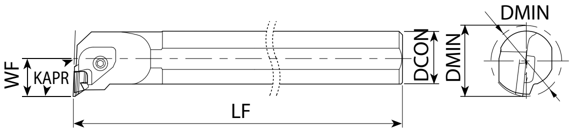
TWLN

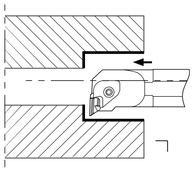


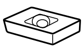
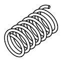
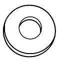
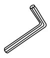
Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S25S TWLNR/L 06	25	23	250	17	≥32	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWN SW317	TTV01M3x10		TBPL01	TTL033
S32T TWLNR/L 06	32	30	300	22	≥40	WNM. 0604..	TTK01	TKV01M5x22	TTWN SW317	TTV01M3x10		TBPL01	TTL033
S25S TWLNR/L 08	25	23	250	17	≥32	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV13M5x8	TS01	TBPL01	TTL033
S32T TWLNR/L 08	32	30	300	22	≥40	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S40U TWLNR/L 08	40	37.5	350	27	≥50	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
S50V TWLNR/L 08	50	47	400	35	≥63	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
A40T TWLNR/L 08	40	37.5	300	27	≥50	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033
A50U TWLNR/L 08	50	47	350	35	≥63	WNM. 0804..	TTK02	TKV30M6x22	TTWN 30001	TTV02M5x12	TS01	TBPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

CKUN

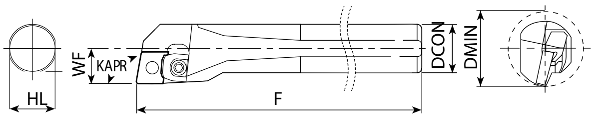


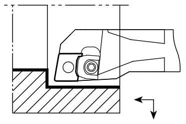


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	SPRING SPRĘŻYNA	STAMP	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S25S CKUNR/L 16	25	23	250	19	≥38	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
S32T CKUNR/L 16	32	30	300	22	≥40	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
S40U CKUNR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054
S50V CKUNR/L 16	50	47	400	35	≥63	KNUX 1604..	TCK01R TCK02L	TKV06M6x20	TKS16R TKS16L	TTV01M3x10	TKY02	TBPL01	TTL054

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

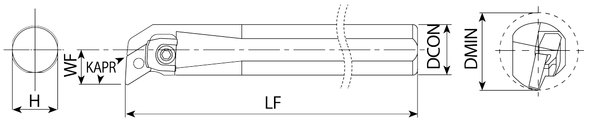
MCLN

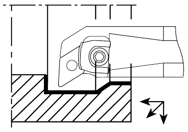




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MCLNR/L 12	20	18.3	200	13	≥25	CNM. 1204..	TMK07	TKV04M5x17		TPM12		TTL033
S25S MCLNR/L 12	25	23	250	17	≥32	CNM. 1204..	TMK03	TKV04M5x17	TTCN30001	TPM13		TTL033
S32T MCLNR/L 12	32	30	300	22	≥40	CNM. 1204..	TMK03	TKV04M5x17	TTCN30001	TPM04		TTL033

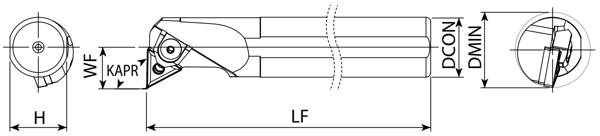
MDUN

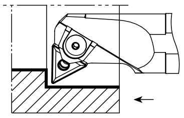




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MDUNR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	DNM. 1104..	TMK03	TKV17M5x15			TPM03		TTL033
S25S MDUNR/L 11	25	23	250	17	≥32	DNM. 1104..	TMK03	TKV04M5x17			TPM03		TTL033
S32T MDUNR/L 11	32	30	300	22	≥40	DNM. 1104..	TMK03	TKV04M5x17			TPM03		TTL033
S25S MDUNR/L 15	25	23	250	17	≥32	DNM. 1506..	TMK04	TKV20M6x19	TTDN30001		TPM04	TBPL01	TTL033
S32T MDUNR/L 15	32	30	300	22	≥40	DNM. 1506..	TMK04	TKV30M6x22	TTDN30001	TS01	TPM04	TBPL01	TTL033
S40U MDUNR/L 15	40	37.5	350	27	≥50	DNM. 1506..	TMK04	TKV30M6x22	TTDN30001	TS01	TPM04	TBPL01	TTL033
S50V MDUNR/L 15	50	47	400	35	≥63	DNM. 1506..	TMK04	TKV30M6x22	TTDN30001	TS01	TPM04	TBPL01	TTL033

MTFN

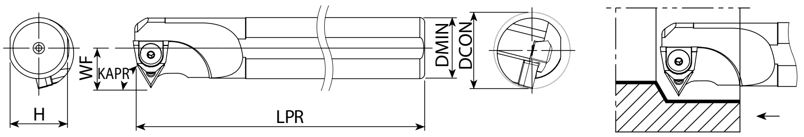




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTFNR/L 16	20	18.3	200	14	≥25	TNM. 1604..	TMK02	TKV17M5x15		TPM03			TTL033
S25S MTFNR/L 16	25	23	250	17	≥32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTFNR/L 16	32	30	300	22	≥40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTFNR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTFNR/L 22	32	30	300	22	≥40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTFNR/L 22	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTFNR/L 22	50	47	400	35	≥63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

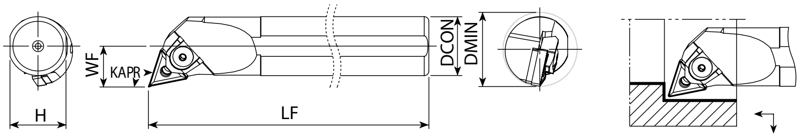
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

MTN



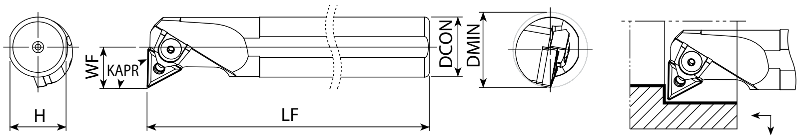
Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTNR/L 16	20	18.3	200	16	≥26	TNM. 1604..	TMK02	TKV04M5x17		TPM03			TTL033
S25S MTNR/L 16	25	23	250	17	≥32	TNM. 1604..	TMK02	TKV04M5x17	TTTN20002	TPM14			TTL033
S32T MTNR/L 16	32	30	300	22	≥40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTNR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTNR/L 22	32	30	300	24	≥40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTNR/L 22	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50U MTNR/L 22	50	47	350	35	≥63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

MTQN



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTQNR/L 16	20	18.3	200	13	≥25	TNM. 1604..	TMK02	TKV17M5x15		TPM11			TTL033
S25S MTQNR/L 16	25	23	250	17	≥32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTQNR/L 16	32	30	300	22	≥40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTQNR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTQNR/L 22	32	30	300	22	≥40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTQNR/L 22	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTQNR/L 22	50	47	400	35	≥63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

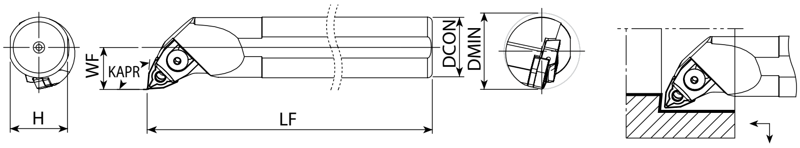
MTUN

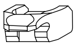
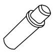
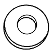
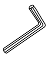


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	PIN TRZPIEŃ	RING PIERŚCIEŃ	STAMP PODKŁADKA	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R MTUNR/L 16	20	18.3	200	13	≥25	TNM. 1604..	TMK02	TKV17M5x15		TPM03			TTL033
S25S MTUNR L 16	25	23	250	17	≥32	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM14	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTUNR/L 16	32	30	300	22	≥40	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTUNR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTUNR/L 16	50	47	400	35	≥63	TNM. 1604..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN20002	TPM01	TS01	TBPL01	TTL033
S32T MTUNR/L 22	32	30	300	22	≥40	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S40U MTUNR/L 22	40	37.5	350	27	≥50	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033
S50V MTUNR/L 22	50	47	400	35	≥63	TNM. 2204..	TMK04	TKV30M6x22	TTTN30015	TPM02	TS01	TBPL01	TTL033

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

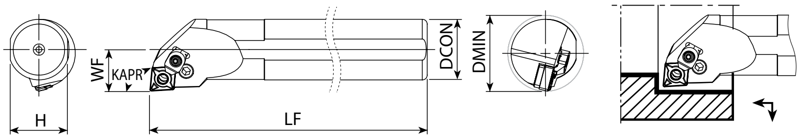
MWLN



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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

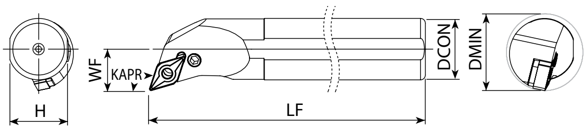
PCLN

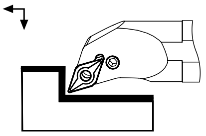


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S16P PCLNR/L 09	16	14.8	170	11	≥20	CNM. 0903..	TPL07	TLV07M6x13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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

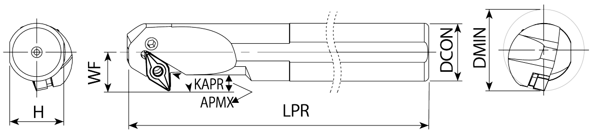
PDQN

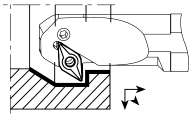




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S20R PDQNR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
S25S PDQNR/L 11	25	23	250	17	≥32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
S32T PDQNR/L 15	32	30	300	22	≥40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
S40U PDQNR/L 15	40	37.5	350	27	≥50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
S50V PDQNR/L 15	50	47	400	35	≥63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
S32T PDQNR/L 1504	32	30	300	22	≥40	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02			TTL033
S40U PDQNR/L 1504	40	37.5	350	27	≥50	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02			TTL033
S50V PDQNR/L 1504	50	47	400	35	≥63	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02			TTL033
A20P PDQNR/L 11	20	18.3	170	13	≥25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
A25R PDQNR/L 11	25	23	200	17	≥32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
A32S PDQNR/L 15	32	30	250	22	≥40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A40T PDQNR/L 15	40	37.5	300	27	≥50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A50U PDQNR/L 15	50	47	350	35	≥63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A32S PDQNR/L 1504	32	30	250	22	≥40	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02			TTL033
A40T PDQNR/L 1504	40	37.5	300	27	≥50	DNM. 1504..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN20003	TTY02			TTL033

PDXN

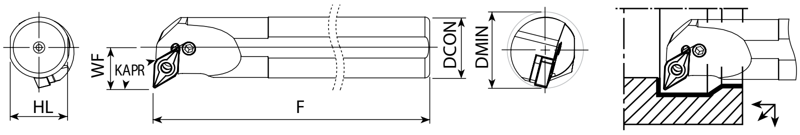


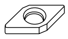
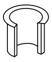
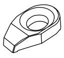
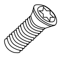
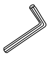


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	APMX	DMIN	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
S32T PDXNR/L 15	32	30	300	22	12	≥45	DNM. 1506..	TPL03	TLV08M8x16	TTDN30001	TTY02			TTL033
S40U PDXNR/L 15	40	37.5	350	27	14	≥50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
S50V PDXNR/L 15	50	47	400	35	19	≥63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A32S PDXNR/L 15	32	30	250	22	12	≥40	DNM. 1506..	TPL03	TLV08M8x16	TTDN30001	TTY02			TTL033
A40T PDXNR/L 15	40	37.5	300	27	14	≥50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A50U PDXNR/L 15	50	47	350	35	19	≥63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033

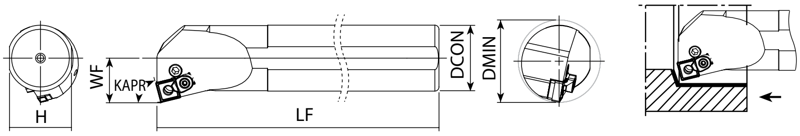
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

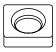
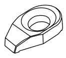
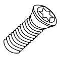
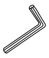
PDUN



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S20R PDUNR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
S25S PDUNR/L 11	25	23	250	17	≥32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
S25S PDUNR/L 15	25	23	250	19	≥32	DNM. 1506..	TPL03	TLV08M8x16	TTDN30001	TTY02			TTL033
S32T PDUNR/L 15	32	30	300	22	≥40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
S40U PDUNR/L 15	40	37.5	350	27	≥50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
S50V PDUNR/L 15	50	47	400	35	≥63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A20P PDUNR/L 11	20	18.3	170	13	≥25	DNM. 1104..	TPL01	TLV01M6x14	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
A25R PDUNR/L 11	25	23	200	17	≥32	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
A32S PDUNR/L 11	32	30	250	22	≥40	DNM. 1104..	TPL01	TLV02M6x17	TTDNSD317	TTY01			TTL022.5
A32S PDUNR/L 15	32	30	250	22	≥40	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A40T PDUNR/L 15	40	37.5	300	27	≥50	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033
A50U PDUNR/L 15	50	47	350	35	≥63	DNM. 1506..	TPL03	TLV03M8x19	TTDN30001	TTY02			TTL033

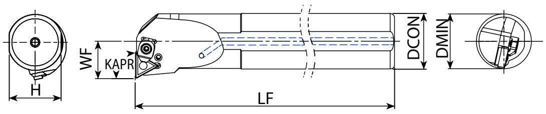
PSKN

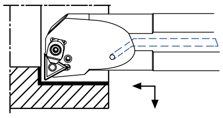


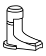
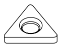
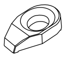
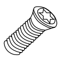
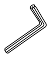
Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S25S PSKNR/L 12C	25	23	250	17	≥32	SNM. 1204..	TPL02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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

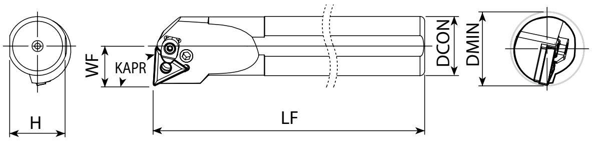
PTFN

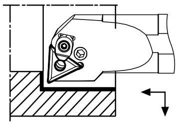


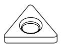
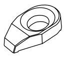
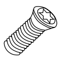
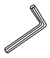


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
A25R PTFNR/L 16C	25	23	200	17	≥32	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL033
A32S PTFNR/L 16C	32	30	250	22	≥40	TNM. 1604..	TPL01	TLV02M6x17	TTTN30025	TTY01	TCK05	4015M4x11	TTL033

PTUN

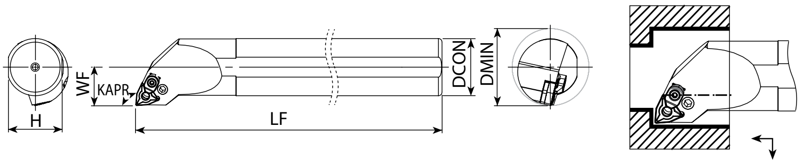


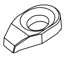
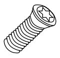
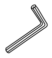


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	LEVER DŹWIGNIA	LEVER SCREW ŚRUBA DŹWIGNI	SHIM PODKŁADKA	SHIM SPRING SPRĘŻYNA PODKŁADKI	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	ALLEN KEY KLUCZ IMBUSOWY
													
S16P PTUNR/L 16	16	14.8	170	11	≥20	TNM. 1604..	TPL08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

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

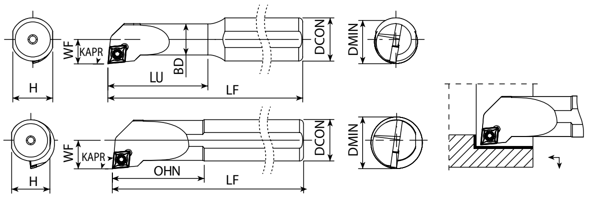
PWLN



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

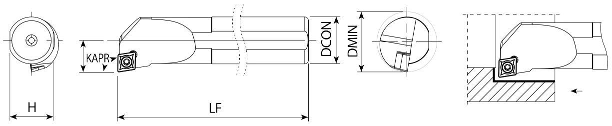
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SCLC



Order code Kod zamówienia	DCON	BD	H	LF	LU	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0608H SCLCR/L 03	8	5	7.3	100	18	3	≥6	CC.T 030102	4006M1.6x3.2			80T06
S0608H SCLCR/L 06	8	6	7.3	100	25	4.5	≥8	CC.T 0602..	4008M2.5x4.5			80T08
S08H SCLCR/L 06	8	8	7.3	100	20	06	≥11	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S10K SCLCR/L 06	10	10	09	125	25	07	≥13	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S12K SCLCR/L 06	12	12	11	125	25	09	≥16	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S1216P SCLCR/L 06	16	11.5	14.8	170	37	09	≥16	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S16P SCLCR/L 06	16	16	14.8	170	35	11	≥20	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S12K SCLCR/L 09	12	12	11	125	30	09	≥16	CC.T 09T3..	4015M3.5x8			80T15
S1416P SCLCR/L 09	16	14	14.8	170	45	9.5	≥17	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
S16P SCLCR/L 09	16	16	14.8	170	35	11	≥20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
S1620R SCLCR/L 09	20	16	18.3	200	50	11	≥20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R SCLCR/L 09	20	20	18.3	200	40	13	≥25	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
S25S SCLCR/L 09	25	25	23	250	50	17	≥32	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SCLCR/L 09	32	32	30	300	60	22	≥40	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S25S SCLCR/L 12	25	25	23	250	50	17	≥32	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTVL10M4.5x8	80T20
S32T SCLCR/L 12	32	32	30	300	60	22	≥40	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTVL10M4.5x8	80T20
S40U SCLCR/L 12	40	40	37.5	350	70	27	≥50	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T20
A08H SCLCR/L 06	8	8	7.3	100	20	06	≥11	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
A10H SCLCR/L 06	10	10	09	100	25	07	≥13	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
A12H SCLCR/L 06	12	12	11	100	25	09	≥16	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
A16M SCLCR/L 09	16	16	14.8	150	35	11	≥20	CC.T 0602..	4015M3.5x9			80T08
A20P SCLCR/L 09	20	20	18.3	170	40	13	≥25	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV8M3.5x8	80T15
A25R SCLCR/L 09	25	25	23	200	50	17	≥32	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV8M3.5x8	80T15
A32S SCLCR/L 09	32	32	30	250	60	22	≥40	CC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTCN20001	TTV8M3.5x8	80T15
A25R SCLCR/L 12	25	25	23	200	50	17	≥32	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTV10M4.5x8	80T20

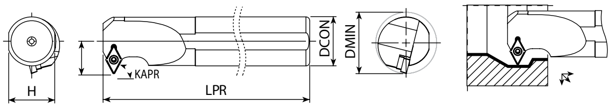
SCFC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S08H SCFCR/L 06	8	7.3	100	06	≥11	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S10K SCFCR/L 06	10	09	125	07	≥13	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S12K SCFCR/L 06	12	11	125	09	≥16	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
S12K SCFCR/L 09	12	11	125	09	≥16	CC.T 09T3..	4015M3.5x8			80T15
S16P SCFCR/L 09	16	14.8	170	11	≥20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R SCFCR/L 09	20	18.3	200	13	≥25	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
S25S SCFCR/L 09	25	23	250	17	≥32	CC.T 09T3..	4015M3.5x12			80T15
S25S SCFCR/L 12	25	23	250	17	≥32	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20001	TTV08M3.5x8	80T20
S32T SCFCR/L 12	32	30	300	22	≥40	CC.T 1204..	4020M4.5x12	TTCN20003	TTV10M4.5x8	80T20
S40U SCFCR/L 12	40	37.5	350	27	≥50	CC.T 1204..	1020M4.5x16	TTCN20003	TTV10M4.5x8	80T20
A08H SCFCR/L 06	8	7.3	100	06	≥11	CC.T 0602..	4008M2.5x6	TTCN20003	TTV07M4.5x13	80T08

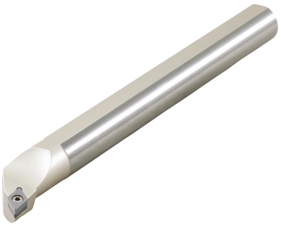
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

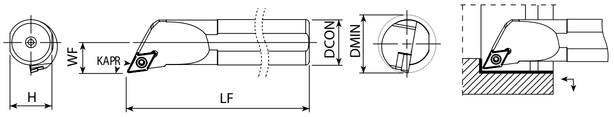
SDC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K SDCR/L 07	10	9	125	07	≥14	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S12K SDCR/L 07	12	11	125	09	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S16P SDCR/L 07	16	14.8	170	11	≥20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S20R SDCR/L 07	20	18.3	200	13	≥25	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S16P SDCR/L 11	16	14.8	170	14	≥22	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
S20R SDCR/L 11	20	18.3	200	15	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S SDCR/L 11	25	23	250	18	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S32T SDCR/L 11	32	30	300	22	≥40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDCR/L 11	40	37.5	350	27	≥50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

SDPC

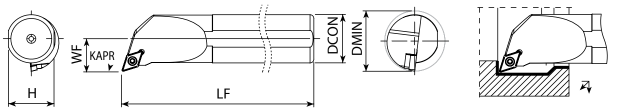




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K SDPCR/L 07	10	09	125	07	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80108
S12K SDPCR/L 07	12	11	125	09	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80108
S16P SDPCR/L 11	16	14.8	170	11	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R SDPCR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S SDPCR/L 11	25	23	250	17	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15

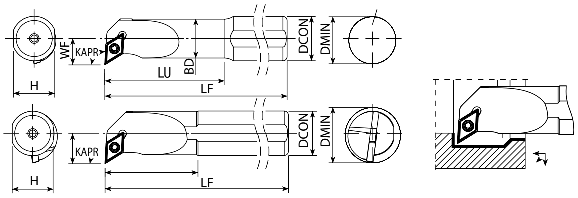
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SDQC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K SDQCR/L 07	10	09	125	07	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S12K SDQCR/L 07	12	11	125	09	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S16P SDQCR/L 07	16	14.8	170	11	≥20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S20R SDQCR/L 07	20	18.3	200	13	≥25	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S16P SDQCR/L 11	16	14.8	170	11	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R SDQCR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S SDQCR/L 11	25	23	250	17	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12		TTV08M3.5x8	80T15
S32T SDQCR/L 11	32	30	300	22	≥40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDQCR/L 11	40	37.5	350	27	≥50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A10H SDQCR/L 07	10	09	100	07	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A12H SDQCR/L 07	12	11	100	09	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A16M SDQCR/L 07	16	14.8	150	11	≥20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A20P SDQCR/L 07	20	18.3	170	13	≥25	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A16M SDQCR/L 11	16	14.8	150	11	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15
A20P SDQCR/L 11	20	18.3	170	13	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
A25R SDQCR/L 11	25	23	200	17	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
A32S SDQCR/L 11	32	30	250	22	≥40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

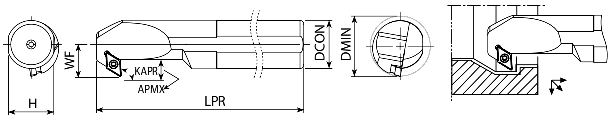
SDUC



Order code Kod zamówienia	DCON	BD	H	LF	LU	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0810K SDUCR/L 07	10	8	09	125	30	08	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S10K SDUCR/L 07	10	10	09	125	25	08	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S12K SDUCR/L 07	12	12	11	125	25	09	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S1216P SDUCR/L 07	16	11.5	14.8	170	37	09	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S1416P SDUCR/L 07	16	14	14.8	170	45	9.5	≥17	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S16P SDUCR/L 07	16	16	14.8	170	35	11	≥20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S20R SDUCR/L 07	20	20	18.3	200	40	13	≥25	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S1416P SDUCR/L 11	16	14	14.8	170	45	11	≥18	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15
S16P SDUCR/L 11	16	16	14.8	170	35	11	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15
S1620R SDUCR/L 11	20	16	18.3	200	50	11	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R SDUCR/L 11	20	20	18.3	200	40	13	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S SDUCR/L 11	25	25	23	250	50	17	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SDUCR/L 11	32	32	30	300	60	22	≥40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDUCR/L 11	40	40	37.5	350	70	27	≥50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S50V SDUCR/L 11	50	50	47	400	80	35	≥63	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A0810H SDUCR/L 07	10	8	09	100	30	08	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A10H SDUCR/L 07	10	10	09	100	25	08	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A12H SDUCR/L 07	12	12	11	100	25	09	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A16M SDUCR/L 07	16	16	14.8	150	35	11	≥20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A20P SDUCR/L 07	20	20	18.3	170	40	13	≥25	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A16M SDUCR/L 11	16	16	14.8	150	35	11	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80115
A20P SDUCR/L 11	20	20	18.3	170	40	13	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80115
A25R SDUCR/L 11	25	25	23	200	50	17	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x12	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80115
A32S SDUCR/L 11	32	32	30	250	60	22	≥40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80115

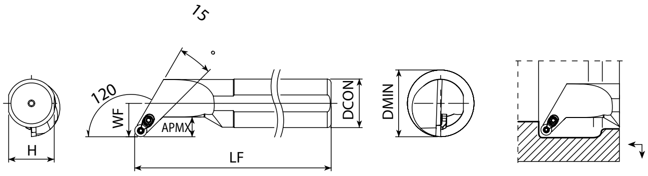
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SDXC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	APMX	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S12K SDXCR/L	12	11	125	09	4.5	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S16P SDXCR/L	16	14.8	170	11	6.5	≥20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S20R SDXCR/L	20	18.3	200	13	6.5	≥25	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
S16P SDXCR/L	16	14.8	170	11	6.5	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
S20R SDXCR/L	20	18.3	200	14	7.5	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S SDXCR/L	25	23	250	17	9	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SDXCR/L	32	30	300	22	12.5	≥40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SDXCR/L	40	37.5	350	27	14.5	≥50	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A12H SDXCR/L	12	11	100	09	4.5	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A16M SDXCR/L	16	14.8	150	11	6.5	≥20	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A20P SDXCR/L	20	18.3	170	13	6.5	≥25	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
A16M SDXCR/L	16	14.8	150	11	7.5	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
A20P SDXCR/L	20	18.3	170	14	7.5	≥25	DC.T 11T3..	4015M3.5x11			80T15
A25R SDXCR/L	25	23	200	17	9	≥32	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV08M3.5x8	80T15
A32S SDXCR/L	32	30	250	22	12.5	≥40	DC.T 11T3..	4015M3.5x14	TTDN20001	TTV06M3.5x11	80T15

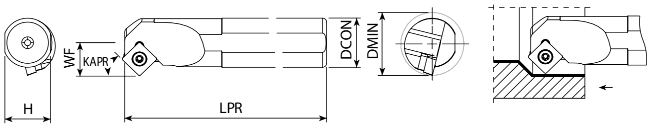
SRGC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	APMX	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	WEDGE CLAMP ZACISK KLINOWY	CLAMP SCREW ŚRUBA ZACISKU	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SRGCR/L 08	16	14.8	170	11	7	≥22	RCM. 0803..	3008M3x8					80T08
S20R SRGCR/L 08	20	18.3	200	13	7	≥26	RCM. 0803..	3008M3x8					80T08
S25S SRGCR/L 08C	25	23	250	17	9.5	≥34	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
S32T SRGCR/L 08C	32	30	300	22	13	≥44	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
S40U SRGCR/L 08C	40	37.5	350	27	15	≥54	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
A16M SRGCR/L 08	16	14.8	150	11	7	≥22	RCM. 0803..	3008M3x8					80T08
A20P SRGCR/L 08	20	18.3	170	13	7	≥26	RCM. 0803..	3008M3x8					80T08
A25R SRGCRL 08C	25	23	200	17	9.5	≥34	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
A32S SRGCR/L 08C	32	30	250	22	13	≥44	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08
A40T SRGCR/L 08C	40	37.5	300	27	15	≥54	RCM. 0803..	3008M3x8	TCK15	4015M3.5x11			80T08

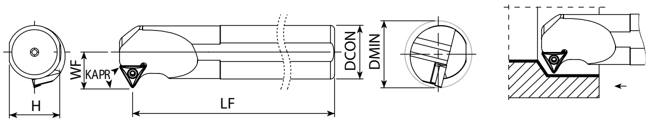
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SSSC



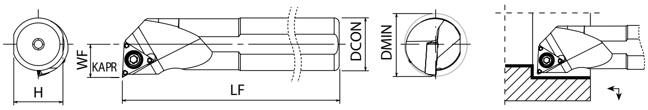
Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SSSCR/L 09	16	14.8	170	11	≥20	SC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R SSSCR/L 09	20	18.3	200	13	≥25	SC.T 09T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S SSSCR/L 09	25	23	250	17	≥32	SC.T 09T3..	4015M3.5x12	TTSN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S25S SSSCR/L 12	25	23	250	17	≥32	SC.T 1204..	4020M4.5x12	TTSN20004	TTV10M4.5x8	80T20
S32T SSSCR/L 12	32	30	300	22	≥40	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20
S40U SSSCR/L 12	40	37.5	350	27	≥50	SC.T 1204..	1020M4.5x16	TTSN20004	TTV07M4.5x13	80T20

STC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S12K STCR/L 11	12	11	125	09	≥17	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S16P STCR/L 11	16	14.8	170	11	≥20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S20R STCR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S16P STCR/L 16	16	14.8	170	11	≥20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R STCR/L 16	20	18.3	200	13	≥25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S STCR/L 16	25	23	250	17	≥32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T STCR/L 16	32	30	300	22	≥40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U STCR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

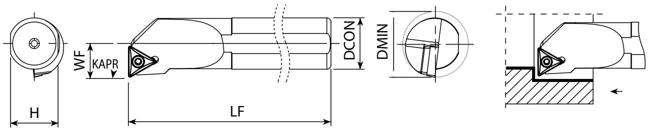
STUP



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S08H STUPR/L 0802	8	7.3	100	05	≥10	TP. 0802..	3006M2x4			80T06
S10K STUPR/L 1103	10	09	125	06	≥12	TP. 1103..	4010M3x6			80T10
S12K STUPR/L 1103	12	11	125	09	≥16	TP. 1103..	4010M3x6			80T10
S12M STUPR/L 1103	12	11	150	08	≥16	TP. 1103..	4010M3x6			80T10
S16P STUPR/L 1103	16	14.8	170	10	≥20	TP. 1103..	4010M3x8			80T10
S16R STUPR/L 1103	16	14.8	200	10	≥20	TP. 1103..	4010M3x8			80T10
A20R STUPR/L 1103	20	18.3	200	13	≥25	TP. 1103..	4010M3x8			80T10

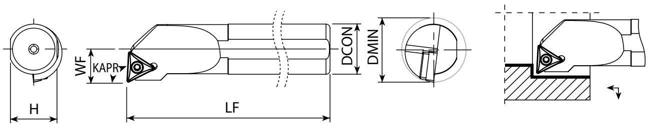
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

STFC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0610F STFCR/L06	10	09	80	4.5	≥08	TC.T 06T1..	3006M2x4			80T06
S08H STFCR/L 06	8	7.3	100	06	≥11	TC.T 06T1..	3006M2x4			80T06
S10K STFCR/L 09	10	09	125	07	≥13	TC T 0902	3007.M2 2x5			80T07
S12K STFCR/L 09	12	11	125	09	≥17	TC T 0902	3007.M2 2x5			80T07
S12K STFCR/L 11	12	11	125	09	≥17	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S16P STFCR/L 11	16	14.8	170	11	≥20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S20R STFCR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S16P STFCR/L 16	16	14.8	170	11	≥20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R STFCR/L 16	20	18.3	200	13	≥25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11	TTTN20001		80T15
S25S STFCR/L 16	25	23	250	17	≥32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32T STFCR/L 16	32	30	300	22	≥40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3 5x11	80T15
S40U STFCR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	TC.T 16T3..	4015M3.5x14		TTV06M3 5x11	80T15
A10H STFCR/L 11	10	09	100	07	≥13	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
A12H STFCR/L 11	12	11	100	09	≥17	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
A16M STFCR/L 11	16	14.8	150	11	≥20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08

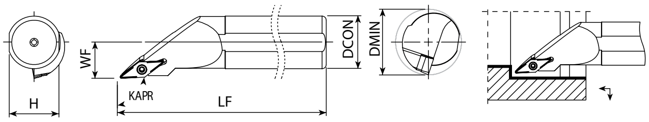
STUC

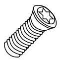
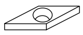


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S10K STUCR/L 09	10	09	125	07	≥13	TC.T 0902..	3007M2.2X5			80T07
S12K STUCR/L 09	12	11	125	09	≥16	TC.T 0902..	3007M2.2X5			80T07
S12K STUCR/L 11	12	11	125	09	≥17	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S16P STUCR/L 11	16	14.8	170	11	≥20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S20R STUCR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
S16P STUCR/L 16	16	14.8	170	11	≥20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9			80T15
S20R STUCR/L 16	20	18.3	200	13	≥25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11			80T15
S25S STUCR/L 16	25	23	250	17	≥32	TC.T 16T3..	4015M3.5X14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
S32S STUCR/L 16	32	30	300	22	≥40	TC.T 16T3..	4015M3.5X14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
S40U STUCR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	TC.T 16T3..	4015M3.5X14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15
A10H STUCR/L 09	10	09	100	07	≥13	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
A12H STUCR/L 09	12	11	100	09	≥16	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
A12H STUCR/L 11	12	11	100	09	≥16	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
A16M STUCR/L 11	16	14.8	150	11	≥20	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
A20P STUCR/L 11	20	18.3	170	13	≥25	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08
A16M STUCR/L 16	16	14.8	150	11	≥20	TC.T 16T3..	4015M3.5x9			80T15
A20P STUCR/L 16	20	18.3	170	13	≥25	TC.T 16T3..	4015M3.5x11			80T15
A25R STUCR/L 16	25	23	200	17	≥32	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV08M3.5x8	80T15
A32S STUCR/L 16	32	30	250	22	≥40	TC.T 16T3..	4015M3.5x14	TTTN20001	TTV06M3.5x11	80T15

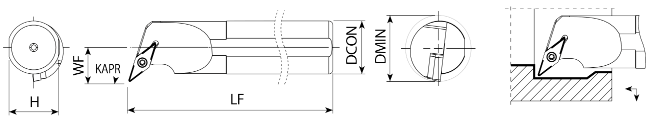
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

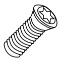
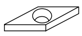
SVJB



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
										
S25S SVJBR/L 16	25	23	250	17	≥32	VB.T 1604..	4015M3.5x12	TTVN20002	TTV08M3.5x8	80T15
S32T SVJBR/L 16	32	30	300	22	≥40	VB.T 1604..	4015M3.5x12	TTVN20002	TTV08M3.5x8	80T15
S40U SVJBR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

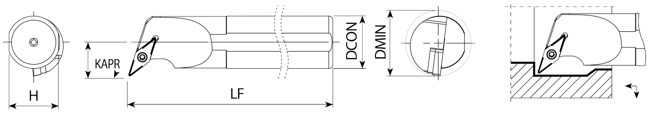
SVQB



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

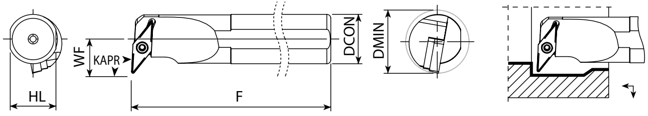
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SVQC



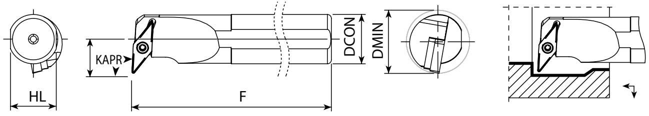
Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVQCR/L 11	16	14.8	170	11	≥20	VC.T 1103..	4008M25x6			80T08
S20R SVQCR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	VC.T 1103..	4008M25x6			80T08
S25S SVQCR/L 16	25	23	250	17	≥32	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV08M35x8	80T15
S32T SVQCR/L 16	32	30	300	22	≥40	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15
S40U SVQCR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15
A16M SVQCR/L 11	16	14.8	150	11	≥20	VC.T 1103..	4008M25x6			80T08
A20P SVQCR/L 11	20	18.3	170	13	≥25	VC.T 1103..	4008M25x6			80T08
A25R SVQCR/L 16	25	23	200	17	≥32	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV08M35x8	80T15
A32S SVQCR/L 16	32	30	250	22	≥40	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15
A40T SVQCR/L 16	40	37.5	300	27	≥50	VC.T 1604..	4015M35x14	TTVN20002	TTV06M35x11	80T15

SVUB



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVUBR/L 11	16	14.8	170	12.5	≥20	VB.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
S20R SVUBR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	VB.T 1103..	4008M2.5x6			80T08
S25S SVUBR/L 16	25	23	250	19	≥32	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S32T SVUBR/L 16	32	30	300	22	≥40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SVUBR/L 16	40	37.5	350	27	≥50	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
A20Q SVUBR/L 16	20	18.3	180	20	≥30	VB.T 1604..	4015M3.5x11			80T15
A32S SVUBR/L 16	32	30	250	22	≥40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

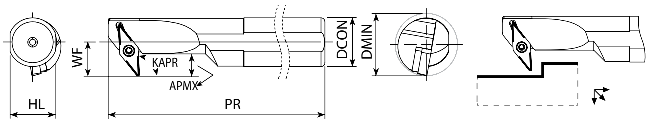
SVUC



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

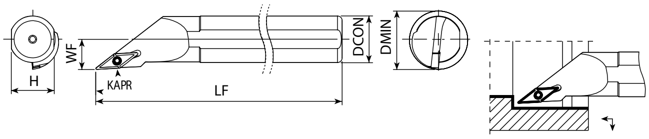
INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

SVXB



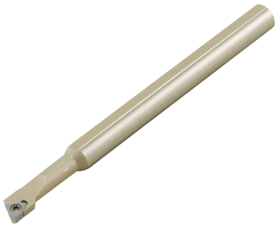
Order code Kod zamówienia	DCON	H	LPR	WF	APMX	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S16P SVXBR/L 1102	16	14.8	170	12.5	7.2	≥20	VBM. 1102..	4008M2 5x6			80T08
S20R SVXBR/L 1102	20	18.3	200	13	5.7	≥25	VBM. 1102..	4008M2 5x6			80T08
S16P SVXBR/L 11	16	14.8	170	12.5	7.2	≥20	VB.T 1103..	4008M2 5x6			80T08
S20R SVXBR/L 11	20	18.3	200	13	5.7	≥25	VB.T 1103..	4008M2 5x6			80T08
S25S SVXBR/L 16	25	23	250	19	10.2	≥32	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S32T SVXBR/L 16	32	30	300	22	11.7	≥40	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15
S40U SVXBR/L 16	40	37.5	350	27	14.3	≥50	VB.T 1604..	4015M3.5x14	TTVN20002	TTV06M3.5x11	80T15

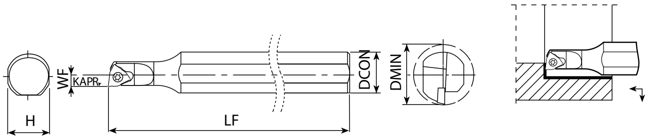
SVJC



Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S12K SVJCR/L 11	12	11	125	7	≥13	VC.T 1103..	4008M2.5X6			80T08
S16P SVJCR/L 11	16	14.8	170	11	≥20	VC.T 1103..	4008M2.5X6			80T08
S20R SVJCR/L 11	20	18.3	200	13	≥25	VC.T 1103..	4008M2.5X6			80T08
A12H SVJCR/L 11	12	11	100	07	≥13	VC.T 1103..	4008M2.5X6			80T08
A16M SVJCR/L 11	16	14.8	150	11	≥20	VC.T 1103..	4008M2.5X6			80T08
A20P SVJCR/L 11	20	18.3	170	13	≥25	VC.T 1103..	4008M2.5X6			80T08

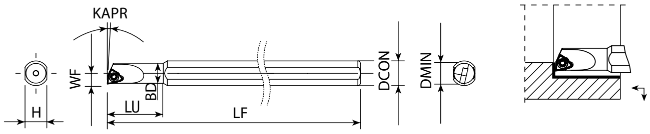
SWLC





Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0608H SWLCR 03	8	7.3	100	04	≥08	WC.. 0302..	4008M2.5x4			80T08
S0810K SWLCR 03	10	09	125	06	≥10	WC.. 0302..	4008M2.5x4.5			80T08

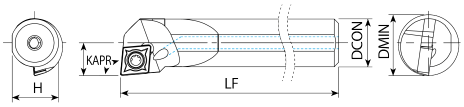
SWUB

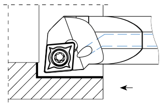


Order code Kod zamówienia	DCON	BD	H	LF	LU	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
S0610H SWUBR 06	10	5	7.3	100	18	3	≥6	WBGT 060102L	3006M2x3.3			80T06
S08H SWUBR 065.5	8	5	7.3	100	18	2.75	≥5.7	WBGT 060102L	3006M2x3.3			80T06
S08H SWUBR 067	8	6.5	7.3	100	18	3.5	≥7	WBGT 060102L	3006M2x4			80T06

INSERT HOLDERS NOŻE TOKARSKIE WEWNĘTRZNE

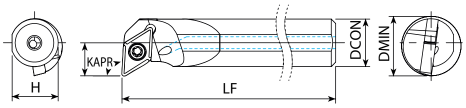
SCLC

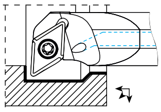




Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
C06J SCLCR/L 06	6	5.7	110	4.5	≥08	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
E08K SCLCR L 06	8	7.5	125	6	≥11	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
E10M SCLCRL 06	10	9.5	150	7	≥13	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
E12Q SCLCRL 06	12	11	180	9	≥16	CC.T 0602..	4008M2.5x6			80T08
E16R SCLCR L 09	16	15	200	11	≥20	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15
E20S SCLCR/L 09	20	19	250	13	≥24	CC.T 09T3..	4015M3.5x9			80T15

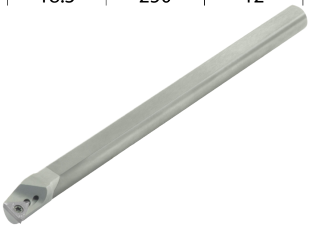
SDUC

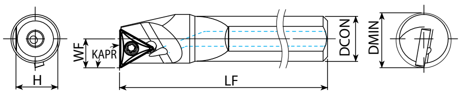


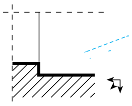


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
E10M SDUCR/L 07	10	9.5	150	8	≥13	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
E12Q SDUCR L 07	12	11	180	9	≥16	DC.T 0702..	4008M2.5x6			80T08
E16R SDUCRL 11	16	15	200	11	≥20	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15
E20S SDUCR L 11	20	18.3	250	12	≥23	DC.T 11T3..	4015M3.5x9			80T15

STFC

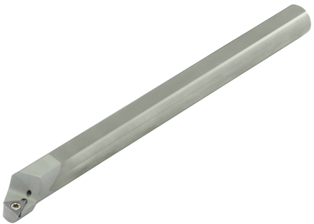


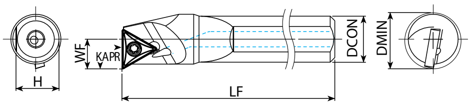


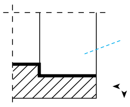


Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
E10M STFCR/L 09	10	9.5	150	6	≥12	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
E12Q STFCR/L 09	12	11	180	8	≥15	TC.T 0902..	3007M2.2x5			80T07
E12Q STFCR/L 11	12	11	180	8	≥15	TC.T 1102..	4008M2.5x6			80T08

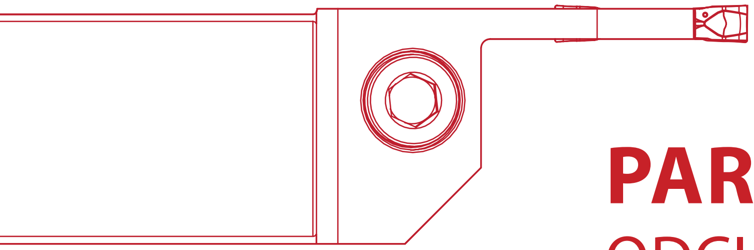
STUP







Order code Kod zamówienia	DCON	H	LF	WF	DMIN	Insert shape Kształt płytki	SCREW ŚRUBA	SHIM PODKŁADKA	SHIM SCREW ŚRUBA PODKŁADKI	TORX KEY KLUCZ TORX
E12Q STUPR/L 1103	12	11	180	8	≥15	TP. 1103..	4010M3x6			80T10
E16R STUPR/L 1103	16	15	200	11	≥20	TP. 1103..	4010M3x8			80T10

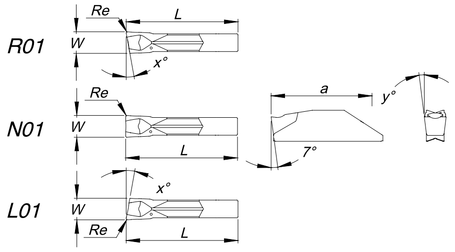


PARTING & GROOVING

ODCINANIE I ROWKOWANIE

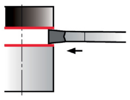
PARTING & GROOVING INSERTS PŁYTKI DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

01
C664

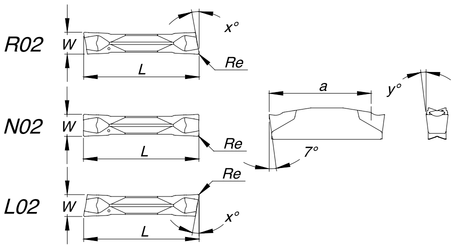


● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

	P792	P920	P459	P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
P	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
M	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
K					◕	◕	◕	◕	◕	
N										◕
S	◕	◕	◕							
H										
	PVD			CVD						

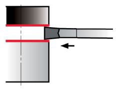
Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	R	L	x°	a^1	y°	SIZE Rozmiar	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P792	P920	P459	P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
 	RG0200AN01C664	2	0,2	20,2	-	-	6	A	0,06	0,05	0,1	○		🔴		○	🔴		🔴		
	RG0300BN01C664	3	0,2	20,1	-	-	8	B	0,08	0,05	0,15	○		🔴		○	🔴		🔴		
	RG0400CN01C664	4	0,2	20,5	-	-	7	C	0,13	0,05	0,25	○		🔴		○	🔴		🔴		
	RG0200AR01C664	2	0,2	20,2	5	-	6	A	0,05	0,04	0,08			○			○		○		
	RG0300BR01C664	3	0,2	20,1	5	-	8	B	0,07	0,04	0,12			○			○		○		
	RG0400CR01C664	4	0,2	20,5	5	-	7	C	0,1	0,04	0,2			○			○		○		
	RG0200AL01C664	2	0,2	20,2	5	-	6	A	0,05	0,04	0,08			○			○		○		
	RG0300BL01C664	3	0,2	20,1	5	-	8	B	0,07	0,04	0,12			○			○		○		
	RG0400CL01C664	4	0,2	20,5	5	-	7	C	0,1	0,04	0,2			○			○		○		

02
C664



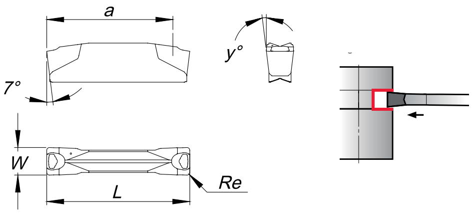
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

	P792	P920	P459	P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
P	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
M	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
K					◕	◕	◕	◕	◕	
N										◕
S	◕	◕	◕							
H										
	PVD			CVD						

Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	R	L	x°	a^1	y°	SIZE Rozmiar	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P792	P920	P459	P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
 	RG0200AN02C664	2	0,2	20,2	-	-	6	A	0,06	0,05	0,1			🔴			🔴		🔴		
	RG0300BN02C664	3	0,2	20,1	-	-	8	B	0,08	0,05	0,15			🔴			🔴		🔴		
	RG0400CN02C664	4	0,2	20,5	-	-	7	C	0,13	0,05	0,25			🔴			🔴		🔴		
	RG0200AR02C664	2	0,2	20,2	5	-	6	A	0,05	0,04	0,08	○		🔴			🔴		○		
	RG0300BR02C664	3	0,2	20,1	5	-	8	B	0,07	0,04	0,12			🔴		○	🔴		○		
	RG0400CR02C664	4	0,2	20,5	5	-	7	C	0,1	0,04	0,2			○			○		○		
	RG0200AL02C664	2	0,2	20,2	5	-	6	A	0,05	0,04	0,08	○		🔴		○	🔴		○		
	RG0300BL02C664	3	0,2	20,1	5	-	8	B	0,07	0,04	0,12	○		🔴		○	🔴		○		
	RG0400CL02C664	4	0,2	20,5	5	-	7	C	0,1	0,04	0,2			○			○		○		

PARTING & GROOVING INSERTS PŁYTKI DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

02 C200

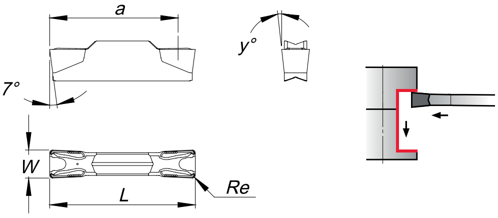


●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✣	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

P	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
M	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
K					◕	◕	◕	◕	◕	
N										◕
S	◕	◕	◕							
H										

Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	Re	L	x°	a	y°	SIZE Rozmiar	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	PVD P792	P920	P459	CVD P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
	RG0300BN02C200	3,0	0,2	21,0	-	18,5	6,5	B	0,06	0,05	0,10	•	🔴				🔴		🔴		
	RG0400CN02C200	4,0	0,4	21,0	-	18,5	6,5	C	0,08	0,05	0,15	•	🔴		○		🔴		🔴		
	RG0500DN02C200	5,0	0,4	21,0	-	18,5	6,0	D	0,13	0,05	0,25	•	🔴		○		🔴		🔴		

02 C317

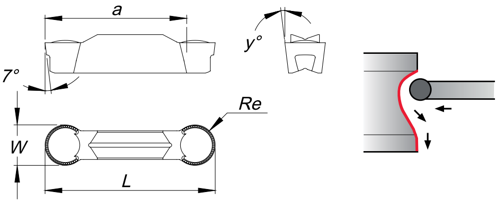


●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✣	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

P	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
M	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
K					◕	◕	◕	◕	◕	
N										◕
S	◕	◕	◕							
H										

Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	Re	L	x°	a	y°	SIZE Rozmiar	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	PVD P792	P920	P459	CVD P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
	RG0300BN02C317	3,0	0,4	21,0	-	18,5	6,0	B	0,8	0,4	1,5	0,09	0,05	0,12	○	•	🔴			🔴		🔴	○	
	RG0400CN02C317	4,0	0,4	21,0	-	18,5	6,0	C	1,1	0,6	2,0	0,12	0,07	0,15	○	•	🔴			🔴				
	RG0500DN02C317	5,0	0,4	21,0	-	18,5	5,5	D	1,5	0,8	2,5	0,14	0,10	0,18	○	•	🔴			🔴		🔴	○	

02 C351

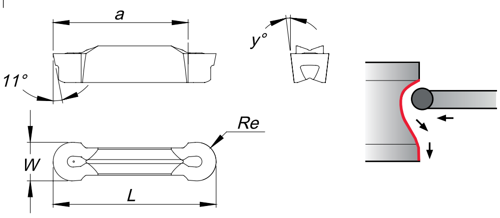


●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✣	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

P	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
M	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
K					◕	◕	◕	◕	◕	
N										◕
S	◕	◕	◕							
H										

Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	Re	L	x°	a	y°	SIZE Rozmiar	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	PVD P792	P920	P459	CVD P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
	RG0300EN02C351	3,0	1,5	21,1	-	18,5	7	B	0,7	0,04	1,10	0,09	0,04	0,12		🔴								
	RG0600EN02C351	6,0	3,0	25,2	-	21,0	7,0	E	1,50	0,04	2,20	0,18	0,15	0,22	•	🔴						○		

02 C102



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

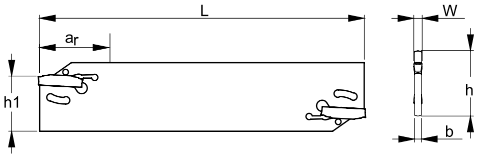
P	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
M	◕	◕	◕	◕	◕	◕				
K					◕	◕	◕	◕	◕	
N										◕
S	◕	◕	◕							
H										

Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	R	L	x°	a	y°	SIZE Rozmiar	ap (mm)	ap MIN	ap MAX	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	PVD P792	P920	P459	CVD P751	P864	P136	P705	P720	P796	P352
	RG0600EN02C102	6,0	3,0	25,4	-	18,5	7,0	E	1,30	0,50	2,50	0,20	0,15	0,25										•

TOOLHOLDERS FOR PARTING & GROOVING INSERTS

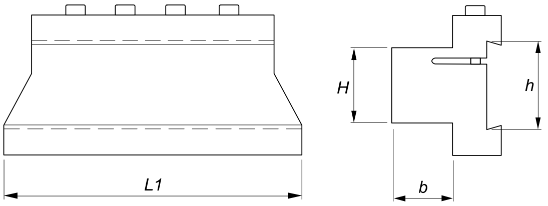
UCHWYTY DO PŁYTEK DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

RGNC



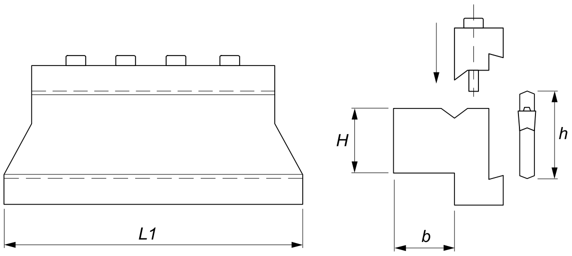
Order code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)							Insert shape Kształt płytki	Toolholder Narzędzie	
	ar	L1	h	h1	b	W	SIZE Rozmiar		GCTS	GDTS
RGNC02025A0	20	150	32	25,0	1,5	2	A	RG02	32	32
RGNC05525B0	55	150	32	25,0	2,3	3	B	RG03	32	32
RGNC05525C0	55	150	32	25,0	2,3	4	C	RG04	32	32

GCTS



Order code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)				
	h	L1	H	b	Kg
GCTS1916	19	76	16	16	0,300
GCTS2616	26	76	16	16	0,450
GCTS2620	26	87	20	20	0,500
GCTS2625	26	87	25	25	0,650
GCTS3220	32	100	20	20	0,700
GCTS3225	32	110	25	25	0,950
GCTS3232	32	120	32	32	1,400

GDTS

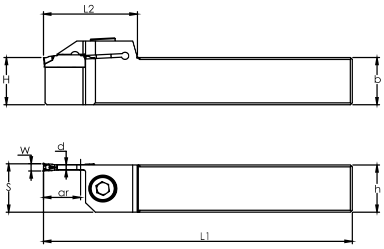


Order code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)				
	h	L1	H	b	Kg
GDTS1916	19	76	16	16	0,250
GDTS2620	26	87	20	20	0,550
GDTS2625	26	87	25	25	0,700
GDTS3220	32	100	20	20	0,750
GDTS3225	32	110	25	25	1,00
GDTS3232	32	120	32	32	1,450

TOOLHOLDERS FOR PARTING & GROOVING INSERTS

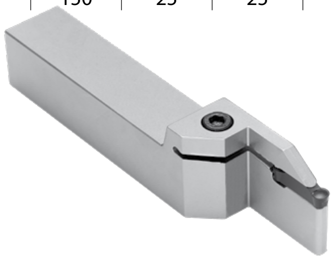
UCHWYTY DO PŁYTEK DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

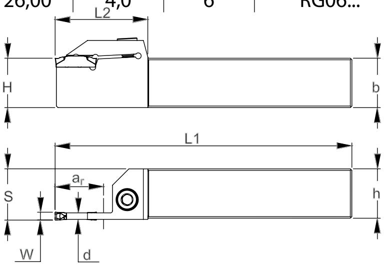
RGLC



Order code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)									Insert shape Kształt płytki	STOCK
	ar	L1	h	b	H	L2	S	d	W		
RGLC1000101616A1	10	100	16	16	16	30	16,25	1,5	2	RG02...	○
RGLC1000151616A1	15	100	16	16	16	38	16,25	1,5	2	RG02...	•
RGLC1250102020A1	10	125	20	20	20	32	20,25	1,5	2	RG02...	○
RGLC1250152020A1	15	125	20	20	20	38	20,25	1,5	2	RG02...	•
RGLC1500102525A1	10	150	25	25	25	34	25,25	1,5	2	RG02...	•
RGLC1500202525A1	20	150	25	25	25	42	25,25	1,5	2	RG02...	•
RGLC1000101616B1	10	100	16	16	16	30	16,50	2,0	3	RG03...	○
RGLC1000151616B1	15	100	16	16	16	38	16,50	2,0	3	RG03...	•
RGLC1250102020B1	10	125	20	20	20	32	20,50	2,0	3	RG03...	○
RGLC1250152020B1	15	125	20	20	20	38	20,50	2,0	3	RG03...	•
RGLC1500102525B1	10	150	25	25	25	34	25,50	2,0	3	RG03...	•
RGLC1500202525B1	20	150	25	25	25	42	25,50	2,0	3	RG03...	•
RGLC1250132020C1	13	125	20	20	20	32	20,50	3,0	4	RG04...	○
RGLC1250192020C1	19	125	20	20	20	38	20,50	3,0	4	RG04...	•
RGLC1500132525C1	13	150	25	25	25	34	25,50	3,0	4	RG04...	•
RGLC1500232525C1	23	150	25	25	25	42	25,50	3,0	4	RG04...	•
RGLC1250132020D1	13	125	20	20	20	32	20,50	4,0	5	RG05...	○
RGLC1250192020D1	19	125	20	20	20	38	20,50	4,0	5	RG05...	•
RGLC1500132525D1	13	150	25	25	25	34	25,50	4,0	5	RG05...	•
RGLC1500232525D1	23	150	25	25	25	42	25,50	4,0	5	RG05...	•
RGLC1500152525E1	15	150	25	25	25	34	26,00	4,0	6	RG06...	•
RGLC1500232525E1	23	150	25	25	25	42	26,00	4,0	6	RG06...	•

RGRC

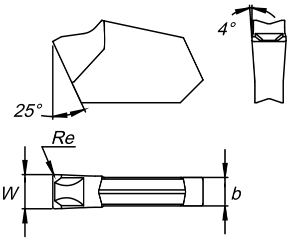




Order code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)									Insert shape Kształt płytki	STOCK
	ar	L1	h	b	H	L2	S	d	W		
RGRC1000101616A1	10	100	16	16	16	30	16,25	1,5	2	RG02...	○
RGRC1000151616A1	15	100	16	16	16	38	16,25	1,5	2	RG02...	•
RGRC1250102020A1	10	125	20	20	20	32	20,25	1,5	2	RG02...	○
RGRC1250152020A1	15	125	20	20	20	38	20,25	1,5	2	RG02...	•
RGRC1500102525A1	10	150	25	25	25	34	25,25	1,5	2	RG02...	•
RGRC1500202525A1	20	150	25	25	25	42	25,25	1,5	2	RG02...	•
RGRC1000101616B1	10	100	16	16	16	30	16,50	2,0	3	RG03...	○
RGRC1000151616B1	15	100	16	16	16	38	16,50	2,0	3	RG03...	•
RGRC1250102020B1	10	125	20	20	20	32	20,50	2,0	3	RG03...	○
RGRC1250152020B1	15	125	20	20	20	38	20,50	2,0	3	RG03...	•
RGRC1500102525B1	10	150	25	25	25	34	25,50	2,0	3	RG03...	•
RGRC1500202525B1	20	150	25	25	25	42	25,50	2,0	3	RG03...	•
RGRC1250132020C1	13	125	20	20	20	32	20,50	3,0	4	RG04...	○
RGRC1250192020C1	19	125	20	20	20	38	20,50	3,0	4	RG04...	•
RGRC1500132525C1	13	150	25	25	25	34	25,50	3,0	4	RG04...	•
RGRC1500232525C1	23	150	25	25	25	42	25,50	3,0	4	RG04...	•
RGRC1250132020D1	13	125	20	20	20	32	20,50	4,0	5	RG05...	○
RGRC1250192020D1	19	125	20	20	20	38	20,50	4,0	5	RG05...	•
RGRC1500132525D1	13	150	25	25	25	34	25,50	4,0	5	RG05...	•
RGRC1500232525D1	23	150	25	25	25	42	25,50	4,0	5	RG05...	•
RGRC1500152525E1	15	150	25	25	25	34	26,00	4,0	6	RG06...	•
RGRC1500232525E1	23	150	25	25	25	42	26,00	4,0	6	RG06...	•

PARTING & GROOVING INSERTS PŁYTKI DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

RGN

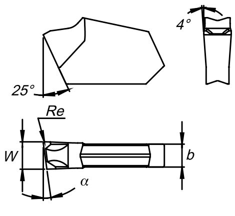


●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✣	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
●	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

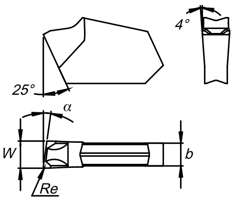
P	◕	◕	
M	◕	◕	
K		◕	◕
N			
S			
H			
	CVD		
	P715	P864	P720

									CVD		
Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	b	Re	alpha	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P715	P864	P720
	RGN2216	2,2	1,8	0,16	-	0,08	0,05	0,16	●	●	●
	RGN2416	2,4	2,0	0,16	-	0,10	0,06	0,18	○	○	○
	RGN3120	3,1	2,6	0,20	-	0,15	0,10	0,25	●	●	●
	RGN4125	4,1	3,5	0,25	-	0,18	0,10	0,30	●	●	●
	RGN4828	4,8	4,2	0,28	-	0,20	0,12	0,35	○	○	○
	RGN5128	5,1	4,5	0,28	-	0,20	0,12	0,35	●	●	●
	RGN6435	6,4	5,5	0,35	-	0,25	0,15	0,40	●	●	●
	RGN8040	8,0	7,1	0,40	-	0,28	0,17 1	0,45	○	○	○

RGR
RGL



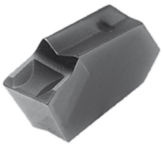
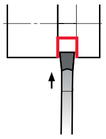
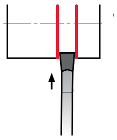
RGR



RGL

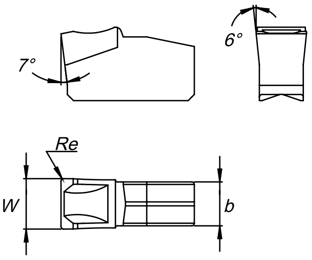
●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◕	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✣	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
●	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

P	◕	◕	
M	◕	◕	
K		◕	◕
N			
S			
H			
	CVD		
	P715	P864	P720

										CVD		
Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia		W	b	Re	alpha	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	P715	P864	P720
	RGR2204	RGL2204	2,2	1,8	0,16	4	0,07	0,04	0,13	○	○	○
	RGR2208	RGL2208	2,2	1,8	0,16	8	0,06	0,04	0,11	○	○	○
	RGR2215	RGL2215	2,2	1,8	0,16	15	0,06	0,04	0,09	○	○	○
	RGR2404	RGL2404	2,4	2,0	0,16	4	0,08	0,04	0,14	○	○	○
	RGR2408	RGL2408	2,4	2,0	0,16	8	0,07	0,04	0,12	○	○	○
	RGR2415	RGL2415	2,4	2,0	0,16	15	0,06	0,04	0,10	○	○	○
	RGR3104	RGL3104	3,1	2,6	0,20	4	0,08	0,05	0,15	○	○	○
	RGR3108	RGL3108	3,1	2,6	0,20	8	0,07	0,05	0,12	○	○	○
	RGR3115	RGL3115	3,1	2,6	0,20	15	0,06	0,05	0,10	○	○	○
	RGR4104	RGL4104	4,1	3,5	0,25	4	0,12	0,08	0,20	○	○	○
	RGR4108	RGL4108	4,1	3,5	0,25	8	0,10	0,08	0,12	○	○	○
	RGR4115	RGL4115	4,1	3,5	0,25	15	0,10	0,08	0,12	○	○	○
	RGR4804	RGL4804	4,8	4,2	0,28	4	0,18	0,10	0,25	○	○	○
	RGR4808	RGL4808	4,8	4,2	0,28	8	0,13	0,10	0,18	○	○	○
	RGR4815	RGL4815	4,8	4,2	0,28	15	0,12	0,09	0,15	○	○	○
	RGR5104	RGL5104	5,1	4,5	0,28	4	0,18	0,10	0,25	○	○	○
	RGR5108	RGL5108	5,1	4,5	0,28	8	0,13	0,10	0,18	○	○	○
	RGR5115	RGL5115	5,1	4,5	0,28	15	0,12	0,09	0,15	○	○	○
	RGR6404	RGL6404	6,4	5,5	0,35	4	0,20	0,10	0,30	○	○	○
	RGR6408	RGL6408	6,4	5,5	0,35	8	0,17	0,12	0,20	○	○	○
	RGR6415	RGL6415	6,4	5,5	0,35	15	0,14	0,10	0,18	○	○	○

PARTING & GROOVING INSERTS PŁYTKI DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

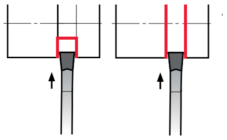
RGSN



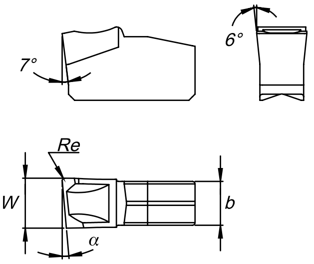
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
• First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

	P715	P864	P720
	CVD		
P	◐	◐	
M	◐	◐	
K		◐	◐
N			
S			
H			

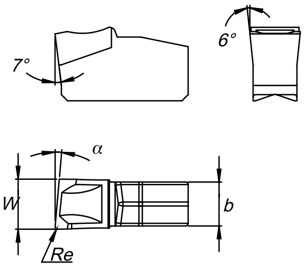
Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	W	b	Re	alpha	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	CVD P715	 P864	 P720
	RGSN30	3,0	2,5	0,25	-	0,13	0,05	0,25	•	•	•
	RGSN40	4,0	3,3	0,25	-	0,18	0,10	0,30	•	•	•
	RGSN50	5,0	4,3	0,25	-	0,22	0,10	0,35	•	•	•



RGSR
RGSL



RGSR



RGSL

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

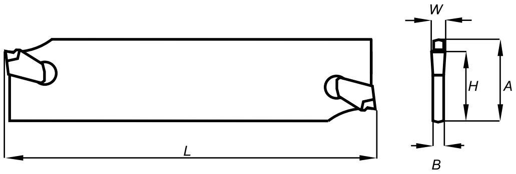
	P715	P864	P720
	CVD		
P	◐	◐	
M	◐	◐	
K		◐	◐
N			
S			
H			

Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia		W	b	Re	alpha	fn (mm/rev)	fn MIN	fn MAX	CVD P715	 P864	 P720
	RGSR30	RGSL30	3,0	2,5	0,25	5	0,10	0,05	0,15	○	○	○
	RGSR40	RGSL40	4,0	3,3	0,25	5	0,12	0,08	0,20	○	○	○
	RGSR50	RGSL50	5,0	4,3	0,25	5	0,15	0,08	0,25	○	○	○

TOOLHOLDERS FOR PARTING & GROOVING INSERTS

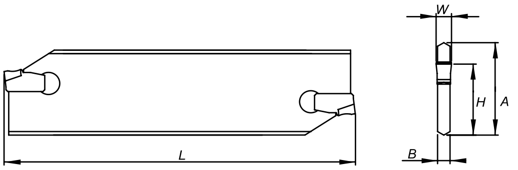
UCHWYTY DO PŁYTEK DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

BRGT



Order code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Insert shape Kształt płytki	Toolholder Narzędzie		
	A	W	H	B	L		GCTS	GDTS	STOCK
BRGT2019	19	2	16	1,6	85	RGN/L/R-2..	GCTS 19...	GDTS 19...	•
BRGT2026	26	2	21,4	1,6	110	RGN/L/R-2..	GCTS 26...	GDTS 26...	•
BRGT3026	26	3	21,4	2,4	110	RGN/L/R-3..	GCTS 26...	GDTS 26...	•
BRGT4026	26	4	21,4	3,2	110	RGN/L/R-4..	GCTS 26...	GDTS 26...	•
BRGT5026	26	5	21,4	4	110	RGN/L/R-5..	GCTS 26...	GDTS 26...	•
BRGT6026	26	6	21,4	5,2	110	RGN/L/R-6..	GCTS 26...	GDTS 26...	•
BRGT2032	32	2	25	1,6	150	RGN/L/R-2..	GCTS 32...	GDTS 32...	•
BRGT3032	32	3	25	2,4	150	RGN/L/R-3..	GCTS 32...	GDTS 32...	•
BRGT4032	32	4	25	3,2	150	RGN/L/R-4..	GCTS 32...	GDTS 32...	•
BRGT5032	32	5	25	4	150	RGN/L/R-5..	GCTS 32...	GDTS 32...	•
BRGT6032	32	6	25	5,2	150	RGN/L/R-6..	GCTS 32...	GDTS 32...	•

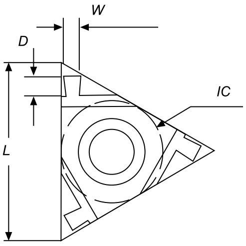
BRG



Order code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Insert shape Kształt płytki	Toolholder Narzędzie		
	A	W	H	B	L		GCTS	GDTS	STOCK
BRG3032	32	3	25	2,4	150	RGSN/L/R 3..	GCTS 32...	GDTS 32...	•
BRG4032	32	4	25	3,2	150	RGSN/L/R 4..	GCTS 32...	GDTS 32...	•
BRG5032	32	5	25	4	150	RGSN/L/R 5..	GCTS 32...	GDTS 32...	•

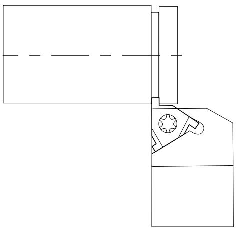
GROOVING INSERTS PŁYTKI DO ROWKOWANIA

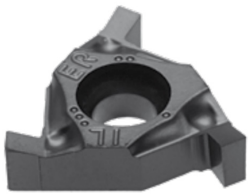
GIW
ER = IL



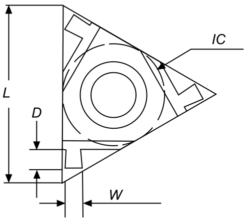
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◑ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✤ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

P	◑	◑
M	◑	◑
K	◑	◑
N	◑	◑
S	◑	◑
H		



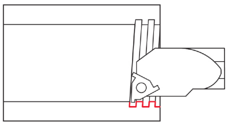
Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	IC	L	W	D	CVD P334	 P357
	GI11ERW050	6,35	11,00	0,50	1,40	○	○
	GI11ERW060	6,35	11,00	0,60	1,40	○	○
	GI11ERW070	6,35	11,00	0,70	1,40	○	○
	GI11ERW080	6,35	11,00	0,80	1,40	○	○
	GI11ERW100	6,35	11,00	1,00	1,30	○	○
	GI16ERW050	9,525	16,00	0,50	1,40	○	○
	GI16ERW100	9,525	16,00	1,00	1,40	•	○
	GI16ERW120	9,525	16,00	1,20	1,60	•	○
	GI16ERW140	9,525	16,00	1,40	1,80	•	○
	GI16ERW170	9,525	16,00	1,70	2,00	•	•
	GI16ERW195	9,525	16,00	1,95	2,00	•	•
	GI16ERW225	9,525	16,00	2,25	2,25	•	•

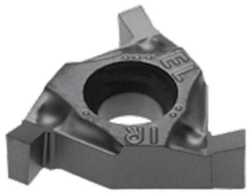
GIW
EL = IR



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

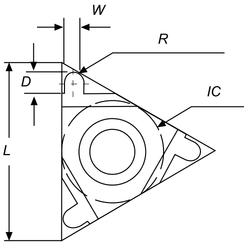
P	◑	◑
M	◑	◑
K	◑	◑
N	◑	◑
S	◑	◑
H		



Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	IC	L	W	D	CVD P334	 P357
	GI11ELW050	6,35	11,00	0,50	1,40	•	○
	GI11ELW060	6,35	11,00	0,60	1,40	○	○
	GI11ELW070	6,35	11,00	0,70	1,40	○	○
	GI11ELW080	6,35	11,00	0,80	1,40	○	○
	GI11ELW100	6,35	11,00	1,00	1,30	•	○
	GI16ELW050	9,525	16,00	0,50	1,40	○	○
	GI16ELW100	9,525	16,00	1,00	1,40	•	○
	GI16ELW120	9,525	16,00	1,20	1,60	•	○
	GI16ELW140	9,525	16,00	1,40	1,80	•	○
	GI16ELW170	9,525	16,00	1,70	2,00	•	○
	GI16ELW195	9,525	16,00	1,95	2,00	•	○
	GI16ELW225	9,525	16,00	2,25	2,25	•	○

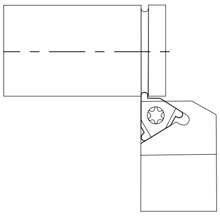
GROOVING INSERTS PŁYTKI DO ROWKOWANIA

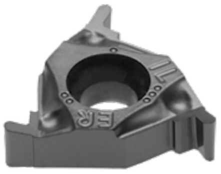
GIR
ER = IL



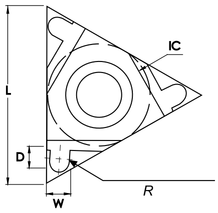
- ● Ideal machining conditions
  Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions
  Normalne warunki obróbki
- ✱ Unfavourable machining conditions
  Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice
  Pierwszy wybór
- • Stock item
  Produkt z magazynu
- ○ Available under request
  Dostępne na zamówienie

P	◕	◕
M	◕	◕
K	◕	◕
N	◕	◕
S	◕	◕
H		



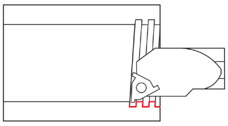
Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	IC	L	W	R	D	CVD	
							P334	P357
	GI16ERR050	9,525	16	1,00	0,50	1,40	•	○
	GI16ERR060	9,525	16	1,20	0,60	1,60	○	○
	GI16ERR090	9,525	16	1,80	0,90	2,00	○	○
	GI16ERR100	9,525	16	2,00	1,00	2,00	○	○
	GI16ERR110	9,525	16	2,20	1,10	2,15	○	○
	GI16ERR120	9,525	16	2,40	1,20	2,15	○	○

GIR
EL = IR



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

P	◕	◕
M	◕	◕
K	◕	◕
N	◕	◕
S	◕	◕
H		

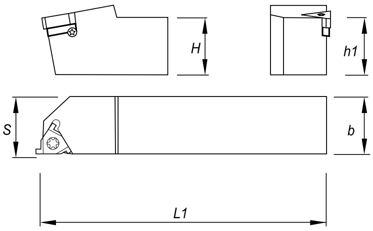


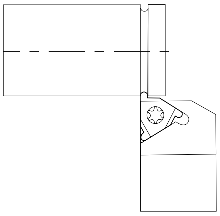
Insert shape Kształt płytki	Order code Kod zamówienia	IC	L	W	R	D	CVD	
							P334	P357
	GI16ELR050	9,525	16	1,00	0,50	1,40	○	○
	GI16ELR060	9,525	16	2,00	1,00	1,40	○	○
	GI16ELR090	9,525	16	2,40	1,20	1,60	○	○
	GI16ELR100	9,525	16	2,80	1,40	1,80	○	○
	GI16ELR110	9,525	16	3,40	1,70	2,00	○	○
	GI16ELR120	9,525	16	3,90	1,95	2,00	○	○

TOOLHOLDERS FOR PARTING & GROOVING INSERTS

UCHWYTY DO PŁYTEK DO ODCINANIA I ROWKOWANIA

SXANR/L

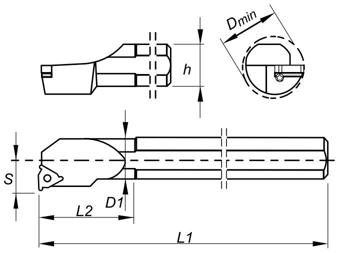


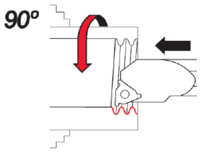


Order code for external left Kod zamówienia dla zew. lewy	Dimensions (mm) Wymiary (mm)				
	H=h1	b	S	L	STOCK
SXANL0808H11	8	8	11	100	○
SXANL1010H11	10	10	11	100	●
SXANL1212K11	12	12	12	125	○
SXANL1212F16	12	12	16	80	○
SXANL1616H16	16	16	16	100	○
SXANL2020K16	20	20	20	125	●
SXANL2525M16	25	25	25	150	●
SXANL3232P16	32	32 1	32 1	170	○

Order code for external right Kod zamówienia dla zew. prawy	H=h1	b	S	L	STOCK
SXANR0808H11	8	8	10	100	○
SXANR1010H11	10	10	10	100	●
SXANR1212K11	12	12	12	125	○
SXANR1212F16	12	12	16	80	●
SXANR1616H16	16	16	16	100	●
SXANR2020K16	20	20	20	125	●
SXANR2525M16	25	25	25	150	●
SXANR3232P16	32	32 1	32 1	170	●

SXANR/L

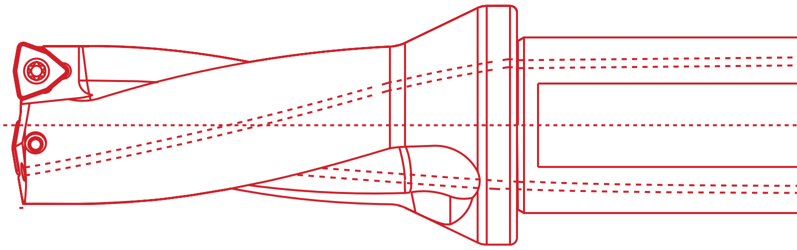




Order code for external left Kod zamówienia dla zew. lewy	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						
	h	D1	Dmin	L1	L2	D	STOCK
S10HSXFNL11	10	10	12	100	-	7,4	●
S10KSXFNL11	16	10	12	125	25	7,4	○
S13LSXFNL11	16	13	15	140	32	8,9	○
S13MSXFNL16	16	13	16	150	32	10,2	○
S16PSXFNL16	20	16	19	170	40	11,7	●
S20PSXFNL16	20	20	24	170	-	13,7	●
S25RSXFNL16	25	25	29	200	-	16,2	●
S32SSXFNL16	32	32	36	250	-	19,7	○
S40TSXFNL16	40	40	44	300	-	23,7	○

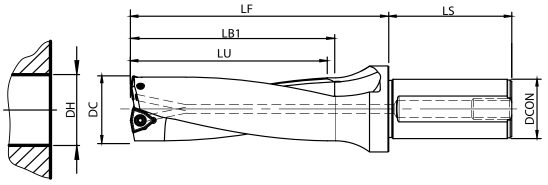
Order code for external right Kod zamówienia dla zew. prawy	h	D1	Dmin	L1	L2	D	STOCK
S10HSXFNR11	10	10	12,5	100	-	7,3	●
S10KSXFNR11	16	10	12,5	125	25	7,3	○
S10LSXFNR11	16	13	15	140	32	8,9	○
S13MSXFNR16	16	13	16,5	150	32	10,4	○
S16PSXFNR16	20	16	19,5	170	40	11,6	●
S20PSXFNR16	20	20	23,5	170	-	13,6	●
S25RSXFNR16	25	25	28,5	200	-	16,3	●
S32SSXFNR16	32	32	35,5	250	-	19,6	○
S40TSXFNR16	40	40	43,5	300	-	23,6	○

DRILLING
WIERCENIE



INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

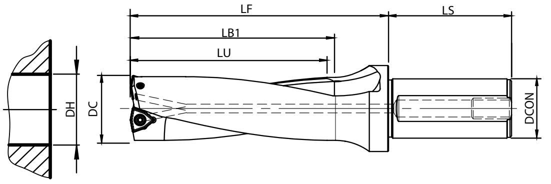
DSFC 3D



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

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

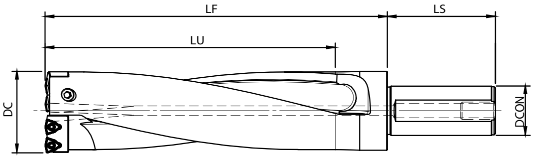
DSFC 3D



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

CARTRIDGE TYPE DOUBLE INSERT PODWÓJNA WKŁADKA TYPU KARTRIDGE

DSFC 3D



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

HOLE TOLERANCE AND MAXIMUM HOLE SIZE WITH RADIAL ADJUSTMENT

TOLERANCJA OTWORU I MAKSYMALNY ROZMIAR OTWORU Z REGULACJĄ PROMIENIOWĄ

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

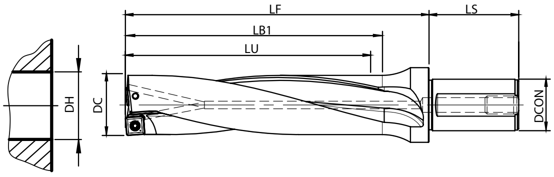
RECOMMENDED SPEEDS AND FEEDS

ZALECANE PRĘDKOŚCI I POSUWY

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

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

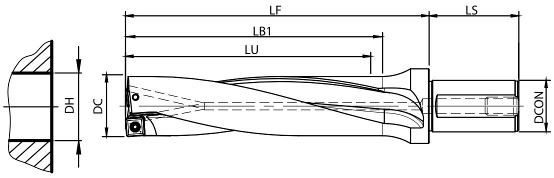
DXFC 3D



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

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

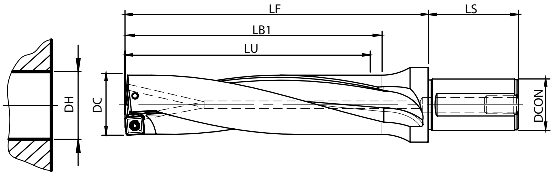
DXFC 4D



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

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

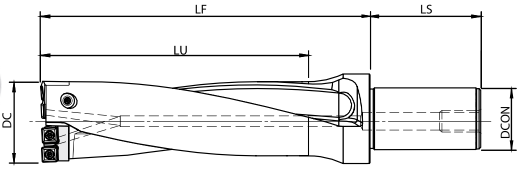
DXFC 4D



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

CARTRIDGE TYPE DOUBLE INSERT PODWÓJNA WKŁADKA TYPU KARTRIDGE

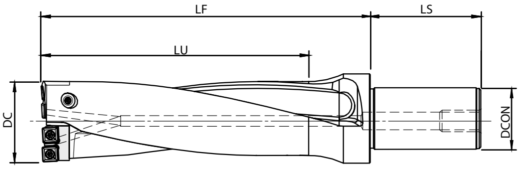
DXFC 3D



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

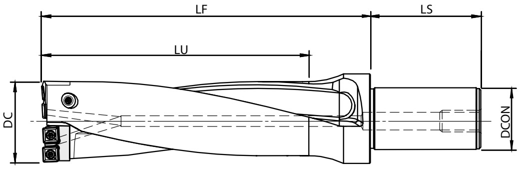
CARTRIDGE TYPE DOUBLE INSERT PODWÓJNA WKŁADKA TYPU KARTRIDGE

DXFC 4D



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

DXFC 4D



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

HOLE TOLERANCE AND MAXIMUM HOLE SIZE WITH RADIAL ADJUSTMENT

TOLERANCJA OTWORU I MAKSYMALNY ROZMIAR OTWORU Z REGULACJĄ PROMIENIOWĄ

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

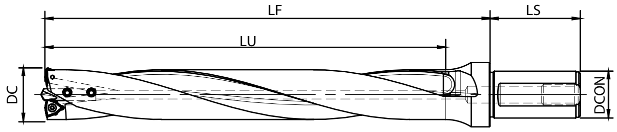
RECOMMENDED SPEEDS AND FEEDS

ZALECANE PRĘDKOŚCI I POSUWY

ISO	Material	Vc (m/min)	12,5~15	15,5~21,5	22~27,5	28~33	034~41	42~50	5O~60	60~75	75~80
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	180-250	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,12	0,07-0,13	0,08-0,15	0,08-0,16	0,06-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12
	Low-Alloyed Steel (0,25%-) Stal niskostopowa (0,25% -)	160-220	0,06-0,12	0,08-0,15	0,10-0,18	0,12-0,22	0,12-0,24	0,13-0,25	0,10-0,14	0,12-0,18	0,11-0,18
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	150-220	0,06-0,12	0,08-0,14	0,10-0,18	0,12-0,22	0,12-0,23	0,13-0,24	0,08-0,15	0,10-0,18	0,10-0,18
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	130-180	0,06-0,10	0,08-0,15	0,10-0,20	0,12-0,23	0,12-0,24	0,13-0,25	0,08-0,14	0,09-0,15	0,09-0,14
M	Stainless steel Stal nierdzewna	170-240	0,05-0,10	0,06-0,12	0,08-0,15	0,09-0,16	0,10-0,17	0,11-0,19	0,06-0,13	0,08-0,15	0,08-0,14
K	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-250	0,06-0,12	0,08-0,16	0,12-0,20	0,15-0,25	0,16-0,28	0,18-0,30	0,12-0,20	0,15-0,20	0,15-0,20
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	130-200	0,06-0,10	0,08-0,15	0,10-0,18	0,12-0,20	0,15-0,23	0,16-0,25	0,10-0,15	0,09-0,18	0,10-0,18

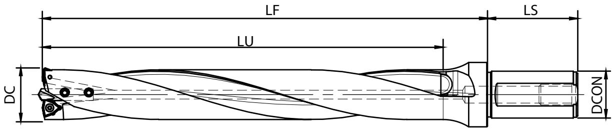
INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

DSFC 5D



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

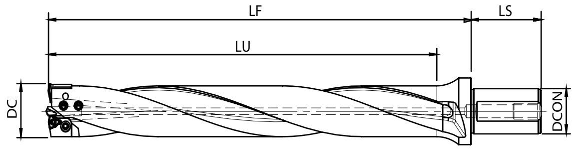
DSFC 8D



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

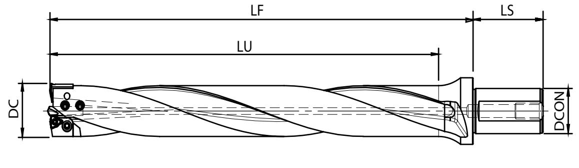
CARTRIDGE TYPE SINGLE AND DOUBLE INSERT

DSFC 5D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DSFC04100022540CP	41	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O41	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04200022540CP	42	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O42	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04300022540CP	43	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O43	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04400022540CP	44	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O44	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04500022540CP	45	40	225	260	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O45	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04600025040CP	46	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O46	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04700025040CP	47	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O47	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04800025040CP	48	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O48	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04900025040CP	49	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O49	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05000025040CP	50	40	250	285	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O50	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05100027540CP	51	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O51	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05200027540CP	52	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O52	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05300027540CP	53	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O53	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05400027540CP	54	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O54	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05500027540CP	55	40	275	310	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O55	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05600030040CP	56	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O56	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05700030040CP	57	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O57	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05800030040CP	58	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O58	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05900030040CP	59	40	300	335	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O59	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
2 INSERTS PER CARTRIDGE											
DSFC06000032540CP	60-65	40	325	360	70	WCKX 050308	PC2I60065/PC2O60065	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC06500035040CP	65-70	40	350	385	70	WCKX 050308	PC2I65070/PC2O65070	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07000037540CP	70-75	40	375	410	70	WCKX 050308	PC2I70075/PC2O70075	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07500040040CP	75-80	40	400	435	70	WCKX 06T308	PC2I75080/PC2O75080	PT-1/4	SC546	W041	PD4516

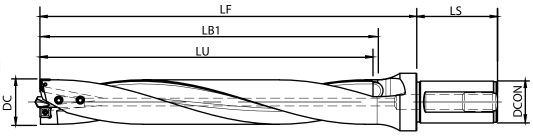
DSFC 8D



Order Code Kod zamówienia	DC	DCON	LU	LF	LS	Insert shape Kształt płytki	Cartridge Kartridż	ZŁĄCZE CHŁODZIWA COOLANT PLUG	SCREW ŚRUBA	TORX KEY KLUCZ TORX	PILOT DRILL WIERTŁO PILOTOWE
DSFC04100034040CP	41	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O41	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04200034040CP	42	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O42	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04300034040CP	43	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O43	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04400034040CP	44	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O44	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04500034040CP	45	40	340	375	70	WCKX 06T308	PC4I41045 / PC4O45	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04600038040CP	46	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O46	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04700038040CP	47	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O47	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04800038040CP	48	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O48	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC04900038040CP	49	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O49	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05000038040CP	50	40	380	415	70	WCKX 06T308	PC4I46050 / PC4O50	PT-1/4	SC546	W041	PD3510
DSFC05100042040CP	51	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O51	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05200042040CP	52	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O52	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05300042040CP	53	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O53	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05400042040CP	54	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O54	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05500042040CP	55	40	420	455	70	WCKX 080408	PC4I51055 / PC4O55	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05600046040CP	56	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O56	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05700046040CP	57	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O57	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05800046040CP	58	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O58	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
DSFC05900046040CP	59	40	460	495	70	WCKX 080408	PC4I56059 / PC4O59	PT-1/4	SC548	W041	PD3812
2 INSERTS PER CARTRIDGE											
DSFC06000052040CP	60-65	40	520	555	70	WCKX 050308	PC2I60065/PC2O60065	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC06500056040CP	65-70	40	560	595	70	WCKX 050308	PC2I65070/PC2O65070	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07000060040CP	70-75	40	600	635	70	WCKX 050308	PC2I70075/PC2O70075	PT-1/4	SC544	W229	PD3812
DSFC07500064040CP	75-80	40	640	675	70	WCKX 06T308	PC2I75080/PC2O75080	PT-1/4	SC546	W041	PD4516

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

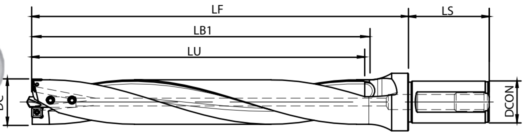
DXFC 6D



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

INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

DXFC 8D



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

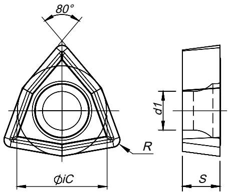
RECOMMENDED SPEEDS AND FEEDS

ZALECANE PRĘDKOŚCI I POSUWY

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

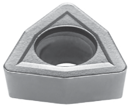
INDEXABLE DRILLS WIERTŁA SKŁADANE

WC

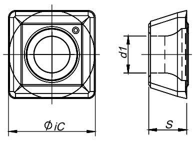


	P334	S930	P348	P347	P336	P334	P348	P352
P	●	●	●	●	●			
M	●	●	●					
K	●	●	●			●	●	
N								●
S	●	●	●	●	●			
H								
	PVD					CVD		

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

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

SP



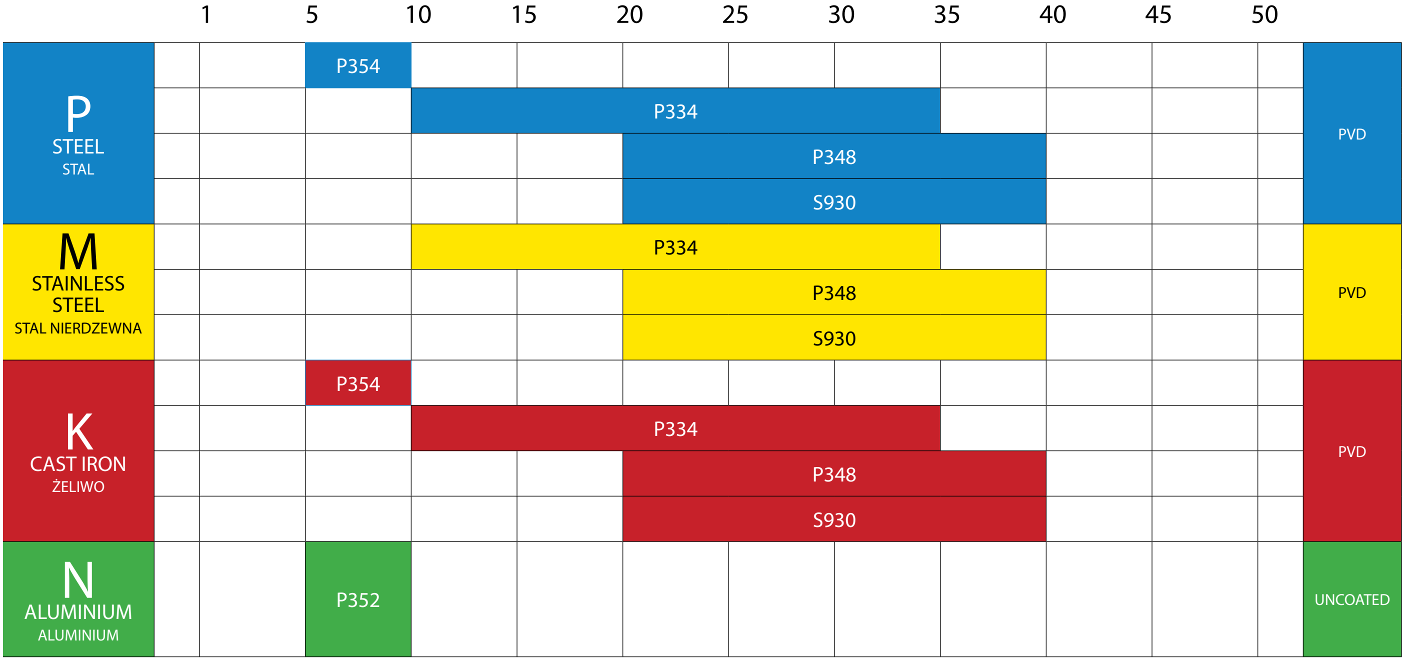
	P334	S930	P348	P347	P336	P334	P348	P352
P	●	●	●	●	●			
M	●	●	●	●	●			
K	●	●	●			●	●	
N								●
S	●	●	●	●	●			
H								
	PVD					CVD		

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

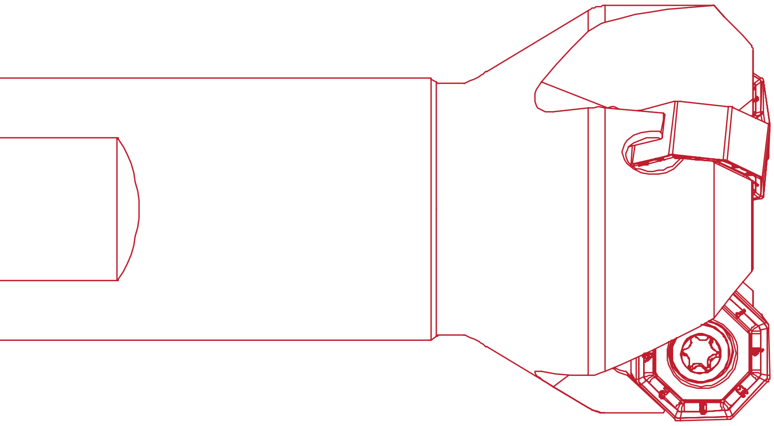
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	D1	R	PVD P334	PVD S930	PVD P348	PVD P347	PVD P336	CVD P334	CVD P348	P352
	SPKX050204	5	2,38	2,2	0,4	•	•	•					
	SPKX060204	6	2,38	2,55	0,4	•	•	•					
	SPKX07T308	7,94	3,97	2,85	0,8	•	•	•					
	SPKX090408	9,8	4,3	4,1	0,8	•	•	•					
	SPKX110408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

INDEXABLE DRILLING INSERTS GRADES

GATUNKI PŁYTEK WIERTEŁ SKŁADANYCH



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



MILLING
FREZOWANIE

MILLING INSERTS PŁYTKI DO FREZOWANIA

MILLING INSERTS

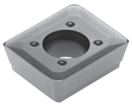
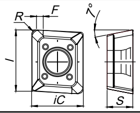
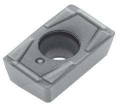
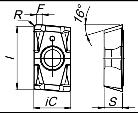
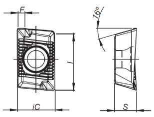
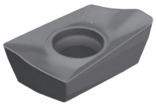
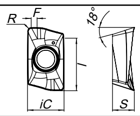
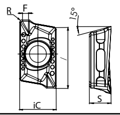
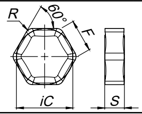
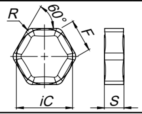
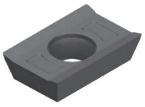
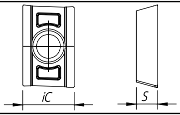
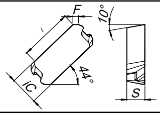
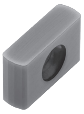
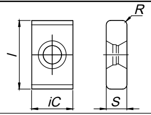
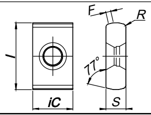
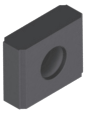
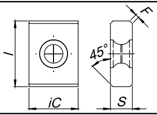
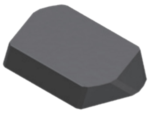
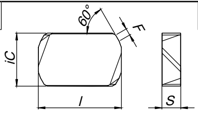
● Applicable to Materials

🔴 First choice

• Stock item

○ Available under request

	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
M			●	●	●					●						
K		●	●	●						●	●	●	●	●	●	
N																●
S										●						
H																

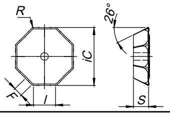
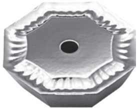
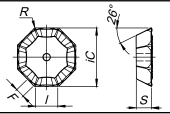
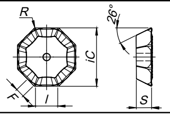
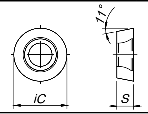
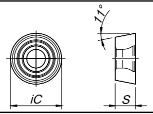
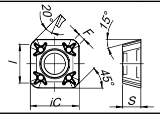
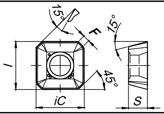
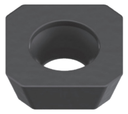
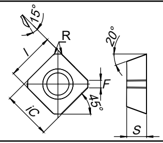
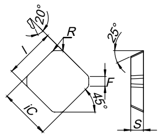
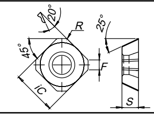
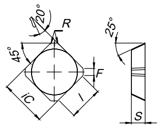
Insert shape Kształt płytki		Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	a	f	Drawing Rysunek	PVD												CVD			
										P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
	ACET	ACET150612 C312	12,7	6,35	15	1,2	-	1,7				🔴													
	APFT	APFT1604 C831	9,53	4,76	16	0,8	-	2				○													
		APFT1604 C383	9,53	4,76	16	0,8	-	2				🔴													
		APFT1604 C384	9,53	4,76	16	0,8	-	2				○													
	ADKT	ADKT 1505 C146	9,54	5,63	15,70	-	-	1,60				🔴		○							○				
		ADKT 1505 C383	9,54	5,63	15,70	-	-	1,60				🔴		•							•				
		ADKT 1505 C384	9,54	5,63	15,70	-	-	1,60				🔴		○							○				
	BOMT	BOMT130408 CR01	8,13	4,85	11,5	1,2	-	1,4				○													
	BCKT	BCKT1304 C835	8,41	4,9	12,8	0,61	-	1,4									🔴								
	HNGF	HNGF090520 C660	16,2	5,56	9,16	2	-	-				○									•	🔴			
	HNGF	HNGF090520 C810	16,2	5,56	9,16	2	-	-				○								•		🔴			
	LDHT	LDHT15T3	9,53	3,95	-	-	-	-				○													
	LNCX	LNCX1806 C830	10	6,4	18,77	-	-	2				○							○						
		LNCX1806 C840	10	6,4	18,77	-	-	2				○							○						
	LNE	LNE32302	9,53	4,76	15,88	-	-	0,4				○													
		LNE32310	9,53	4,76	15,88	1,27	-	-				○													
		LNE32302 C388	9,53	4,76	15,88	0,8	-	1,2				○													
		LNE43402	14,28	6,35	19,05	-	-	0,8				○													
	LNJN	LNJN2205DDSR	14	5	22	-	2	-				○													

MILLING INSERTS PŁYTKI DO FREZOWANIA

MILLING INSERTS

- ● Applicable to Materials
- 🔴 First choice
- • Stock item
- ○ Available under request

	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
M			●	●	●					●						
K		●	●	●						●	●	●	●	●	●	
N																●
S										●						
H																

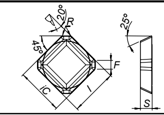
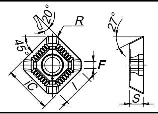
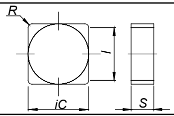
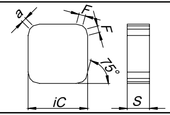
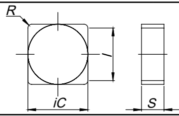
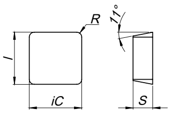
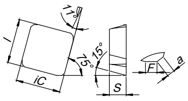
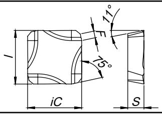
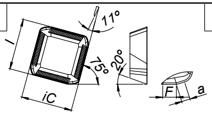
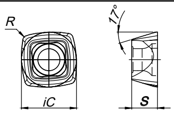
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	a	f	Drawing Rysunek	PVD												CVD			
									P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
 OFEN	OFEN070405 C390	18	4,76	7,4	0,6	-	2,2			🔴	🔴							•	•	•				
 OFKR	OFKR070408FN C377	18	4,76	7,4	0,6	-	2,2																	🔴
 OFKR	OFKR070408 C387	18	4,76	7,4	0,6	-	1,6			•	🔴			•				•	•	•				
 RPEW	RPEW1204 CM00	12	4,76	-	-	-	-				○		○											
 RPMT	RPMT1003 C379	10	3,18	-	-	-	-			○	○													
	RPMT1204 C379	12	4,76	-	-	-	-			○	○													
 SDHT	SDHT1204 C822	12,7	4,76	10	-	-	1,8				○		○											
	SDHT1204 C819	12,7	4,76	10	-	-	1,8			○	○													
 SDHT	SDHT1204 C824	12,7	4,76	10	-	-	1,8				○			○										
 SDHW	SDHW09T3 C822	9,53	3,97	7,3	0,3	-	1,5				○													
	SDHW09T3 C823	9,53	3,97	7,3	0,3	-	1,5				○													
	SDHW1204 C822	12,7	4,76	9	-	-	2,5				○													
	SDHW1204 C821	12,7	4,76	9	-	-	2,5				○													
	SDHW150412	15,88	4,76	-	1,2		-				○													
 SEAN	SEAN1203 C365	12,7	3,18	9,2	0,8	-	2,4				○													
	SEAN1203 C819	12,7	3,18	9,2	0,8	-	2,4				○													
	SEAN1203 C368	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				🔴													
	SEAN1203 C369	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				○													
	SEAN1504 C819	15,88	4,76	11,6	1	-	2,4				○													
	SEAN1504 C369	15,88	4,76	11,6	1	-	2,4				○													
 SEHW	SEHW1504 C368	15,88	4,76	11,6	0,2	-	2,8				○													
	SEHW1504 C369	15,88	4,76	11,6	0,2	-	2,8				○													
 SEKN	SEKN1203 C365	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				○													
	SEKN1203 C819	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				○													
	SEKN1203 C368	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				🔴													
	SEKN1203 C369	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				○													
	SEKN1204 C819	12,7	4,76	9,2	1,2	-	2,4				○													
	SEKN1204 C368	12,7	4,76	9,2	1,2	-	2,4				•													
	SEKN1204 C369	12,7	4,76	9,2	1,2	-	2,4				○													
	SEKN1504 C365	15,88	4,76	12,3	1	-	2,4			•	🔴								•						
	SEKN1504 C369	15,88	4,76	12,3	1	-	2,4				🔴								•						

MILLING INSERTS PŁYTKI DO FREZOWANIA

MILLING INSERTS

- ● Applicable to Materials
- 🔴 First choice
- • Stock item
- ○ Available under request

	PVD													CVD		
	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
M			●	●	●					●						
K		●	●	●						●	●	●	●	●	●	
N																●
S										●						
H																

Insert shape Kształt płytki		Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	a	f	Drawing Rysunek	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
	SEKR	SEKR1203 C365	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				🔴													
		SEKR1203 C368	12,7	3,18	9,2	1,2	-	2,4				🔴													
		SEKR1204 C368	12,7	4,76	9,2	1,2	-	2,4				○													
		SEKR1504 C368	15,88	4,76	12,3	1	-	2,4				🔴							•						
	SEXT	SEXT14M4 C820M	14	4	9,2	1	-	2,8				○													
	SNGN	SNGN120408	12,7	4,76	-	0,8	-	-				○													
		SNGN120412	12,7	4,76	-	1,2	-	-				○													
		SNGN190412	19,05	4,76	-	1,2	-	-				○													
		SNGN190416	19,05	4,76	-	1,6	-	-				○													
	SNKN	SNKN 1204 C374	12,7	4,76	-	-	1,5	0,8				🔴													
		SNKN 1204 C375	12,7	4,76	-	-	1,5	0,8				🔴													
	SNUN	SNUN120404	12,7	4,76	11,1	0,4	-	-				○													
		SNUN120408	12,7	4,76	11,1	0,8	-	-				○													
		SNUN120412	12,7	4,76	11,1	1,2	-	-				○													
		SNUN190612 C389	19,05	6,35	-	1,2	-	-						○											
	SPGN	SPGN090312	9,53	3,18	-	1,2	-	-				○													
		SPGN090316	9,53	3,18	-	1,6	-	-				○													
		SPGN120308	12,7	3,18	-	0,8	-	-				○													
		SPGN120312	12,7	3,18	-	1,2	-	-				○													
		SPGN120408	12,7	4,76	-	0,8	-	-				○													
		SPGN120412	12,7	4,76	-	1,2	-	-				○													
		SPGN150408	15,88	4,76	-	0,8	-	-				○													
		SPGN150412	15,88	4,76	-	1,2	-	-				○													
	SPKN	SPKN1203 C811	12,7	3,18	12,7	-	1	1,5																🔴	
		SPKN1203 C813	12,7	3,18	12,7	-	1	1,5				○			🔴		•								
		SPKN1203 C812	12,7	3,18	12,7	-	1	1,5				🔴			•		•		•						
		SPKN1204 C815	12,7	4,76	12,7	-	1	1,5				🔴													
		SPKN1204 C813	12,7	4,76	12,7	-	1	1,5				🔴							•						
		SPKN1204 C812	12,7	4,76	12,7	-	1	1,5				○													
		SPKN1504 C815	15,88	4,76	15,88	-	1	1,5				🔴			•										
		SPKN1504 C811	15,88	4,76	15,88	-	1	1,5				○												•	
		SPKN1504 C813	15,88	4,76	15,88	-	1	1,5				🔴							•						
		SPKN1504 C812	15,88	4,76	15,88	-	1	1,5				🔴			•				•						
		SPKN1504 C816	15,88	4,76	15,88	-	1	1,5				○													
		SPKN1504 C814	15,88	4,76	15,88	-	1	1,5				○													
	SPKR	SPKR1203 C812	12,7	3,18	12,7	-	1	1,4				○													
		SPKR1504 C811	15,88	4,76	15,88	-	1	1,4				○													
		SPKR1504 C813	15,88	4,76	15,88	-	1	1,4				○													
	SPKR	SPKR1906	19,05	6,35	19,05	-	1	1,4				○													
	SPKT	SPKT130510 C338	13	5,56	-	1	-	-				🔴													

MILLING INSERTS PŁYTKI DO FREZOWANIA

MILLING INSERTS

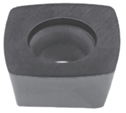
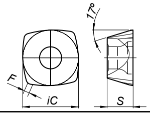
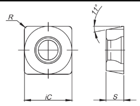
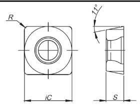
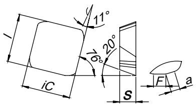
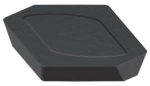
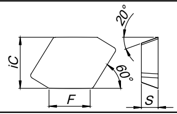
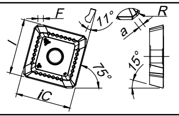
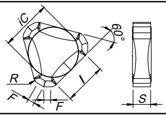
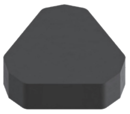
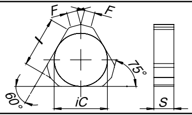
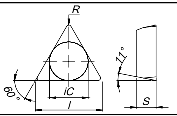
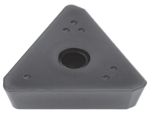
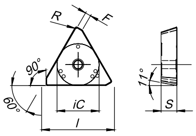
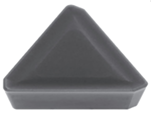
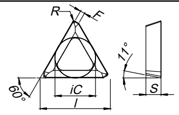
⬤ Applicable to Materials

🔴 First choice

• Stock item

○ Available under request

	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
P	⬤	⬤	⬤	⬤	⬤	⬤	⬤	⬤	⬤	⬤						
M			⬤	⬤	⬤					⬤						
K		⬤	⬤	⬤						⬤	⬤	⬤	⬤	⬤	⬤	
N																⬤
S										⬤						
H																
	PVD												CVD			

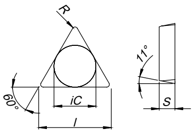
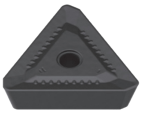
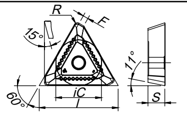
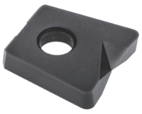
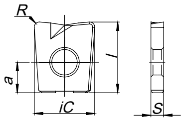
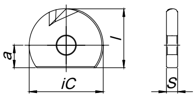
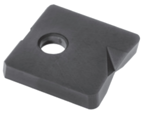
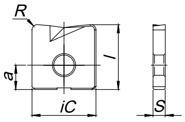
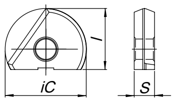
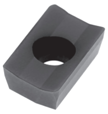
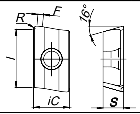
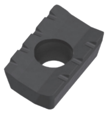
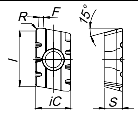
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	a	f	Drawing Rysunek	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
 SPKW	SPKW130510 C618	13	5,56	-	1	-	-			○	○													
	SPKW130510 C338	13	5,56	-	1	-	-				🔴													
	SPKW130510 C362	13	5,56	-	1	-	-				🔴													
 SPMT	SPMT 120408 C351	12,70	4,76	-	0,8	-	-				🔴							🔴						
 SPMW	SPMW 120408	12,70	4,76	-	0,8	-	-				○							🔴						
 SPXN	SPXN1906	19,05	6,35	19,05	-	1	1,4				○					○		○						
 SPXN	SPXN1906 C810	19,05	6,35	-	-	-	12				○													
 SPXR	SPXR1203 C813MP	12,7	3,18	12,7	1	1	1,37				🔴							•						
 TNHF	TNHF1204 CA	12,7	4,76	12	2	-	1,7			•	○								•		•	🔴		
	TNHF1204 K	12,7	4,76	12	3	-	1,3				•										•	🔴		
 TNJN	TNJN1204 C829	12,7	4,76	12	-	-	2,5				○													
 TPGN	TPGN110304	6,35	3,18	-	0,4	-	-				○													
	TPGN110308	6,35	3,18	-	0,4	-	-				○													
	TPGN160304	9,53	3,18	-	0,4	-	-				🔴													
	TPGN160308	9,53	3,18	-	0,8	-	-				🔴													
 TPKN	TPKN1603 C808	9,53	3,18	16,5	0,7	-	1,2				○													
	TPKN1603 C380	9,53	3,18	16,5	0,7	-	1,4				🔴							•						
	TPKN1603 C383	9,53	3,18	16,5	0,7	-	1,2				○													
	TPKN1603 C384	9,53	3,18	16,5	0,7	-	1,4				🔴							•						
	TPKN1603 C809	9,53	3,18	16,5	-	-	1,1				○													
	TPKN1603 C800	9,53	3,18	16,5	-	-	1,1				○													
	TPKN2204 C380	12,7	4,76	22	0,5	-	1,7				🔴							•						
	TPKN2204 C831	12,7	4,76	22	0,5	-	1,7				○												•	
	TPKN2204 C383	12,7	4,76	22	0,5	-	1,7				🔴							•						
	TPKN2204 C802	12,7	4,76	22	-	-	1,4				○													
	TPKN2204 C384	12,7	4,76	22	-	-	1,4				○													
 TPKR	TPKR1603 C383	9,53	3,18	16,5	0,6	-	1,2				🔴							•						
	TPKR2204 C383	12,7	4,76	22	0,5	-	1,7				🔴							•						

MILLING INSERTS PŁYTKI DO FREZOWANIA

MILLING INSERTS

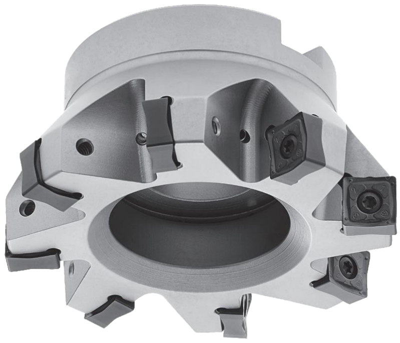
	Legend
●	Applicable to Materials
🔴	First choice
•	Stock item
○	Available under request

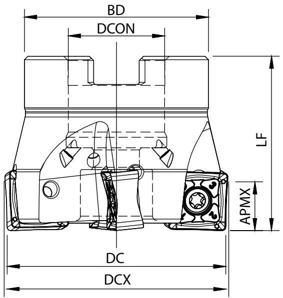
	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
	PVD												CVD			
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
M			●	●	●					●						
K		●	●	●						●	●	●	●	●	●	
N																●
S										●						
H																

Insert shape Kształt płytki		Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	a	f	Drawing Rysunek	P701	P354	P334	P792	P348	P336	P751	P335	P501	P347	P349	P360	P705	P740	P506	P352
	TPUN	TPUN110304	6,35	3,18	11	0,4	-	-					○												
		TPUN110308	6,35	3,18	11	0,8	-	-					○												
		TPUN160304	9,53	3,18	16,5	0,4	-	-					•			🔴		○					•		
		TPUN160308	9,53	3,18	16,5	0,8	-	-					•			🔴		•					•		
		TPUN160312	9,53	3,18	16,5	1,2	-	-					○			🔴		○					•		
		TPUN220404	12,7	4,76	22	0,4	-	-					○			🔴		○					•		
		TPUN220408	12,7	4,76	22	0,8	-	-					○			🔴		•					•		
		TPUN220412	12,7	4,76	22	1,2	-	-					○			🔴		•					•		
		TPUN270616	15,88	6,35	27	1,6	-	-					○			○									
	TPXR	TPXR2204 C351	12,7	4,76	22	1	-	1,7				🔴							•						
	WPB	WPB08	8	2	9,5	0,6	4	-		○	○	○													
		WPB10	10	2,5	11,5	0,8	5	-		○	○	○													
		WPB12	12	2,5	14	1	6	-		○	○	○													
		WPB16	16	3	16	1,3	6	-		○	○	○													
		WPB20	20	3	20	1,6	6	-		○	○	○													
	WPRX	WPRX208	8	2	9,5	-	2,5	-			○	○													
		WPRX210	10	2,5	11,5	-	5	-			🔴	•													
		WPRX212	12	2,5	11,9	-	6	-			🔴	•													
		WPRX216	16	3	13,9	-	6	-			🔴	•													
		WPRX220	20	3	15,9	-	6	-			🔴	•													
		WPRX225	25	4	21,3	-	9	-			🔴	•													
		WPRX232	32	5	25,8	-	10	-			🔴	•													
	WPV	WPV08	8	2	9,5	0,6	4	-		○	○	○													
		WPV10	10	2,5	11,5	0,8	5	-		○	○	○													
		WPV12	12	2,5	14	1	6	-		○	○	○													
		WPV16	16	3	16	1,3	6	-		○	○	○													
		WPV20	20	3	20	1,6	6	-		○	○	○													
	WPZ	WPZ08	8	2,4	7	-	3	-		🔴	○	○													
		WPZ10	10	2,6	8,5	-	3,5	-		🔴	○	○													
		WPZ12	12	3	10	-	4	-		🔴	○	○													
		WPZ16	16	4	12	-	4	-		•	🔴	○													
		WPZ20	20	5	15	-	5	-		•	🔴	○													
		WPZ25	25	6	18,5	-	6	-		•	🔴	○													
		WPZ32	32	7	23,5	-	7,5	-		•	🔴	○													
	XPHT	XPHT1604 C384	9,53	4,75	16	1,2	-	1,7				○													
		XPHT160420 C800	9,53	4,75	16	2	-	0,7				○													
		XPHT160432 C383	9,53	4,75	16	3,2	-	-				○													
	XPHT	XPHT160412 C507	9,53	4,75	16	1,2	-	1,7				○													

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M366

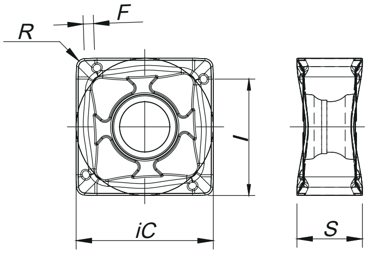




κ_r=88° γ_p=-6°

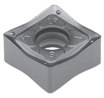
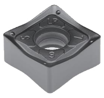
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCX	DCON	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M366A05005022040SN12	5	50	50,9	22	40	0,4	10,5	SN... 1206...
M366A06306022040SN12	6	63	63,9	22	40	0,5	10,5	
M366A08007027050SN12	7	80	80,9	27	50	1,0	10,5	
M366A08009027050SN12	9	80	80,9	27	50	0,9	10,5	
M366A10008032050SN12	8	100	100,9	32	50	1,6	10,5	
M366A10011032050SN12	11	100	100,9	32	50	1,5	10,5	
M366A12510040063SN12	10	125	125,9	40	63	3,1	10,5	
M366A12514040063SN12	14	125	125,9	40	63	3,0	10,5	
M366B16012040063SN12	12	160	160,9	40	63	3,7	10,5	
M366B16018040063SN12	18	160	160,9	40	63	3,5	10,5	
M366B20014060063SN12	14	200	200,9	60	63	6,3	10,5	
M366B20022060063SN12	22	200	200,9	60	63	6,1	10,5	

SN

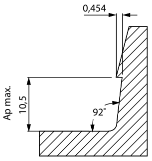


	P792	P920	P760	P501	P460	P705	P740	P705	P720
P	◕	◕	◕	✤	✤	●			
M		◕	◕	✤					
K							✤	✤	✤
N									
S									
H									
	PVD				CVD				

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P792	P920	P760	P501	P460	P705	P740	P705	P720
	SNHU 120608 C700	13,3	6,35	11,6	0,8	1	•	🔴	🔴	•		🔴	•		
	SNKU 120608 C700	13,3	6,35	11,6	0,8	1	•	🔴	🔴	•	•	🔴	•		•

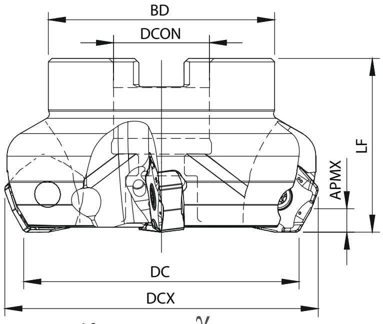
Mismatch on the sidewall



ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość ---> P705	P720	P920	P792	P760	P460	P501	Feed posuw fz (mm/t) SNK(H)U 120608
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	-	180-250	180 -240	160-220	140 -220	140-200	0,10 (0,25) 0,35
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	-	160-230	160-220	140-200	120-200	130-180	0,10 (0,25) 0,35
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	-	140-220	140-210	120-190	100-190	100-170	0,10 (0,25) 0,35
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	-	140-200	-	130-180	0,10 (0,25) 0,35
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	120-160	-	110-160	0,10 (0,25) 0,35
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	100-140	-	90-150	0,10 (0,25) 0,35
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	160-290	150-280	160-270	160-260	150-240	-	140-220	0,10 (0,25) 0,35
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	170-320	160-320	140-250	140-240	140-230	-	120-210	0,10 (0,25) 0,35
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	120-200	100-190	120-210	120-200	100-190	-	100-190	0,10 (0,25) 0,35

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

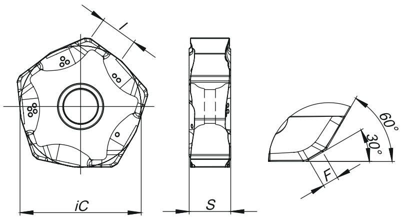
M369



κ_r=60° γ_p -7 °

Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCX	DCON	LF			
M369A05005022040PN11	5	50	59,05	22	40	0,388	5,0	PN... 1105...
M369A06306022040PN11	6	63	72,05	22	40	0,597	5,0	
M369A08008027050PN11	8	80	89,05	27	50	1,072	5,0	
M369A10010032050PN11	10	100	109,05	32	50	1,745	5,0	
M369A12512040063PN11	12	125	134,05	40	63	3,047	5,0	
M369B16014040063PN11	14	160	169,05	40	63	4,397	5,0	

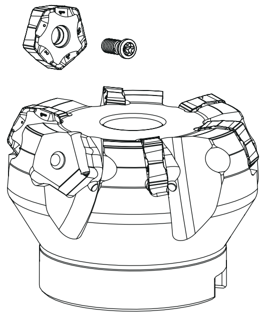
PN



	PVD		CVD	
	P791	P792	P705	P740
P	●	◐		
M				
K			●	✣
N				
S				
H				

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

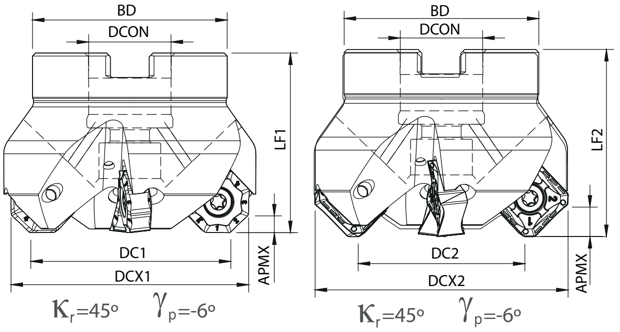
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P791	P792	P705	P740
	PNHX 1105 C828	16,5	5,66	5,7	-	1,3	•	🔴	🔴	•
	PNHX 1105 C611	16,5	5,66	5,7	-	1,3			🔴	○
	PNKX 1105 C828	16,5	5,66	5,7	-	1,3	•	🔴	🔴	○



ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->					Feed posuw fz (mm/t) PNH(K)X 1105
			P705	P791	P792	P740	P460	
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-250	180-240	-	0,15-0,30	0,15-0,30
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-230	160-220	-	0,15-0,30	0,15-0,30
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-220	140-210	-	0,15-0,25	0,15-0,25
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	190-340	180-300	160-260	160-260	0,12-0,35	0,12-0,35
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	180-300	160-250	140-240	140-240	0,12-0,35	0,12-0,35
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	140-250	150-200	120-200	120-200	0,12-0,30	0,12-0,30

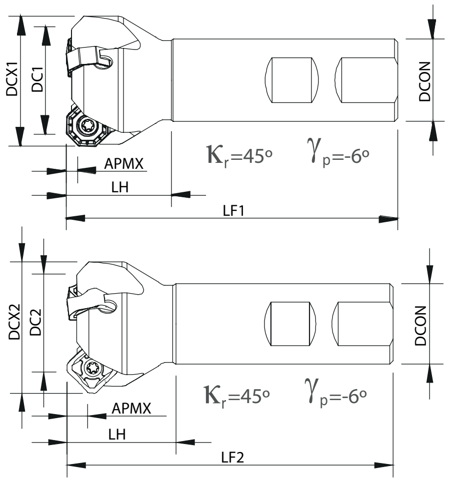
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M272



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)								Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC1	DCX1	DC2	DCX2	DCON	LF1	LF2			
M272A05004022040ON05	4	50	57,6	47,1	62	22	40	41,5	0,383	3,5 | 6,0	ON...05| SN...12
M272A05006022040ON05	6	50	57,6	47,1	62	22	40	41,5	0,374	3,5 | 6,0	
M272A06306022040ON05	6	63	70,6	60,1	75	22	40	41,5	0,525	3,5 | 6,0	
M272A06308022040ON05	8	63	13,6	3,1	18	22	40	41,5	0,517	3,5 | 6,0	
M272A08007027050ON05	7	80	87,6	77,1	92	27	50	51,5	0,846	3,5 | 6,0	
M272A08010027050ON05	10	80	87,6	77,1	92	27	50	51,5	0,842	3,5 | 6,0	
M272A10008032050ON05	8	100	107,6	97,1	112	32	50	51,5	1,559	3,5 | 6,0	
M272A10012032050ON05	12	100	107,6	97,1	112	32	50	51,5	1,540	3,5 | 6,0	
M272A12510032063ON05	10	125	132,6	122,1	137	40	63	64,5	2,890	3,5 | 6,0	
M272A16012040063ON05	12	160	167,6	157,1	172	40	63	64,5	4,360	3,5 | 6,0	
M272A20014040063ON05	14	200	207,6	197,1	212	60	63	64,5	8,890	3,5 | 6,0	
M272A25016060063ON05	16	250	257,6	247,1	262	60	63	64,5	11,490	3,5 | 6,0	

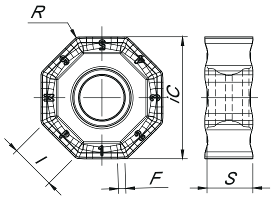
M206



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)								Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC1	DCX1	DC2	DCX2	DCON	LF1	LF2			
M206A03203W25100ON05	3	32	39,6	29,1	44	25	100	101,5	0,375	3,5 | 6,0	ON...05| SN...12
M206A04004W32110ON05	4	40	47,6	37,1	52	32	110	111,5	0,653	3,5 | 6,0	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

ON

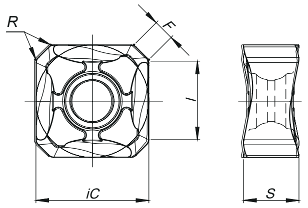


	P527	P791	P792	P920	P760	P459	P501	P705	P793	PH7507	P720	P740	P460	P352
P	●	●	◐	●	✜	✜	✜						✜	
M					✜	✜	✜		✜					
K	●	●	◐	●				●		●	●	✜		
N														●
S					✜		✜							
H														
	PVD									CVD				

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

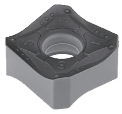
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P527	P791	P792	P920	P760	P459	P501	P705	P793	PH7507	P720	P740	P460	P352
	ONHX 050505 C353	12,7	5,2	5,3	0,5	-				🔴		•	•							
	ONKX 050505 C353	12,7	5,2	5,3	0,5	-			•	🔴	•	•							•	
	ONHX 050505 C354	12,7	5,2	5,3	0,5	-				🔴		•								
	ONKX 050505 C354	12,7	5,2	5,3	0,5	-			•	🔴	•	•							•	
	ONKX 050500 C355	12,7	5,2	5,3	-	-											🔴		•	
	ONHX 050500 C631	12,7	5,2	5,3	-	4,3			•					🔴						

SN



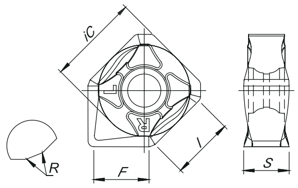
	P527	P791	P792	P920	P760	P459	P501	P705	P793	P705	P720	P740	P460	P352
P	●	●	◐	●	✜	✜	✜						✜	
M					✜	✜	✜		✜					
K	●	●	◐	●				●		●	●	✜		
N														●
S					✜		✜							
H														
	PVD									CVD				

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P527	P791	P792	P920	P760	P459	P501	P705	P793	P705	P720	P740	P460	P352
	SNHX 1206 C353	12,7	6,35	9,3	0,8	2				🔴		•			🔴					
	SNHX 1206 C354	12,7	6,35	9,3	0,8	2	•		•	🔴		•							•	
	SNKX 1206 C354	12,7	6,35	9,3	0,8	2			•	🔴			•						•	
	SNHX 1206 C355	12,7	6,35	9,3	0,8	2	•		•	•				🔴				•		
	SNKX 1206 C355	12,7	6,35	9,3	0,8	2								•			🔴	•		
	SNHX 1206 C356	12,7	6,35	9,3	0,8	2														🔴

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

SN



	PVD				CVD				
	P527	P920	P760	P501	P705	P720	P740	P460	P352
P	●	◐	✣	✣				✣	
M			✣	✣					
K	●	◐			●	●	✣		
N									
S			✣	✣					●
H									

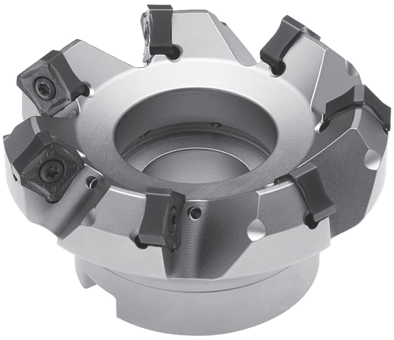
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✣ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
• First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

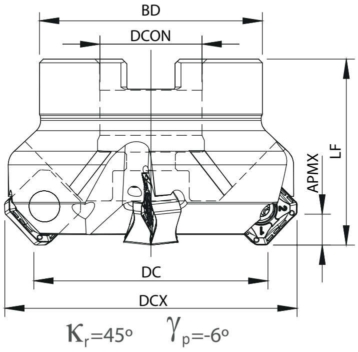
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P527	P920	P760	P501	P705	P720	P740	P460	P352
	SNHX 1206 C818	12,7	6,35	9,3	0,4	7,6	•	•							

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->												Feed posuw fz (mm/t)	
			P352	P705	P720	P527	P920	P792	P459	P793	P760	P740	P460	P501	SNH(K)X	ONH(K)X
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	-	-	180-250	180-250	180-240	160-220	-	160-220	-	140-220	140-200	0,10-0,35	0,10-0,35
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	-	-	160-240	160-230	160-220	140-200	-	140-200	-	120-200	130-180	0,10-0,35	0,10-0,35
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	-	-	140-230	140-220	140-210	120-190	-	120-190	-	100-190	100-170	0,10-0,30	0,10-0,30
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	-	-	140-220	140-200	140-210	140-200	-	-	130-180	0,10-0,30	0,10-0,30
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	-	130-180	120-160	120-170	120-160	-	-	110-160	0,10-0,30	0,10-0,30
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	-	120-160	100-140	100-150	100-140	-	-	90-150	0,10-0,25	0,10-0,25
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	160-290	150-280	180-300	160-270	160-260	150-240	-	150-240	160-260	-	140-220	0,10-0,35	0,10-0,35
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	170-320	160-320	160-250	140-250	140-240	140-230	-	140-230	140-240	-	120-210	0,10-0,35	0,10-0,35
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	140-200	100-190	150-210	120-210	120-200	100-190	-	100-190	120-200	-	100-190	0,10-0,30	0,10-0,30
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	100-2000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10-0,35	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	-	-	-	30-100	30-110	30-100	-	-	30-100	0,07-0,20	0,07-0,18

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M184





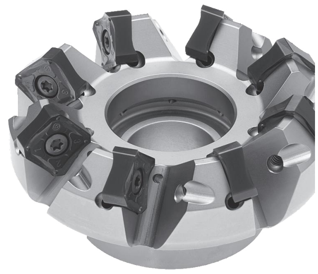
$\kappa_r=45°$ $\gamma_p=-6°$

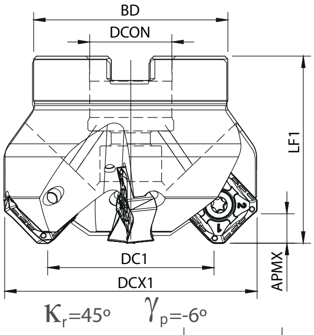
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCX	DCON	BD	LF			
M184A05004022040SW12	4	50	63	22	48	40	0,424	6,0	SN...12
M184A05006022040SW12	6	50	63	22	48	40	0,415	6,0	
M184A06306022040SW12	6	63	76	22	52	40	0,575	6,0	
M184A06308022040SW12	8	63	76	22	52	40	0,577	6,0	
M184A08007027050SW12	7	80	93	27	60	50	0,966	6,0	
M184A08010027050SW12	10	80	93	27	60	50	0,950	6,0	
M184A10008032050SW12	8	100	113	32	80	50	1,667	6,0	
M184A10012032050SW12	12	100	113	32	80	50	1,650	6,0	
M184A12510040063SW12	10	125	138	40	90	63	2,890	6,0	
M184B16012040063SW12	12	160	173	40	110	63	4,360	6,0	
M184B20014060063SW12	14	200	213	60	172	63	8,890	6,0	
M184B25016060063SW12	16	250	263	60	172	63	11,490	6,0	

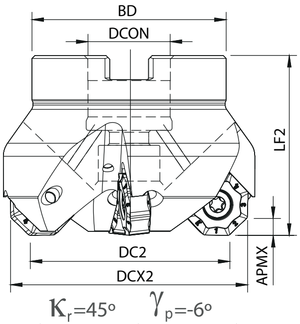
ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->												Feed posuw fz (mm/t)				
			P352	P705	P720	P527	P920	P792	P459	P793	P760	P740	P460	P501	SNHX 12 C353	SNH(K)X12 C354	SNH(K)X 12 C355	SNHX 12 C356	SNHX 12 C818
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	-	-	180-250	180-250	180-240	160-220	-	160-220	-	140-220	140-200	0,10 0,35	0,10 0,35	-	-	0,10 0,35
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	-	-	160-240	160-230	160-220	140-200	-	140-200	-	120-200	130-180	0,10 0,35	0,10 0,35	-	-	0,10 0,35
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	-	-	140-230	140-220	140-210	120-190	-	120-190	-	100-190	100-170	0,10 0,30	0,10 0,30	-	-	0,10 0,30
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	-	-	140-220	140-200	140-210	140-200	-	-	130-180	0,10 0,30	-	-	-	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	-	130-180	120-160	120-170	120-160	-	-	110-160	0,10 0,30	-	-	-	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	-	120-160	100-140	100-150	100-140	-	-	90-150	0,10 0,25	-	-	-	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	160-290	150-280	180-300	160-270	160-260	150-240	-	150-240	160-260	-	140-220	0,10 0,35	-	0,10 0,35	-	0,10 0,40
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	170-320	160-320	160-250	140-250	140-240	140-230	-	140-230	140-240	-	120-210	0,10 0,35	-	0,10 0,35	-	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	140-200	100-190	150-210	120-210	120-200	100-190	-	100-190	120-200	-	100-190	0,10 0,30	-	0,10 0,30	-	0,10 0,40
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	100-2000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10 0,35	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	-	-	-	30-100	30-110	30-100	-	-	30-100	0,07 0,20	-	-	-	-

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M273





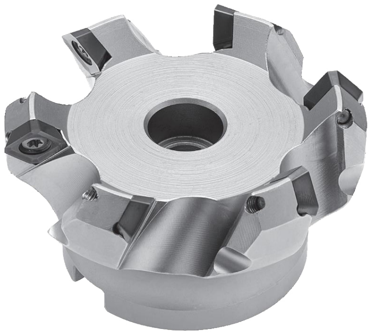


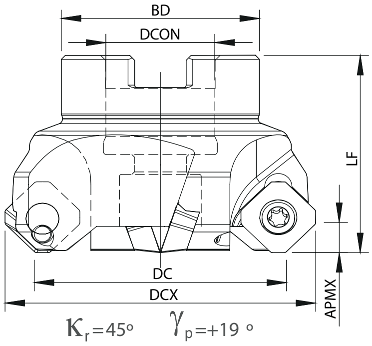
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)									Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC1	DCX1	DC2	DCX2	DCON	BD	LF1	LF2			
M273A0630502250PON06	5	63	80,1	66,6	76,0	22	52	50	48	0,81	3,8 | 8,5	ON...05 SN...12
M273A0800602750PON06	6	80	97,1	83,6	93,0	27	60	50	48	1,06	3,8 | 8,5	
M273A0800802750PON06	8	80	97,1	83,6	93,0	27	60	50	48	1,09	3,8 | 8,5	
M273A1000703250PON06	7	100	117,1	103,6	113,0	32	80	63	61	2,24	3,8 | 8,5	
M273A1001003250PON06	10	100	117,1	103,6	113,0	32	80	63	61	2,28	3,8 | 8,5	
M273A1251003263PON06	8	125	142,1	128,6	138,0	40	90	63	61	3,04	3,8 | 8,5	
M273A1601004063PON06	10	160	177,1	163,6	173,0	40	110	63	61	4,40	3,8 | 8,5	
M273A2001206063PON06	12	200	217,1	203,6	213,0	60	172	63	61	9,12	3,8 | 8,5	
M273A2501406063PON06	14	250	267,1	253,6	263,0	60	172	63	61	11,93	3,8 | 8,5	

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->										Feed posuw fz (mm/t)
			P705	P720	P920	P792	P459	P793	P760	P740	P460	P501	SNH(K)X ONH(K)X
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	-	180-250	180-240	160-230	-	160-220	-	140-220	140-200	0,15 (0,25) 0,4
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	-	160-230	160-220	140-210	-	140-200	-	120-200	130-180	0,15 (0,25) 0,4
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	-	140-220	140-210	120-200	-	120-190	-	100-190	100-170	0,15 (0,25) 0,4
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	-	-	140-210	140-200	-	-	130-180	0,1 (0,20) 0,3
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	-	120-170	120-160	-	-	110-160	0,1 (0,20) 0,3
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	-	100-150	100-140	-	-	90-150	0,1 (0,20) 0,3
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	160-290	150-280	160-270	160-260	150-250	-	150-240	160-260	-	140-220	0,15 (0,25) 0,4
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	170-320	160-320	140-250	140-240	140-230	-	140-230	140-240	-	120-210	0,14 (0,25) 0,4
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	140-200	100-190	120-210	120-200	100-200	-	100-190	120-200	-	100-190	0,14 (0,25) 0,4
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	-	-	30-110	-	-	-	-	0,1 (0,15) 0,17

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

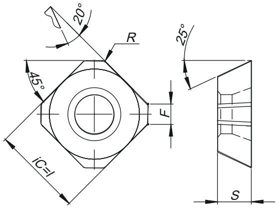
M208





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCX	DCON	BD	LF			
M208A05004022040SE12	4	50	62	22	42	40	0,350	6,0	SE...T/W 1204
M208A06305022050SE12	5	63	75	22	42	50	0,800	6,0	
M208A08006027050SE12	6	80	92	27	50	50	1,150	6,0	
M208A10006032050SE12	6	100	112	32	64	50	1,700	6,0	
M208A12507040063SE12	7	125	132	40	85	63	2,750	6,0	
M208A16008040063SE12	8	160	172	40	100	63	4,600	6,0	

SE



P	◕	✣	
M		✣	
K	◕	✣	
N			●
S			
H			
	PVD		▨

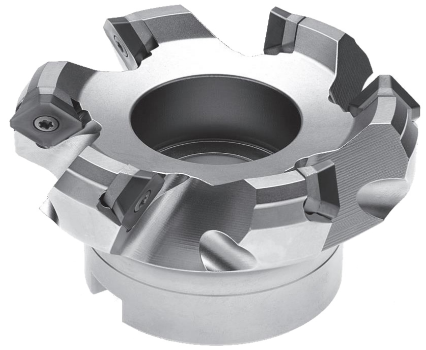
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✣ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- • First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

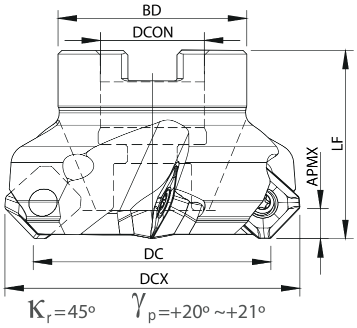
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P334	P347	P352
	SEHT 1204 C365	12,70	4,76	12,70	-	2,80	•	•	
	SEHT 1204 C369	12,70	4,76	12,70	-	2,80	•	•	
	SEHW 1204 C365	12,70	4,76	12,70	-	2,80	•	•	
	SEHW 1204 C369	12,70	4,76	12,70	-	2,80	•	•	
	SEHT 1204 C366	12,70	4,76	12,70	-	2,80			•

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->			Feed posuw fz (mm/t)		
			P352	P334	P347	SEHT1204	SEHT 1204 C366	SEHW 1204
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	150-230	130-160	0,10-0,20	-	0,10-0,20
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	140-220	120-150	0,10-0,20	-	0,10-0,20
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	130-180	100-130	0,10-0,20	-	0,10-0,20
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	100-120	0,10-0,15	-	0,10-0,20
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	80-110	0,10-0,15	-	0,10-0,20
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	70-100	0,10-0,15	-	0,10-0,20
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	150-280	130-250	0,10-0,25	-	0,10-0,25
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	130-230	110-220	0,10-0,25	-	0,10-0,25
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	80-190	80-170	0,10-0,25	-	0,10-0,25
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	1 350-1400	-	-	-	1 0,10-0,25	-

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

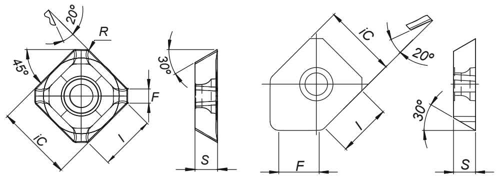
M210





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCX	DCON	BD	LF			
M210A05004022040SE13	4	50	63	22	40	40	0,36	6,0	SE...13T3
M210A06305022040SE13	5	63	76	22	48	40	0,59	6,0	
M210A08006027050SE13	6	80	93	27	60	50	1,02	6,0	
M210A10007032050SE13	7	100	113	32	70	50	1,52	6,0	
M210A12508040063SE13	8	125	138	40	90	63	3,16	6,0	
M210A16010040063SE13	10	160	173	40	110	63	4,61	6,0	
M210A25024060063SE13	24	250	263	60	172	63	13,89	6,0	
M210A25024060063SE13	24	250	263	60	172	63	13,89	6,0	

SE



	P334	P347	P352
P	◕	✤	
M		✤	
K	◕	✤	
N			●
S			
H			
	PVD		

● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

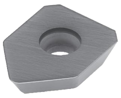
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

✤ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

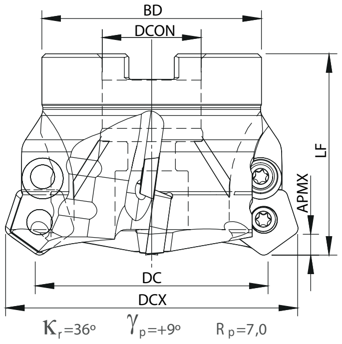
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Description Oznaczenie	iC	S	l	R	F	PVD P334	 P347	P352
	SEHT 13T3 C314	13,35	3,97	10,0	-	2,0	🔴	•	
	SEHW 13T3 C370	13,35	3,97	10,0	-	2,0	🔴		
	SEHT 13T3 C371	13,35	3,97	10,0	-	2,3			🔴
	SEHT 13T3 C372	13,35	3,97	10,0	-	2,8	🔴		

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->			Feed posuw fz (mm/t)			
			P352	P334	P347	SEHT13T3 C314	SEHW 13T3 C370	SEHT 13T3 C371	SEHT13T3 C372
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	150-230	130-160	0,10-0,25	-	-	0,10-0,30
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	140-220	120-150	0,10-0,20	-	-	0,10-0,30
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	130-180	100-130	0,10-0,20	-	-	0,10-0,30
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	100-120	0,10-0,20	-	-	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	80-110	0,10-0,20	-	-	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	70-100	0,10-0,20	-	-	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	150-280	130-250	0,10-0,25	0,10-0,25	-	0,10-0,30
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	130-230	110-220	0,10-0,25	0,10-0,25	-	0,10-0,30
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	80-190	80-170	0,10-0,20	0,10-0,20	-	0,10-0,30
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	1 350-1400	-	-	-	-	0,10-0,20	-

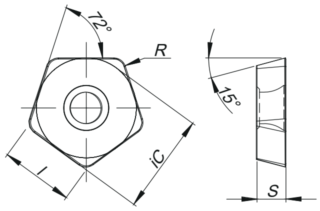
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M212



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCX	DCON	BD	LF			
M212A06605027055PD12	5	66	47,5	27	48	55	0,520	5,5	PD...1204
M212A08006027055PD12	6	80	61,5	27	60	55	0,940	5,5	
M212A10007032055PD12	7	100	81,5	32	70	55	1,400	5,5	
M212A12508040055PD12	8	125	106,5	40	90	55	2,420	5,5	
M212A16009040055PD12	9	160	141,5	40	120	55	4,590	5,5	

PD



	P334	P336	P335
P	◕	◕	◕
M			
K	◕		
N			
S			
H			

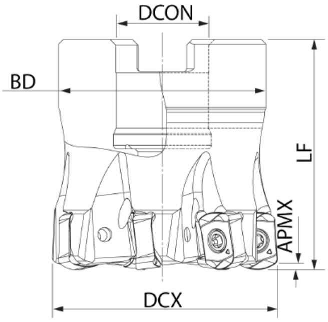
- ● Ideal machining conditions
  Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions
  Normalne warunki obróbki
- ✜ Unfavourable machining conditions
  Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice
  Pierwszy wybór
- • Stock item
  Produkt z magazynu
- ○ Available under request
  Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Description Oznaczenie	iC	S	l	R	F	PVD P334	PVD P336	PVD P335
	PDMW 120420 C389	16,52	4,76	12,0	2,0	-		🔴	•
	PDHW 120420 C389	16,52	4,76	12,0	2,0	-	🔴	•	•

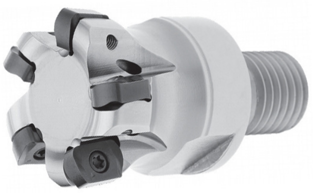
ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->			Feed posuw fz (mm/t)
			P334	P336	P335	PDHW / PDMW
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	150-230	160-190	150-180	0,25-0,50
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	140-220	140-180	140-170	0,25-0,50
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	130-180	130-160	120-150	0,25-0,40
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	150-280	-	-	0,25-0,60
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	130-230	-	-	0,25-0,60
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	80-190	-	-	0,25-0,60

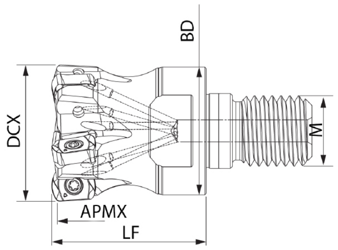
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M665

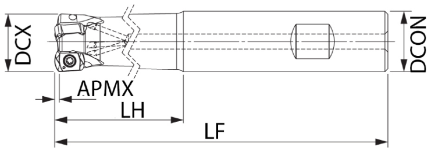


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M665A04007016040XN06	7	40	16	36	40	0,20	1,00	XNKU 06.
M665A05006022040XN06	6	50	22	42	40	0,25	1,00	
M665A05008022040XN06	8	50	22	42	40	0,29	1,00	
M665A05208022040XN06	8	52	22	40	40	0,39	1,00	
M665A06309022040XN06	9	63	22	48	40	0,50	1,00	





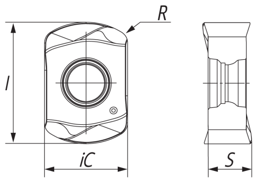
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M665A01602M08025XN06	2	16	M08	13	25	0,02	1,00	XNKU 06.
M665A02003M10028XN06	3	20	M10	18	28	0,05	1,00	
M665A02504M12030XN06	4	25	M12	18	30	0,07	1,00	
M665A03205M16035XN06	5	32	M16	29	35	0,16	1,00	
M665A03506M16035XN06	6	35	M16	29	35	0,17	1,00	
M665A04005M16045XN06	5	40	M16	29	45	0,24	1,00	
M665A04207M16035XN06	7	42	M16	29	35	0,24	1,00	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M665A01602W16050XN06	2	16	16	150	50	0,19	1,00	XNKU 06.
M665A02003W20090XN06	3	20	20	160	90	0,29	1,00	
M665A02504W25100XN06	4	25	25	180	100	0,40	1,00	
M665A03205W32120XN06	5	32	32	200	120	1,10	1,00	

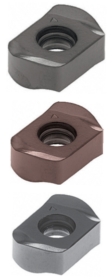
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

XN



	P460	P527	P920	P459	P793
P	◕	◕	◕	◕	
M	◕				◕
K	◕		◕		
N					
S	◕				◕
H					
	CVD	PVD			

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

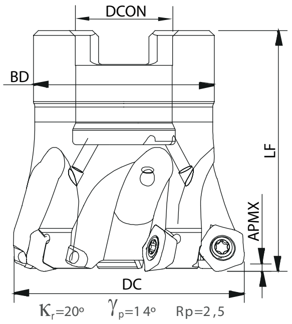
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P460	P527	P920	P459	P793
	XNKU06T310 C351	6,85	3,60	10,00	1,00	-	•	•	🔴	○	🔴

M665

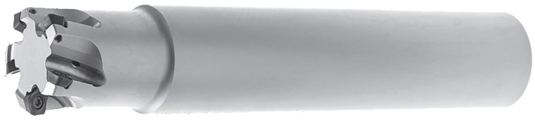
ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->					Feed posuw fz (mm/t)
			P527	P920	P459	P793	P460	XNKU 06 C351
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-250	160-230	-	160-230	0,50-1,50
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-240	170-210	150-190	-	150-190	0,50-1,50
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-230	160-200	140-180	-	140-180	0,50-1,50
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	130-170	120-180	0,50-1,40
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	100-160	100-150	0,50-1,40
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	80-140	70-130	0,50-1,40
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	180-320	-	-	160-300	0,50-1,50
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	170-280	-	-	150-260	0,50-1,50
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-210	100-240	-	-	80-220	0,50-1,50
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	30-75	30-70	0,50-1,30

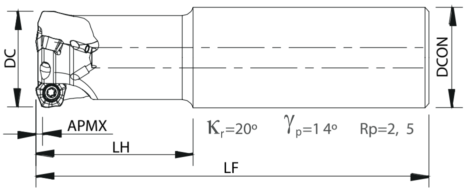
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M353

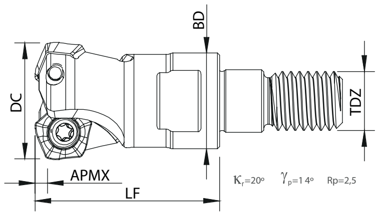


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M353A04005016040PO04	5	40	16	30	40	0,15	1,0	POKT 0403
M353A05006022045PO04	6	50	22	40	45	0,19	1,0	
M353A05206022045PO04	6	52	22	40	45	0,29	1,0	
M353A06307027050PO04	7	63	27	48	50	0,50	1,0	
M353A06607027050PO04	7	66	27	48	50	0,55	1,0	



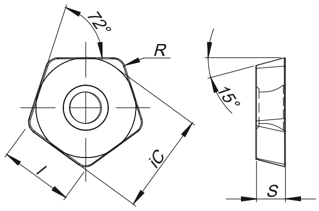


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M353B02002T20130PO04	2	20	20	130	40	0,38	1,0	POKT 0403
M353B02503T25150PO04	3	25	25	150	40	0,41	1,0	
M353B03205T32180PO04	5	32	32	180	50	0,56	1,0	
M353B04005T32180PO04	5	40	32	180	50	0,70	1,0	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M353A01602M08025PO04	2	16	M08	13	25	0,02	1,0	POKT 0403
M353A02002M10025PO04	2	20	M10	18	25	0,05	1,0	
M353A02503M12028PO04	3	25	M12	21	28	0,07	1,0	
M353A03205M16035PO04	5	32	M16	29	35	0,17	1,0	
M353A03505M16035PO04	5	35	M16	29	35	0,19	1,0	
M353A04205M16035PO04	5	42	M16	29	35	0,23	1,0	

PO



	PVD			
	P791	P792	P760	P501
P	◕	◕	◕	◕
M				
K	◕	◕	◕	◕
N				
S				
H				

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P791	P792	P760	P501
	POKT 040305 C351	7,00	3,00	-	0,5	-	•	🔴	•	•

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

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M353

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->				Feed posuw fz (mm/t)
			P791	P792	P760	P501	POKT 04 C351
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-240	160-220	140-200	0,50-1,50
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-230	160-220	140-200	130-180	0,50-1,50
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-220	140-210	120-190	100-170	0,50-1,50
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	160-260	-	-	0,50-1,50
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	140-240	-	-	0,50-1,50
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-200	120-200	-	-	0,50-1,50

M562, M420

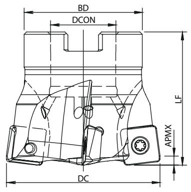
ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->				Feed posuw fz (mm/t)	
			P527	P920	P793	P501	SOEW 08...	SOET 08..
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-250	-	140-200	0,40-1,80	0,40-1,80
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-240	160-230	-	130-180	0,40-1,80	0,40-1,80
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-230	140-220	-	100-170	0,30-1,50	0,30-1,30
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	140-210	130-180	-	0,40-1,30
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	120-170	110-160	-	0,40-1,30
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	100-150	90-150	-	0,10-1,00
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	160-270	-	-	0,50-1,80	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	140-250	-	-	0,50-1,80	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-210	120-210	-	-	0,50-1,50	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	30-110	30-100	-	0,40-1,00

M156

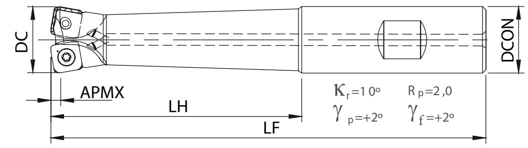
ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->				Feed posuw fz (mm/t)		
			P527	P920	P793	P501	SOEW C362	SOEW C343	SOET C350
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-250	-	140-200	0,50-2,10	0,50-2,20	0,50-2,10
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-240	160-230	-	130-180	0,50-2,10	0,50-2,20	-
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-230	140-220	-	100-170	0,50-2,00	0,50-2,10	-
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	140-210	130-180	-	-	0,50-1,80
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	120-170	110-160	-	-	0,50-1,80
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	100-150	90-150	-	-	0,50-1,50
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	160-270	-	140-220	0,50-2,10	0,50-2,20	0,50-2,10
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	140-250	-	120-210	0,50-2,10	0,50-2,20	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-210	120-210	-	100-190	0,50-2,10	0,50-2,20	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	30-110	30-100	-	-	0,40-1,30

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M562

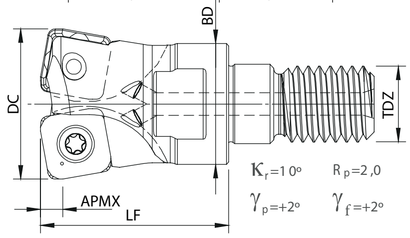


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M562A04005016040SO08	5	40	16	30	40	0,157	1,00	SO...0803...
M562A05006022045SO08	6	50	22	40	45	0,312	1,00	
M562A05206022045SO08	6	52	22	40	45	0,331	1,00	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M562A02002W20130SO08	2	20	20	130	75	0,360	1,00	SO...0803...
M562A02002W20190SO08	2	20	20	190	110	0,340	1,00	
M562A02503W25140SO08	3	25	25	140	80	0,410	1,00	
M562A02503W25200SO08	3	25	25	200	130	0,570	1,00	
M562A03204W32150SO08	4	32	32	150	90	0,760	1,00	
M562A03204W32200SO08	4	32	32	200	130	1,010	1,00	

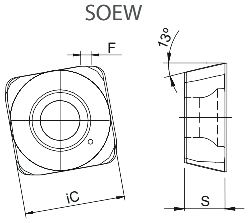
M420



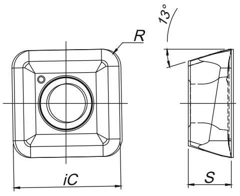
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M420A02002M10025SO08	2	20	M10	16	25	0,040	1,0	SO...0803...
M420A02503M12028SO08	3	25	M12	21	28	0,070	1,0	
M420A03204M16035SO08	4	32	M16	29	35	0,160	1,0	
M420A03504M16035SO08	4	35	M16	29	35	0,180	1,0	
M420A04205M16035SO08	5	42	M16	29	35	0,220	1,0	

SO

SOEW



SOET



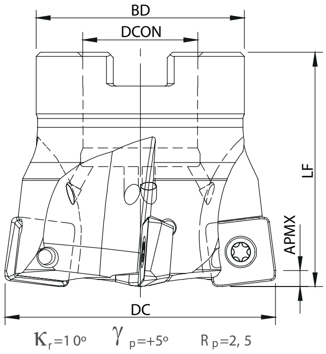
P	●	◕	◕	✣
M			◕	✣
K	●	◕		
N				
S			◕	
H				

Insert shape Kształt płytki	Description Oznaczenie	iC	S	l	R	F	PVD P527	PVD P920	PVD P793	PVD P501
	SOEW 080310 C362	8,60	3,47	-	1,0	1,0	•	🔴		
	SOET 080315 C350	8,60	3,47	-	1,5	-		•	🔴	•

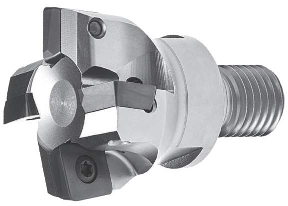
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✣ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

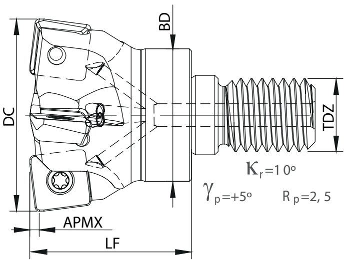
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M156



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M156A05004022045SP13	4	50	22	40	45	0,274	1,50	SO...13M5
M156A05005022045SP13	5	50	22	40	45	0,272	1,50	
M156A05204022045SP13	4	52	22	40	45	0,290	1,50	
M156A06305027050SP13	5	63	27	48	50	0,500	1,50	
M156A06605027050SP13	5	66	27	48	50	0,550	1,50	
M156A08006027050SP13	6	80	27	60	50	0,955	1,50	
M156A10008032050SP13	8	100	32	70	50	1,500	1,50	

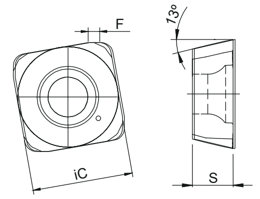




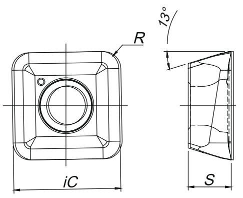
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M156A03203M16035SP13	3	32	M16	29	35	0,145	1,50	SO...13M5
M156A03503M16035SP13	3	35	M16	29	35	0,163	1,50	
M156A04204M16035SP13	4	42	M16	29	35	0,194	1,50	

SO

SOEW



SOET



	P527	P920	P760	P793	P501
P	●	◕	◕		✖
M			◕	◕	✖
K	●	◕			✖
N					
S			◕		
H					

● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

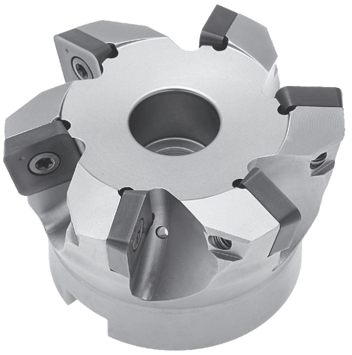
• Stock item
Produkt z magazynu

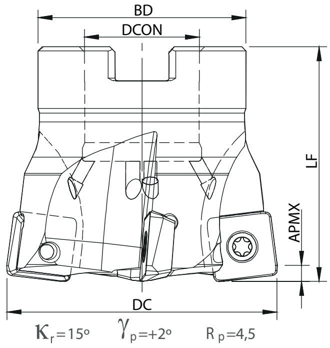
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD				
							P527	P920	P760	P793	P501
	SOEW 13M510 C362	12,43	5,00	-	1,2	1,0	•	🔴			•
	SOEW 13M510 C343	12,43	5,00	-	1,2	1,0		🔴			
	SOET 13M520 C350	12,43	5,00	-	2,0	-			○	🔴	•

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M360

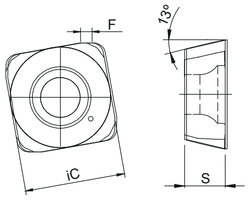




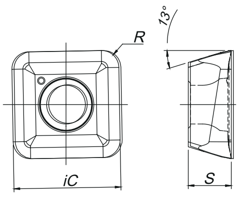
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M360A06305027050SO16	5	63	27	48	50	0,460	3,50	SO...1605...
M360A06605027050SO16	5	66	27	48	50	0,500	3,50	
M360A08006027050SO16	6	80	27	60	50	0,900	3,50	
M360A10008032050SO16	8	100	32	80	50	1,600	3,50	
M360A12510040063SO16	10	125	40	90	63	2,900	3,50	
M360B16012040063SO16	12	160	40	110	63	4,400	3,50	

SO

SOEW



SOET



	P527	P791	P920	P792	P501	P793	P760
P	●	◕	◕	◕			
M					◕	◕	✖
K	●	◕	◕	◕	◕		
N							
S					◕	◕	
H							

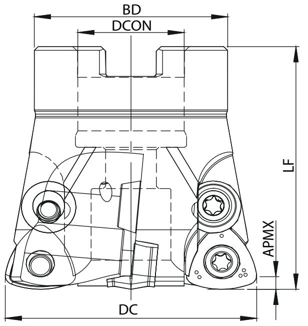
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD P527	P791	P920	P792	P501	P793	P760
	SOEW 160512 C362	16,40	5,26	-	1,2	1,5	•	○	🔴	○	•		
	SOET 160520 C350	16,40	5,26	-	2,0	-					🔴	🔴	•

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość ---> P527	P920	P793	P501	Feed posuw fz (mm/t) SOEW 16...	SOET 16.
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-250	-	140-200	0,50-2,10	0,50-2,20
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-240	160-230	-	130-180	0,50-2,10	0,50-2,20
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-230	140-220	-	100-170	0,50-2,00	0,50-1,80
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	140-210	130-180	-	0,50-1,80
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	120-170	110-160	-	0,50-1,80
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	100-150	90-150	-	0,50-1,50
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	160-270	-	140-220	0,50-2,10	0,50-2,00
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	140-250	-	120-210	0,50-2,10	0,50-2,00
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-210	120-210	-	100-190	0,50-2,10	0,50-1,80
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	30-110	30-100	-	0,40-1,30

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M657

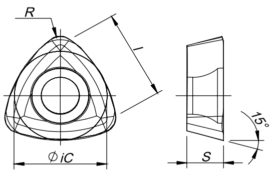


γ_p=+5° R_p=3,2

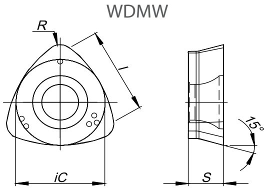
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M657A00520422053WD12	4	52	22	40	53	0,390	1,5	WD... 1204...
M657A00660527053WD12	5	66	27	48	53	0,640	1,5	
M657A00800627053WD12	6	80	27	60	53	1,060	1,5	
M657A00630527053WD12	5	63	27	48	50	0,580	1,5	

WD

WDET



WDMW



	P792	P760	P501
P	◕	◕	⌘
M		◕	⌘
K	◕		⌘
N			
S		◕	⌘
H			

● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

⌘ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

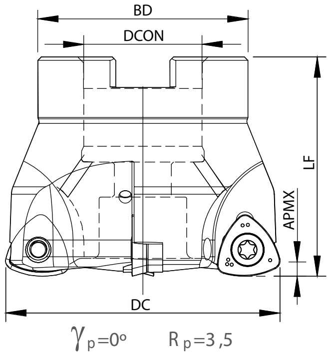
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P792	P760	P501
	WDET 120420 C350	12,00	4,76	11,9	2,00	-	○	🔴	•
	WDMW 120420 C389	12,00	4,76	11,9	2,00	-	🔴		•

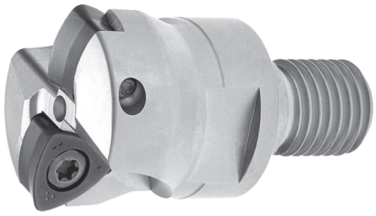
ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość ---> P791	P792	P760	P501	Feed posuw z (mm/t) WDMW 12...	WDET 12.
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-240	160-220	140-200	0,30-1,50	0,30-1,30
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-230	160-220	140-200	130-180	0,30-1,50	0,30-1,30
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-220	140-210	120-190	100-170	0,30-1,30	0,30-1,00
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	140-200	130-180	-	0,30-1,30
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	120-160	110-160	-	0,30-1,30
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	100-140	90-150	-	0,30-1,00
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	160-260	-	140-220	0,30-1,50	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	140-240	-	120-210	0,30-1,50	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-200	120-200	-	100-190	0,30-1,40	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	30-100	30-100	-	0,30-1,00

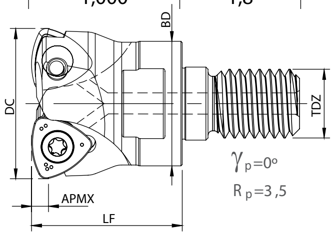
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M252



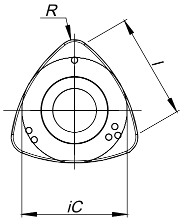
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M252A05203022045WN12	3	52	22	40	45	0,320	1,8	WN... 1207
M252A06304027050WN12	4	63	27	48	50	0,547	1,8	
M252A06604027050WN12	4	66	27	48	50	0,597	1,8	
M252A06605027050WN12	5	66	27	48	50	0,610	1,8	
M252A08005027050WN12	5	80	27	60	50	1,000	1,8	

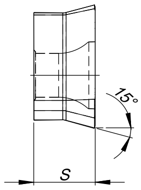




Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	TDZ	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M252A03502M16035WN12	2	35	M16	29	35	0,166	1,8	WN... 1207

WN





	P791	P792	P336	P335
P	●	◐	◐	✖
M				
K	●	◐		
N				
S				
H				

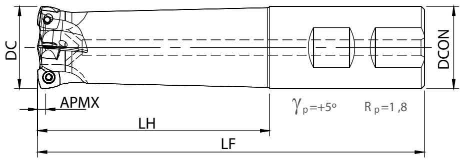
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD P791	P792	P336	P335
	WNMW 1207 C388	12,00	7,00	11,90	2,00	-	•	🔴	•	•

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość ---> P791	P792	P336	P335	Feed posuw fz (mm/t) WNMW 12...
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-240	160-190	150-180	0,30-1,50
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-230	160-220	140-180	140-170	0,30-1,50
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-220	140-210	130-160	120-150	0,30-1,30
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	160-260	-	-	0,30-1,50
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	140-240	-	-	0,30-1,50
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-200	120-200	-	-	0,30-1,40

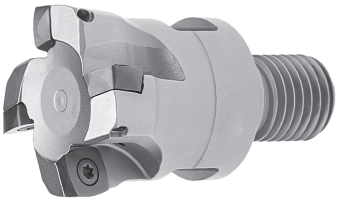
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

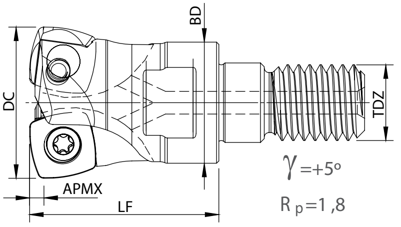
M563



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	LF	LH	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M563A02002W20130SP08	2	20	20	130	75	0,250	1,2	SP.. 08T3..
M563A02002W20190SP08	2	20	20	190	110	0,380	1,2	
M563A02503W25140SP08	3	25	25	140	80	0,431	1,2	
M563A02503W25200SP08	3	25	25	200	130	0,611	1,2	
M563A03204W32150SP08	4	32	32	150	90	0,780	1,2	
M563A03204W32200SP08	4	32	32	200	130	1,040	1,2	

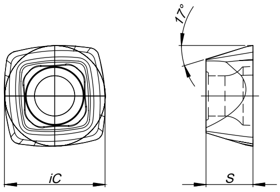
M936





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	TDZ	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M936A02002M10025SP08	2	20	M10	16	25	0,040	1,2	SP.. 08T3..
M936A02503M12028SP08	3	25	M12	21	28	0,071	1,2	
M936A03204M16035SP08	4	32	M16	29	35	0,162	1,2	
M936A03504M16035SP08	4	35	M16	29	35	0,176	1,2	
M936A04205M16035SP08	5	42	M16	29	35	0,215	1,2	

SP



P	◕
M	◕
K	◕
N	
S	
H	

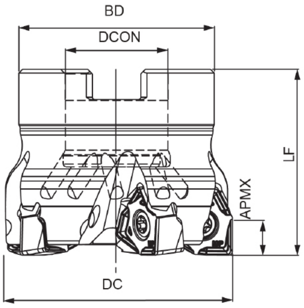
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD P334
	SPKW 08T308 C338	8,50	3,97	-	-	-	•
	SPKW 08T308 C362	8,50	3,97	-	-	-	•
	SPKT 08T308 C338	8,50	3,97	-	-	-	•

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

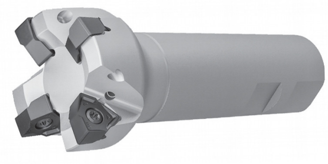
ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min) P334	Feed posuw fz (mm/t) SP..08T308
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	150-230	0,30-1,50
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	140-220	0,30-1,50
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	130-180	0,30-1,30
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	120-160	0,30-1,40
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	100-150	0,30-1,40
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	70-110	0,30-1,20
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	150-280	0,30-1,50
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	130-230	0,30-1,50
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	80-190	0,30-1,40

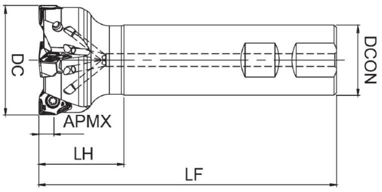
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M156



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M156A04003016040WN08	3	40	16	32	40	0,15	7,5	WNXT 0806.
M156A04004016040WN08	4	40	16	32	40	0,13	7,5	
M156A05004022040WN08	4	50	22	42	40	0,39	7,5	
M156A05005022040WN08	5	50	22	42	40	0,38	7,5	
M156A06305022040WN08	5	63	22	52	40	0,5	7,5	
M156A06306022040WN08	6	63	22	52	40	0,49	7,5	
M156A08007027050WN08	7	80	27	60	50	1,18	7,5	
M156A08009027050WN08	9	80	27	60	50	1,16	7,5	
M156A10008032050WN08	8	100	32	80	50	1,62	7,5	
M156A10011032050WN08	11	100	32	80	50	1,55	7,5	
M156A12511040063WN08	11	125	40	90	63	2,82	7,5	
M156A12514040063WN08	14	125	40	90	63	2,76	7,5	





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M156A03202W32125WN08	2	32	32	125	40	0,65	7,5	WNXT 0806.
M156A03203W32125WN08	3	32	32	125	40	0,60	7.5	
M156A04003W32130WN08	3	40	32	130	40	0,70	7,5	
M156A04004W32130WN08	4	40	32	130	40	0,65	7,5	
M156A05004W32140WN08	4	50	32	140	45	0,86	7,5	
M156A05005W32140WN08	5	50	32	140	45	0,81	7,5	

WN

P	●	◖
M		
K	●	◖
N		
S		
H		

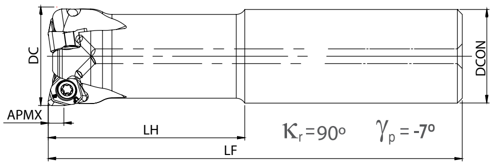
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◖ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
• First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD	
							P920	P459
	WNXT080608 C428	12,70	6,3	-	0,8	-	•	•

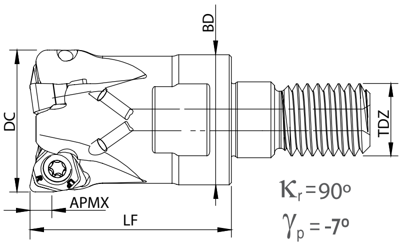
ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->		Feed posuw fz (mm/t)
			P920	P459	WNXT
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	160-230	0,08 - 0,25
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-230	140-210	0,08 - 0,25
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-220	120-200	0,08 - 0,20
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	130-230	150-250	0,08 - 0,25
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	180-245	140-230	0,08 - 0,25
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	120-210	100-200	0,08 - 0,20

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M355

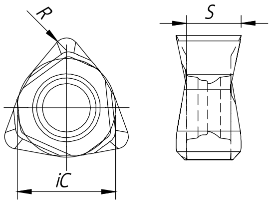


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	LF	LH	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M355B01602T15150WN04	2	16	16	150	32	0,185	3,00	WNHU 04T308-LP
M355B02003T19150WN04	3	20	20	150	40	0,292	3,00	
M355B02504T24150WN04	4	25	25	150	50	0,471	3,00	

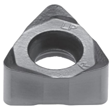


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	TDZ	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M355A01602M08023WN04	2	16	M08	13	23	0,023	3,00	WNHU 04T308-LP
M355A02003M10028WN04	3	20	M10	18	28	0,052	3,00	
M355A02504M12030WN04	4	25	M12	21	30	0,078	3,00	
M355A03205M16035WN04	5	32	M16	29	35	0,150	3,00	

WN



	P527	P920	P459
P	●	●	◕
M			
K	●	●	◕
N			
S			
H			

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD P527	P920	P459
	WNHU 04T308 C359	6,35	3,50	-	0,80	-	•	•	•

● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

✤ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

• First choice
Pierwszy wybór

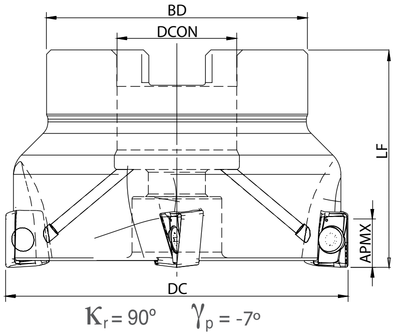
• Stock item
Produkt z magazynu

○ Available under request
Dostępne na zamówienie

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->			Feed posuw fz (mm/t) WNHU 04T308
			P527	P920	P459	WNHU 04T3
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	180-250	160-230	0,10-0,30
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-240	160-230	140-210	0,10-0,30
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-230	140-220	120-200	0,10-0,25
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	180-300	160-270	150-250	0,10-0,30
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-250	140-250	140-230	0,10-0,30
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	150-210	120-210	100-200	0,10-0,25

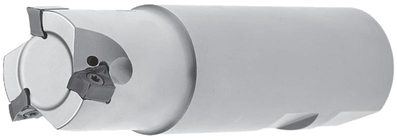
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

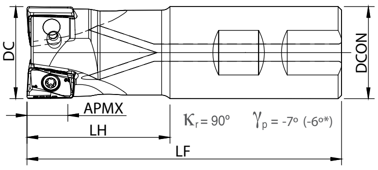
M362



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M362A04004016040AON1	4	40	16	32	40	0,21	9,00	ANHX 1004.
M362A04005016040AON1	5	40	16	32	40	0,21	9,00	
M362A05005022040AON1	5	50	22	42	40	0,35	9,00	
M362A05007022040AON1	7	50	22	42	40	0,34	9,00	
M362A06307022040AON1	7	63	22	52	40	0,55	9,00	
M362A06309022040AON1	9	63	22	52	40	0,54	9,00	
M362A08008027050AON1	8	80	27	60	50	1,00	9,00	
M362A08010027050AON1	10	80	27	60	50	1,00	9,00	
M362A10009032050AON1	9	100	32	80	50	1,80	9,00	
M362A10012032050AON1	12	100	32	80	50	1,80	9,00	

M565





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	Kod zamówienia	DC	DCON	LF	LH			
M565A01401W16090AON1	1	14	16	90	23	0,188	9,00	ANHX 1004..
M565A01602W16090AON1	2	16	16	90	25	0,123	9,00	
M565A01602W16150AON1	2	16	16	150	25	0,190	9,00	
M565A01802W16090AON1	2	18	16	90	23	0,125	9,00	
M565A02002W20100AON1	2	20	20	100	30	0,210	9,00	
M565A02003W20100AON1	3	20	20	100	30	0,206	9,00	
M565A02502W25115AON1	2	25	25	115	35	0,391	9,00	
M565A02503W25115AON1	3	25	25	115	35	0,387	9,00	
M565A03203W32125AON1	3	32	32	125	40	0,701	9,00	
M565A03204W32125AON1	4	32	32	125	40	0,698	9,00	
M565A04004W32130AON1	4	40	32	130	40	0,780	9,00	
M565A04005W32130AON1	5	40	32	130	40	0,777	9,00	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

AN

	P527	P920	P459	P793	P501	P352
P	●	◕	◕		✤	
M			◕	◕	✤	
K	●	◕			✤	
N						●
S	●		◕	◕	✤	
H						
	PVD					

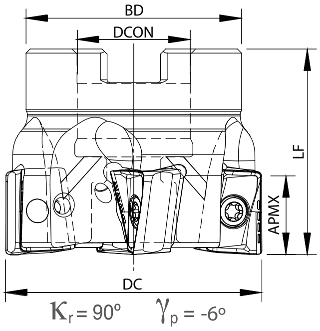
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✤ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P527	P920	P459	P793	P501	P352
	ANHX 100405 C358	6,60	6,20	10,00	0,50	0,85	•	🔴	•			
	ANHX 100408 C358	6,60	6,20	10,00	0,80	0,60		🔴	•			
	ANHX 100412 C358	6,60	6,20	10,00	1,20	0,30		🔴				
	ANHX 100405 C833	6,60	6,20	10,00	0,50	0,85		🔴	•	🔴	•	
	ANHX 100408 C833	6,60	6,20	10,00	0,80	0,60		🔴	•	🔴	•	
	ANHX 100412 C833	6,60	6,20	10,00	1,20	0,30		🔴	•	🔴	•	
	ANHX 100405 C361	6,60	6,20	10,00	0,50	0,85						🔴
	ANHX 100412 C832	6,60	6,20	10,00	1,20	0,30						🔴

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->						Feed posuw fz (mm/t)		
			P352	P527	P920	P459	P793	P501	ANHX... C358	ANHX. C833	ANHX. C361
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-250	180-250	160-230	-	140-200	0,08-0,20	0,08-0,20	-
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-240	160-230	140-210	-	130-180	0,08-0,20	0,08-0,15	-
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-230	140-220	120-200	-	100-170	0,08-0,15	0,08-0,15	-
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	-	140-210	130-180	-	0,08-0,20	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	120-170	110-160	-	0,08-0,15	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	100-150	90-150	-	0,08-0,15	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	180-300	160-270	150-250	-	140-220	0,08-0,25	0,08-0,20	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	160-250	140-250	140-230	-	120-210	0,08-0,20	0,08-0,20	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	150-210	120-210	100-200	-	100-190	0,08-0,20	0,08-0,15	-
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	100-2000	-	-	-	-	-	-	-	0,08-0,20
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	-	30-110	30-100	-	0,08-0,15	-

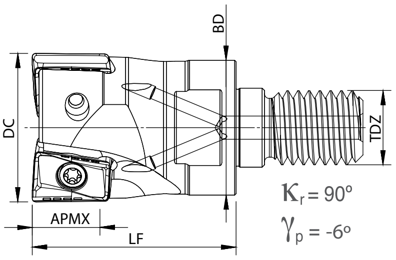
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M214



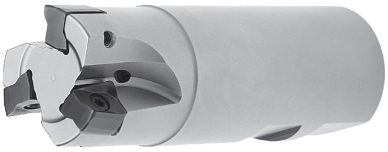
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M214A04004016040AN12	4	40	16	32	40	0,17	11,00	ANHX1206...
M214A05005022040AN12	5	50	22	42	40	0,30	11,00	
M214A05006022040AN12	6	50	22	42	40	0,30	11,00	
M214A06305022040AN12	5	63	22	52	40	0,55	11,00	
M214A06307022040AN12	7	63	22	52	40	0,52	11,00	
M214A08008027050AN12	8	80	27	60	50	1,10	11,00	
M214A08010027050AN12	10	80	27	60	50	1,10	11,00	
M214A10012032050AN12	12	100	32	80	50	1,65	11,00	
M214A12514040063AN12	14	125	40	90	63	3,16	11,00	

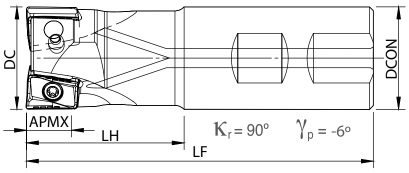
M347



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M347A02502M12035AN12	2	25	M12	21	35	0,09	11,00	ANHX1206...
M347A03203M16043AN12	3	32	M16	29	43	0,20	11,00	
M347A04204M16043AN12	4	42	M16	29	43	0,26	11,00	

M569

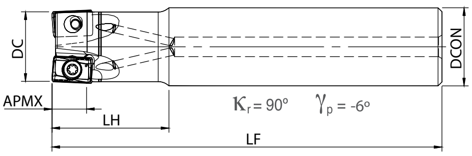




Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M569A02502W25035AN12	2	25	25	110	35	0,37	11,00	ANHX1206...
M569A03203W32035AN12	3	32	32	150	35	0,84	11,00	
M569A04004W32040AN12	4	40	32	150	40	0,88	11,00	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M216



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M216A02602T25040AN12	2	26	25	200	40	0,66	11,00	ANHX1206...
M216A03303T32040AN12	3	33	32	250	40	1,40	11,00	

AN

	P792	P920	P760	P501	P793	P720	P460
P	◕	◕	◕	✖			✖
M			◕	✖			
K	◕	◕		✖			
N							
S			◕	✖			
H							
	PVD						CVD

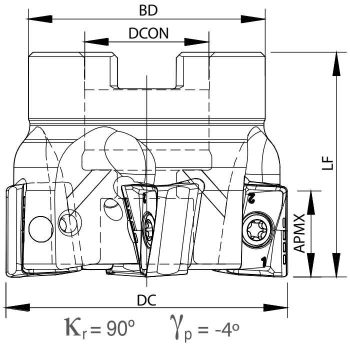
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P792	P920	P760	P501	P793	P720	P460
	ANHX 120604 C357	9,0	8,3	12,0	0,4	1,6	🔴		🔴	•			
	ANHX 120608 C357	9,0	8,3	12,0	0,8	1,2	🔴	🔴	🔴	•	🔴		
	ANHX 120616 C357	9,0	8,3	12,0	1,6	0,4	🔴		🔴	•			
	ANHX 120604 C428	9,0	8,3	12,0	0,4	1,6	•	🔴		•		🔴	
	ANHX 120608 C428	9,0	8,3	12,0	0,8	1,2	•	🔴		•		🔴	•
	ANHX 120616 C428	9,0	8,3	12,0	1,6	0,4	•	🔴		•		🔴	

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->							Feed posuw fz (mm/t)	
			P720	P920	P792	P793	P760	P460	P501	ANHX 12... C357	ANHX12. C428
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-250	180-240	-	160-220	140-220	140-200	0,08-0,20	0,08-0,30
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-230	160-220	-	140-200	120-200	130-180	0,08-0,20	0,08-0,25
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-220	140-210	-	120-190	100-190	100-170	0,08-0,15	0,08-0,20
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	140-220	140-210	140-200	-	130-180	0,08-0,20	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	130-180	120-170	120-160	-	110-160	0,08-0,15	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	120-160	100-150	100-140	-	90-150	0,08-0,15	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	150-280	160-270	160-260	-	150-240	-	140-220	0,08-0,20	0,08-0,30
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-320	140-250	140-240	-	140-230	-	120-210	0,08-0,20	0,08-0,25
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	100-190	120-210	120-200	-	100-190	-	100-190	0,08-0,20	0,08-0,20
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	30-110	30-100	-	30-100	0,07-0,10	-

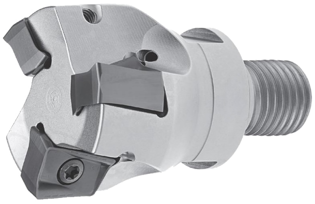
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

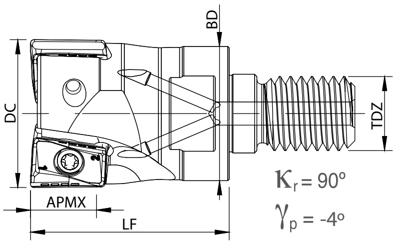
M363



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M363A05003022040AON1	3	50	22	42	40	0,28	15,0	ANHX 1607..
M363A05004022040AON1	4	50	22	42	40	0,27	15,0	
M363A08304022040AON1	4	63	22	52	40	0,51	15,0	
M363A06306022040AON1	6	63	22	52	40	0,48	15,0	
M363A08005027050AON1	5	80	27	60	50	0,88	15,0	
M363A08007027050AON1	7	80	27	60	50	0,36	15,0	
M363A10005032050AN16	5	100	32	80	50	1,60	15,0	
M363A10008032050AN16	8	100	32	80	50	1,59	15,0	
M363A12507040063AON1	7	125	40	90	63	2,93	15,0	
M363A12510040063AON1	10	125	40	90	63	2,89	15,0	
M363B16008040063AON1	8	160	40	110	63	4,29	15,0	
M363B16012040063AON1	12	160	40	110	63	4,29	15,0	

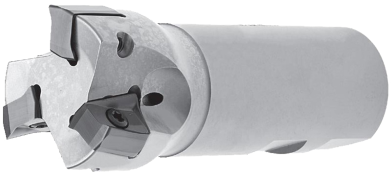
M424

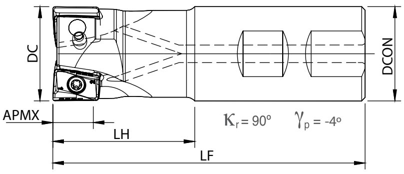




Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M424A03202M16043AON1	2	32	M16	29	43	0,20	15,0	ANHX 1607..
M424A04003M16043AON1	3	40	M16	29	43	0,24	15,0	

M566





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M566A03202W32110AON1	2	32	32	110	50	0,66	15,0	ANHX 1607..
M566A04003W32115AON1	3	40	32	115	40	0,66	15,0	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

AN

	P791	P792	P920	P760	P459	P460	P352
P	●	◐	◐	✖	◐	✖	
M							
K	●	◐	◐	✖	◐		
N							●
S							
H							

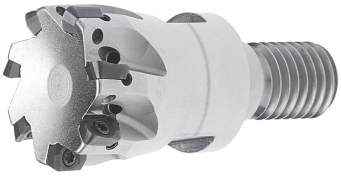
●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◐	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✖	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

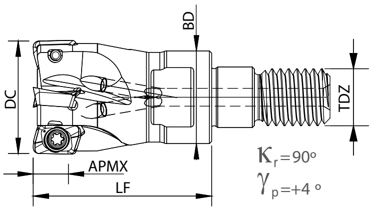
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P791	P792	P920	P760	P459	P460	P352
							PVD					CVD	
	ANHX 160708 C358	11,20	10,80	16	0,8	1,4	•	○	🔴	•	○		
	ANHX 160712 C358	11,20	10,50	16	1,2	1,2		🔴		•	○		
	ANHX 160708 C360	11,20	10,80	16	0,8	1,4	•		🔴	•	•	•	
	ANHX 160712 C360	11,20	10,50	16	1,2	1,2		○	🔴	•	•		
	ANHX 160708 C361	11,20	10,80	16	0,8	1,4							🔴
	ANHX 160712 C361	11,20	10,50	16	1,2	1,2							🔴

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->							Feed posuw fz (mm/t)		
			P352	P791	P920	P792	P459	P760	P460	ANHX 12. C358	ANHX 12. C360	ANHX 12. C361
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-250	180-250	180-240	160-230	160-220	140-220	0,10-0,25	0,10-0,25	-
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-230	160-230	160-220	140-210	140-200	120-200	0,10-0,25	0,10-0,25	-
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-220	140-220	140-210	120-200	120-190	100-190	0,10-0,20	0,10-0,20	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	180-300	160-270	160-260	150-250	150-240	-	0,10-0,25	0,10-0,25	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	160-250	140-250	140-240	140-230	140-230	-	0,10-0,25	0,10-0,25	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	150-200	120-210	120-200	100-200	100-190	-	0,10-0,20	0,10-0,25	-
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	100-2000	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10-0,40

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

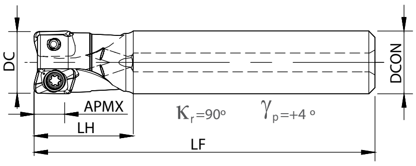
M425





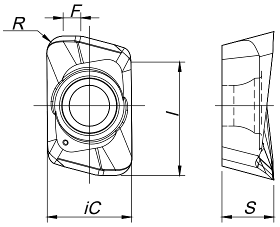
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX			Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF					
M425A01002M06020XP06	2	10	M6	9,8	20	0,01	4,00	0,30	2,00	XP... 0602..
M425A01102M06020XP06	2	11	M6	9,8	20	0,01	4,00	0,30	2,00	
M425A01203M06020XP06	3	12	M6	9,8	20	0,02	4,00	0,30	2,00	
M425A01303M06020XP06	3	13	M6	9,8	20	0,02	4,00	0,30	2,00	
M425A01604M08025XP06	4	16	M8	13,0	25	0,03	4,00	0,30	2,00	
M425A01704M08025XP06	4	17	M8	13,0	25	0,04	4,00	0,30	2,00	
M425A02005M10030XP06	5	20	M10	18,0	30	0,06	4,00	0,30	2,00	
M425A02507M12030XP06	7	25	M12	21,0	30	0,09	4,00	0,30	2,00	
M425A03208M16035XP06	8	32	M16	29,0	35	0,19	4,00	0,30	2,00	

M652



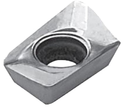
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX			Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH					
M652A01002T10055XP06	2	10	10	55	16	0,03	4,00	0,30	2,00	XP... 0602..
M652A01002T10100XP06	2	10	10	100	25	0,03	4,00	0,30	2,00	
M652A01202T12080XP06	2	12	12	80	17	0,06	4,00	0,30	2,00	
M652A01203T12120XP06	3	12	12	120	30	0,06	4,00	0,30	2,00	
M652A01603T16090XP06	3	16	16	90	20	0,12	4,00	0,30	2,00	
M652A01604T16090XP06	4	16	16	90	20	0,11	4,00	0,30	2,00	
M652A01705T16090XP06	5	17	16	90	35	0,11	4,00	0,30	2,00	
M652A02105T20090XP06	5	21	20	90	35	0,13	4,00	0,30	2,00	

XP



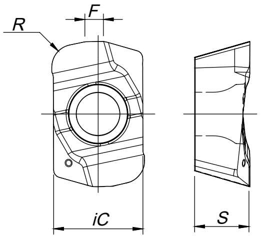
	P703	P910	P920	P459	P793	P352
P	●	●	◒	⌘		
M				⌘	◒	
K			◒	⌘		
N						●
S				⌘	◒	
H	●	●				
	PVD					

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P703	P910	P920	P459	P793	P352
	XPET 060204 C801	3,90	2,40	5,30	0,40	0,80			🔴	•	🔴	
	XPET 060208 C801	3,90	2,40	5,30	0,80	0,70			🔴	•	🔴	
	XPET 060216 C801	3,90	2,40	5,30	1,60	0,60			🔴	•		
	XPET 060202 C382	3,90	2,40	5,10	0,20	0,95						🔴
	XPET 060204 C382	3,90	2,40	5,10	0,40	0,80						🔴

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

XP

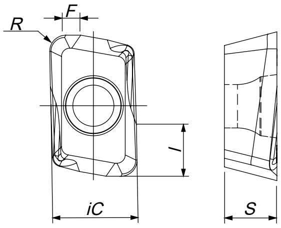


	P703	P910	P920	P459	P793	P352
P	●	●	◕	✤		
M				✤	◕	
K			◕	✤		
N						●
S				✤	◕	
H	●	●				
	PVD					▨

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P703	P910	P920	P459	P793	P352
	XPET 060210 C635	3,90	2,40	-	1,00	0,80			🔴	•	🔴	

XP



	P703	P910	P920	P459	P793	P352
P	●	●	◕	✤		
M				✤	◕	
K			◕	✤		
N						●
S				✤	◕	
H	●	●				
	PVD					▨

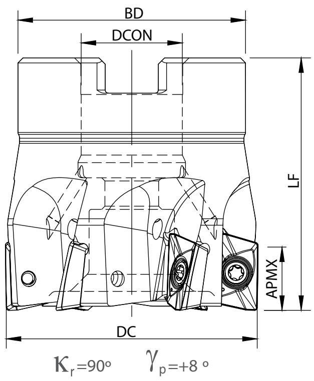
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✤ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P703	P910	P920	P459	P793	P352
	XPHW 060208 C656	3,90	2,40	2,40	0,80	0,70	•	🔴				

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->						Feed posuw fz (mm/t)			
			P352	P703	P910	P920	P459	P793	XPET 06...C801	XPET 06...C382	XPET 06...C635	XPHW 06...C656
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	-	-	180-250	160-230	-	0,05-0,07	-	0,40-0,8	0,05-0,12
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	-	160-270	160-230	140-210	-	0,05-0,07	-	0,40-0,8	0,05-0,12
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	180-310	140-230	140-220	120-200	-	0,05-0,07	-	0,40-0,6	0,05-0,12
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	-	-	140-210	0,05-0,07	-	0,40-0,8	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	-	120-170	0,05-0,07	-	0,40-0,6	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	-	100-150	0,05-0,07	-	0,40-0,6	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	-	-	160-270	150-250	-	0,05-0,07	-	0,50-0,8	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-		-	140-250	140-230		0,05-0,07	-	0,50-0,8	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	-	-	120-210	100-200	-	0,05-0,07	-	0,50-0,8	-
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	100-2000	-	-	-	-	-	-	0,05-0,07	-	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	-	-	30-110	0,05-0,07	-	0,40-0,6	-
H	Hardened Steels Stal hartowana	40-55 HRC	-	70-270	70-260	-	-	-	-	-	-	0,03-0,10

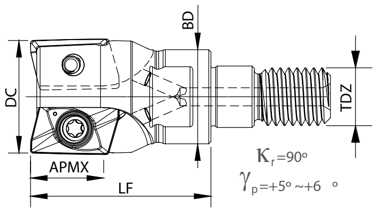
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M364



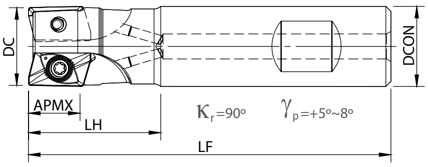
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX			Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF					
M364A04006016040XP10	6	40	16	36	40	0,22	10,0	0,80	3,00	XP... 1003...
M364A05007022040XP10	7	50	22	42	40	0,31	10,0	0,80	3,00	
M364A06308022040XP10	8	63	22	52	40	0,43	10,0	0,80	3,00	

M426



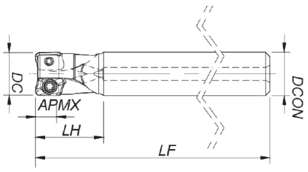
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX			Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF					
M426A01602M08025XP10	2	16	M8	14	25	0,03	10,0	0,80	3,00	XP... 1003...
M426A02003M10030XP10	3	20	M10	18	30	0,06	10,0	0,80	3,00	
M426A02504M12035XP10	4	25	M12	21	35	0,12	10,0	0,80	3,00	
M426A03205M16035XP10	5	32	M16	29	35	0,15	10,0	0,80	3,00	
M426A04006M16043XP10	6	40	M16	29	43	0,25	10,0	0,80	3,00	

M567



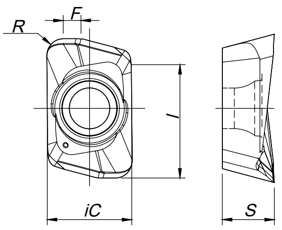
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX			Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH					
M567A01602W16085XP10	2	16	16	85	32	0,10	10,0	0,80	3,00	XP... 1003...
M567A01602W16150XP10	2	16	16	150	70	0,13	10,0	0,80	3,00	
M567A01702W16150XP10	2	17	16	150	36	0,14	10,0	0,80	3,00	
M567A02003W20090XP10	3	20	20	90	28	0,21	10,0	0,80	3,00	
M567A02003W20150XP10	3	20	20	150	70	0,26	10,0	0,80	3,00	
M567A02203W20150XP10	3	22	20	150	70	0,30	10,0	0,80	3,00	
M567A02504W25095XP10	4	25	25	95	30	0,33	10,0	0,80	3,00	
M567A02504W25150XP10	4	25	25	150	80	0,36	10,0	0,80	3,00	
M567A02704W25150XP10	4	27	25	150	80	0,38	10,0	0,80	3,00	
M567A03204W32110XP10	4	32	32	110	50	0,55	10,0	0,80	3,00	

M156



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	LF	LH	Kg	APMX			Insert shape Kształt płytki
M156A01602T16085XP10	2	16	16	85	32	0,10	10,0	0,8	3,0	XP...1003
M156A01602T16150XP10	2	16	16	150	70	0,13	10,0	0,8	3,0	
M156A02003T20090XP10	3	20	20	90	28	0,21	10,0	0,8	3,0	
M156A02003T20150XP10	3	20	20	150	70	0,26	10,0	0,8	3,0	
M156A02504T25095XP10	4	25	25	95	30	0,33	10,0	0,8	3,0	
M156A02504T25150XP10	4	25	25	150	80	0,36	10,0	0,8	3,0	

XP

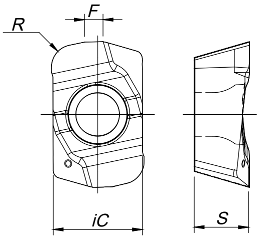


	P460	P820	P791	P920	P459	P793	D410	P705	P740	P352
P	✠	●	●	◕	◕					
M					◕	◕				
K			●	◕				●	✠	
N							●			●
S					◕					
H		●								
	PVD							CVD		▨

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P460	P820	P791	P920	P459	P793	D410	P705	P740	P352
	XPET 100304 C801	6,95	3,96	10,50	0,40	1,30				🔴	•	🔴				
	XPET 100308 C801	6,95	3,96	10,50	0,80	1,40	•			🔴	•	🔴				
	XPET 100316 C801	6,95	3,96	10,50	1,60	0,80				🔴	•	🔴				
	XPET 100304 C351	6,95	3,96	10,50	0,40	1,10			•	🔴	•			🔴	•	
	XPET 100308 C351	6,95	3,96	10,50	0,80	1,35	•		•	🔴	•			🔴	•	
	XPET 100304 C382	6,95	3,96	10,50	0,40	0,75										🔴
	XPET 100308 C382	6,95	3,96	10,50	0,80	1,05										🔴
	XPET 100312 C382	6,95	3,96	10,50	1,20	0,75										🔴

XP



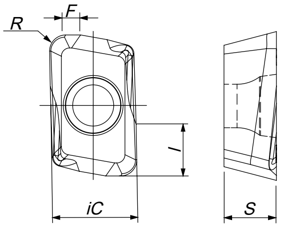
	P460	P820	P527	P920	P459	P459	D410	P705	P740	P352
P	✠	●	●	◕	◕					
M					◕	◕				
K			●	◕				●	✠	
N							●			●
S					◕					
H		●								
	PVD							CVD		▨

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P460	P820	P527	P920	P459	P459	D410	P705	P740	P352
	XPET 060210 C635	6,95	3,96	-	1,20	1,50			•	🔴	•	🔴				

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

XP

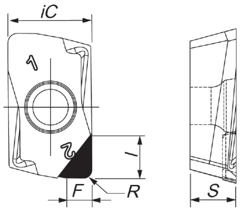


	P460	P703	P791	P792	P760	D410	P705	P740	P352
P	✚	●	●	◕	◕				
M					◕				
K			●	◕			●	✚	
N						●			●
S					◕				
H		●	●						
	PVD						CVD		▨

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P460	P703	P791	P792	P760	D410	P705	P740	P352
	XPHW 060205 C656	6,95	3,60	3,00	0,80	1,30		🔴	•						
	XPHW 060208 C656	6,95	3,60	3,00	1,00	0,35		🔴							
	XPHW 060210 C656	6,95	3,60	3,00	1,20	1,10		🔴							

XP



	P460	P820	P791	P792	P760	D410	P705	P740	P352
P	✚	●	●	◕	◕				
M					◕				
K			●	◕			●	✚	
N						●			●
S					◕				
H		●							
	PVD						CVD		▨

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P460	P820	P791	P792	P760	D410	P705	P740	P352
	XPHW100308 C607	6,95	3,96	-	1,20	1,50						•			

M365, M568

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->								Feed posuw fz (mm/t)			
			P352	P705	P920	P459	P793	P740	P460	P501	XPET 17...C801	XPET 17...C351	XPET 17...C382	XPET 17...C608
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	-	180-250	160-230	-	-	140-220	140-200	0,10-0,35	0,10-0,35	-	
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	-	160-230	140-210	-	-	120-200	130-180	0,10-0,35	0,10-0,35	-	
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	-	140-220	120-200	-	-	100-190	100-170	0,10-0,30	0,10-0,30	-	
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	-	-	140-210	-	-	130-180	0,10-0,30	0,10-0,30	-	
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	120-170	-	-	110-160	0,10-0,30	0,10-0,30	-	
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	100-150	-	-	90-150	0,10-0,25	0,10-0,25	-	
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	160-290	160-270	-	-	160-260	-	140-220	0,10-0,35	0,10-0,35	-	
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245		170-320	140-250	-	-	140-240	-	120-210	0,10-0,35	0,10-0,35	-	
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	140-200	120-210	-	-	120-200	-	100-190	0,10-0,30	0,10-0,30	-	
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	100-2000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10-0,35	
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	-	30-110	-	-	30-100	0,10-0,20	-	-	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

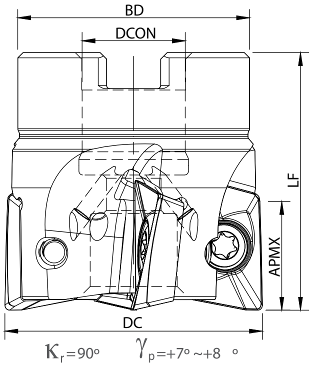
M364, M426, M567

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->								
			P352	P705	P703	P527	P920	P459	P793	P740	P460
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	-	-	180-250	180-250	160-230	-	-	140-220
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	-	-	160-240	160-230	140-210	-	-	120-200
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	-	180-310	140-230	140-220	120-200	-	-	100-190
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-					140-210	-	
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	-	-	-	-	120-170	-	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	-	-	-	-	100-150	-	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	160-290	-	180-300	160-270	150-250	-	160-260	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	170-320	-	160-250	140-250	140-230	-	140-240	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	140-200	-	150-210	120-210	100-200	-	120-200	-
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	100-2000		-				-		-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	-	-	-	-	30-110	-	-
H	Hardened Steels Stal hartowana	40-55 HRC	-	-	70-270	-	-	-	-	-	-

ISO	Material Materiał	HB	Feed posuw fz (mm/t)				
			XPET 10.. C801	XPET 10.. C351	XPET 10.. C382	XPET 10.. C635	XPHW 10.. C656
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	0,08-0,20	0,10-0,25	-	0,40-0,80	0,10-0,25
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	0,08-0,20	0,10-0,20	-	0,40-0,80	0,10-0,25
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	0,08-0,15	0,10-0,20	-	0,40-0,60	0,10-0,25
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	0,08-0,20	0,10-0,20	-	0,40-0,70	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	0,08-0,20	0,10-0,20	-	0,40-0,70	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	0,08-0,15	0,10-0,20	-	0,40-0,60	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	0,08-0,20	0,10-0,25	-	0,50-0,80	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	0,08-0,20	0,10-0,25	-	0,50-0,80	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	0,08-0,20	0,10-0,20	-	0,50-0,60	-
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	-	-	0,07-0,25	-	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	0,05-0,07	-	-	0,40-0,60	-
H	Hardened Steels Stal hartowana	40-55 HRC	-	-	-	-	0,08-0,15

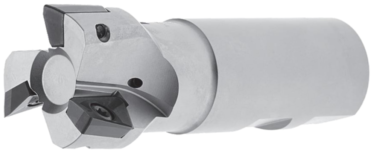
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

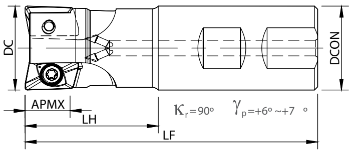
M365



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M365A04004016040XP17	4	40	16	32	40	0,18	17,0	XPET 1706...
M365A05005022040XP17	5	50	22	42	40	0,29	17,0	
M365A06306027040XP17	6	63	27	52	40	0,53	17,0	
M365A08007027050XP17	7	80	27	60	50	0,92	17,0	
M365A10008032050XP17	8	100	32	80	50	1,68	17,0	
M365A12509040063XP17	9	125	40	90	63	3,01	17,0	

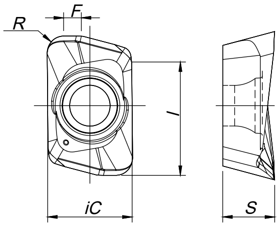
M568





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	LF	LH	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M568A03202W32110XP17	2	32	32	110	50	0,56	17,0	XPET 1706..
M568A03202W32200XP17	2	32	32	200	60	1,10	17,0	
M568A04003W32115XP17	3	40	32	115	50	0,67	17,0	
M568A04003W32200XP17	3	40	32	200	60	1,19	17,0	

XP



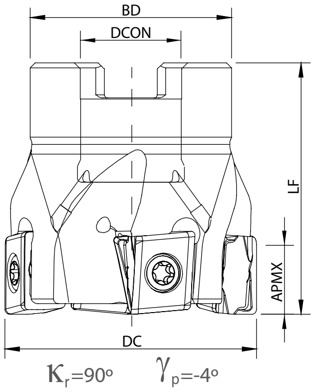
	P920	P501	P793	P460	P705	P740	P352
P	◒	◒	◒	◒			
M							
K	◒	◒	◒		●	✤	
N							●
S		◒	◒				
H							
	PVD			CVD			

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

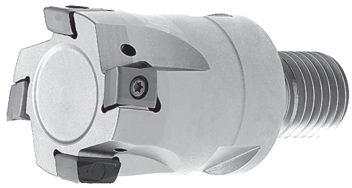
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P920	P501	P793	P460	P705	P740	P352
	XPET 170608 C801	11,30	6,35	17,50	0,80	1,80	🔴	•					
	XPET 170616 C801	11,30	6,35	17,50	1,60	1,20	🔴	•					
	XPET 170608 C351	11,30	6,35	17,50	0,80	1,80	🔴	•		•	🔴	•	
	XPET 170616 C351	11,30	6,35	17,50	1,60	1,00	🔴	•			🔴	•	
	XPET 170608 C382	11,30	6,35	17,50	0,80	1,20							🔴
	XPET 170620 C382	11,30	6,35	17,50	2,00	1,00							🔴
	XPET 170632 C382	11,30	6,35	17,50	3,20	0,80							🔴
	XPET 170608 C608	11,30	6,35	17,50	0,80	1,80		•	🔴				

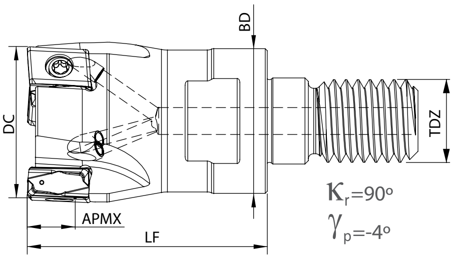
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M370

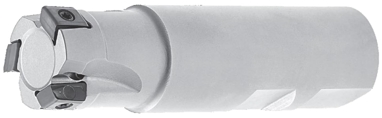


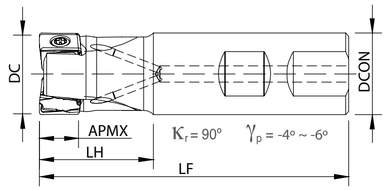
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M370A04004016040LN09	4	40	16	36	40	0,24	7,0	LNXT 0904...
M370A05005022040LN09	5	50	22	40	40	0,32	7,0	
M370A06307022040LN09	7	63	22	48	40	0,54	7,0	
M370A06310022040LN09	10	63	22	48	40	0,54	7,0	



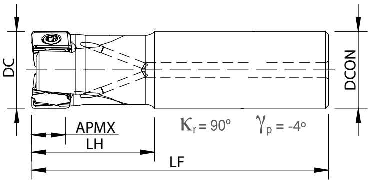


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M370A02503M12035LN09	3	25	12	21	35	0,10	7,0	LNXT 0904..
M370A03204M16040LN09	4	32	16	29	40	0,21	7,0	





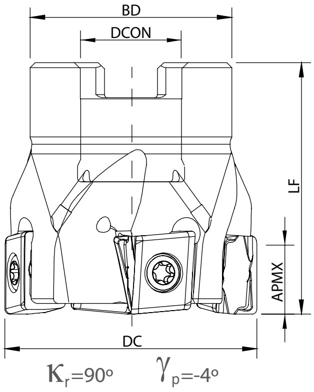
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M370B01602W16090LN09	2	16	16	90	25	0,12	7,0	LNXT 0904..
M370A02503W25095LN09	3	25	25	95	30	0,31	7,0	
M370A03204W32110LN09	4	32	32	110	30	0,61	7,0	



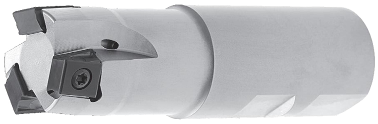
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M370A02002T20150LN09	2	20	20	150	30	0,15	7,0	LNXT 0904..
M370A02503T25200LN09	3	25	25	200	30	0,31	7,0	
M370A03204T32250LN09	4	32	32	250	30	0,78	7,0	

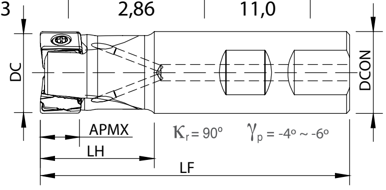
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M370

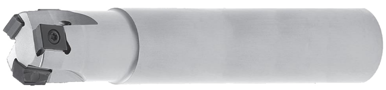


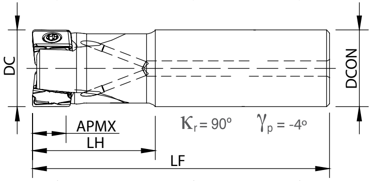
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M370A04004016040LN13	4	40	16	32	40	0,17	11,0	LNXT 1306...
M370A04005016040LN13	5	40	16	32	40	0,18	11,0	
M370A05005022040LN13	5	50	22	42	40	0,27	11,0	
M370A05006022040LN13	6	50	22	42	40	0,28	11,0	
M370A06306022040LN13	6	63	22	52	40	0,52	11,0	
M370A06308022040LN13	8	63	22	52	40	0,52	11,0	
M370B08007027050LN13	7	80	27	60	50	0,88	11,0	
M370B08010027050LN13	10	80	27	60	50	0,86	11,0	
M370B10009032050LN13	9	100	32	80	50	1,56	11,0	
M370B10013032050LN13	13	100	32	80	50	1,56	11,0	
M370B12511040063LN13	11	125	40	90	63	2,87	11,0	
M370B12516040063LN13	16	125	40	90	63	2,86	11,0	





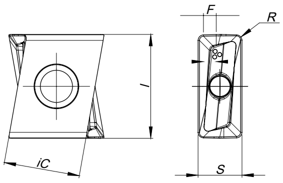
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	LF	LH	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M370A02502W25095LN13	2	25	25	95	45	0,29	11	LNXT 1306..
M370A03203W32110LN13	3	32	32	110	50	0,55	11	
M370A04004W32110LN13	4	40	32	110	50	0,60	11	





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	LF	LH	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M370A02502T25200LN13	2	25	25	200	40	0,66	11	LNXT 1306..
M370A03203T32250LN13	3	32	32	250	50	1,37	11	
M370A04004T32250LN13	4	40	32	250	50	1,42	11	

LN



	PVD		CVD	
	P792	P501	P720	P460
P	◕			✣
M		✣		
K	◕	✣	◕	
N				
S				
H				

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P792	P501	P720	P460
	LNXT 130604 C360	9,8	6,8	13,0	0,4	0,9	●	●	●	
	LNXT 130608 C360	9,8	6,8	13,0	0,8	0,9	●	●	●	•

● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

✣ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

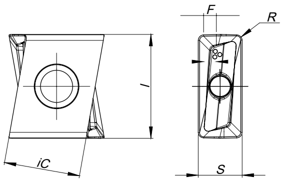
● First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

○ Available under request
Dostępne na zamówienie

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

LN



	PVD			CVD	
	P920	P501	P793	P720	P460
P	◕	⌘			⌘
M		⌘	◕		
K	◕	⌘		◕	
N					
S			◕		
H					

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

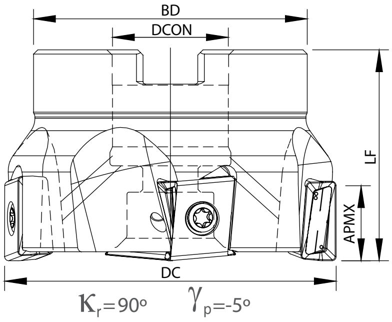
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P920	P501	P793	P720	P460
	LNXT 090404 C360	9,4	4,5	9,0	0,4	-	🔴	•		•	•
	LNXT 090408 C360	9,4	4,5	9,0	0,8	-	🔴	•		•	•
	LNXT 090404 C357	9,4	4,5	9,0	0,8	-			🔴		

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->					Feed posuw fz (mm/t)		
			P720	P920	P793	P460	P501	LNXT 09 C360	LNXT 09 C357	LNXT 13
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-250	-	140-220	140-200	0,08-0,25	-	0,10-0,35
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-230	-	120-200	130-180	0,08-0,25	-	0,10-0,30
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-220	-	100-190	100-170	0,08-0,15	-	0,10-0,20
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-		140-210	-	-	0,08-0,25	0,08-025	0,10-0,30
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	120-170	-	-	0,08-0,20	0,08-0,20	0,10-0,25
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	100-150	-	-	0,08-0,15	0,08-0,20	0,10-0,20
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	150-280	160-270	-	-	140-220	0,08-0,30	-	0,10-0,35
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	160-320	140-250	-	-	120-210	0,08-0,25	-	0,10-0,30
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	100-190	120-210	-	-	100-190	0,08-0,20	-	0,10-0,25
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	30-110	-		-	-	-

ISO	Material Materiał	HB	<--- Wear Resistance ----- Vc (m/min) ----- Toughness ---> <--- Odporność na zużycie ----- Vc (m/min) ----- Wytrzymałość --->							Feed posuw fz (mm/t)		
			P705	P791	P920	P792	P740	P460	P501	LNXT 15.. C360	LNXT 15.. C386	LNXT 15.. C385
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-250	180-250	180-240	-	140-220	140-200	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,35
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-230	160-230	160-220	-	120-200	130-180	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,35
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-220	140-220	140-210	-	100-190	100-170	0,10-0,25	0,10-0,25	0,10-0,35
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	160-290	180-300	160-270	160-260	160-260		140-220	0,10-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	170-320	160-250	140-250	140-240	140-240	-	120-210	0,10-0,35	0,10-0,35	0,10-0,50
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	140-200	150-200	120-210	120-200	120-200	-	100-190	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,50

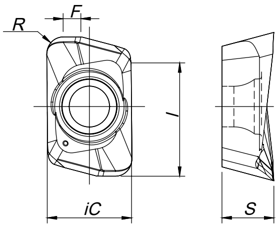
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M370



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M370A05005022040LN15	5	50	22	42	40	0,315	14,0	LNXT 1506...
M370A06305022040LN15	5	63	22	52	40	0,524	14,0	
M370A06308022040LN15	8	63	22	52	40	0,550	14,0	
M370A08007027050LN15	7	80	27	60	50	0,936	14,0	
M370A08010027050LN15	10	80	27	60	50	0,939	14,0	
M370A10008032050LN15	8	100	32	80	50	1,586	14,0	
M370A10012032050LN15	12	100	32	80	50	1,690	14,0	
M370A12509040063LN15	9	125	40	90	63	3,001	14,0	
M370A12515040063LN15	15	125	40	90	63	3,113	14,0	
M370B16010040063LN15	10	160	40	110	63	4,470	14,0	
M370B16020040063LN15	20	160	40	110	63	4,580	14,0	

LN



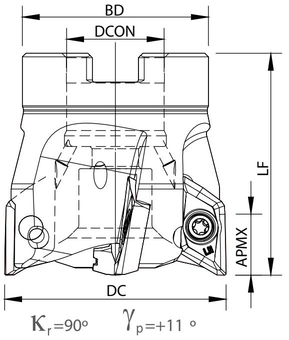
	PVD P791	PVD P792	PVD P920	PVD P501	CVD P460	CVD P705	CVD P740
P	●	◕	◕	✣	✣		
M							
K	●	◕	◕	✣		●	✣
N							
S							
H							

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P791	P792	P920	P501	P460	P705	P740
	LNXT 150608 C360	11,30	6,35	17,50	0,80	1,80	•	•	🔴	•	•	•	•
	LNXT 150612 C360	11,30	6,35	17,50	1,60	1,20		•	🔴	•		•	•
	LNXT 150608 C386	11,30	6,35	17,50	0,80	1,80		🔴		•			
	LNXT 150608 C385	11,30	6,35	17,50	0,80	1,20	•					🔴	

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

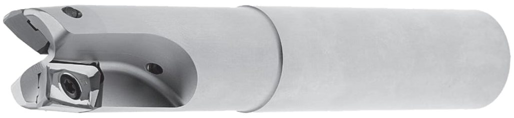
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

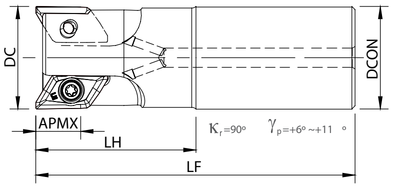
M372



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	rpm max	Insert radius	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF					
M372A04003016050XD15	3	40	16	32	50	0,3	14,0	29 000	0,4~3,2	ADGX 15M5
M372A05004022050XD15	4	50	22	42	50	0,4	14,0	24 000	0,4~3,2	
M372A06305022050XD15	5	63	22	48	50	0,7	14,0	21 000	0,4~3,2	
M372A08005027050XD15	5	80	27	60	50	1,1	14,0	19 000	0,4~3,2	
M372A10006032063XD15	6	100	32	73	63	2,0	14,0	16 000	0,4~3,2	
M372B04003016050XDX5	3	40	16	32	50	0,3	14,0	29 000	4,0~5,0	
M372A05004022050XDX5	4	50	22	42	50	0,4	14,0	24 000	4,0~5,0	
M372A06305022050XDX5	5	63	22	48	50	0,7	14,0	21 000	4,0~5,0	
M372A08005027050XDX5	5	80	27	60	50	1,1	14,0	19 000	4,0~5,0	
M372A10006032063XDX5	6	100	32	73	63	2,0	14,0	16 000	4,0~5,0	

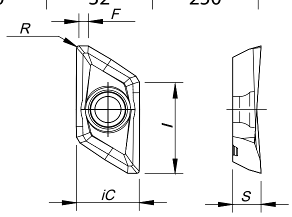
M658





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	rpm max	Insert radius	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH					
M658A02001T20150XD15	1	20	20	150	60	0,2	15,0	40 000	0,4~3,2	ADGX 15M5
M658A02502T25180XD15	2	25	25	180	90	0,4	15,0	38 000	0,4~3,2	
M658A03202T32200XD15	2	32	32	200	120	0,7	15,0	33 000	0,4~3,2	
M658A04003T32250XD15	3	40	32	250	65	1,4	15,0	29 000	0,4~3,2	
M658A02001T20150XDX5	1	20	20	150	60	0,2	15,0	40 000	4,0~5,0	
M658A02502T25180XDX5	2	25	25	180	90	0,4	15,0	38 000	4,0~5,0	
M658A03202T32200XDX5	2	32	32	200	120	0,7	15,0	33 000	4,0~5,0	
M658A04003T32250XDX5	3	40	32	250	65	1,4	15,0	29 000	4,0~5,0	

AD



	P352
P	
M	
K	
N	◐
S	
H	

● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

🔴 First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

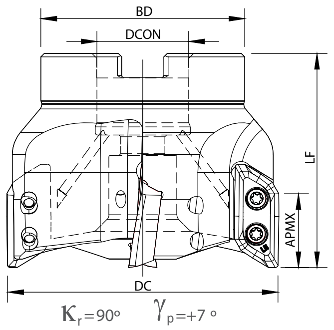
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P352
	ADGX 15M504 C382	11,20	5,00	16,0	0,40	1,50	🔴
	ADGX 15M508 C382	11,20	5,00	16,0	0,80	1,10	🔴
	ADGX 15M512 C382	11,20	5,00	16,0	1,20	0,70	🔴
	ADGX 15M516 C382	11,20	5,00	16,0	1,60	0,40	🔴
	ADGX 15M520 C382	11,20	5,00	16,0	2,00	0,20	🔴
	ADGX 15M530 C382	11,20	5,00	16,0	3,00	0,60	🔴
	ADGX 15M532 C382	11,20	5,00	16,0	3,20	0,60	🔴
	ADGX 15M540 C382	11,20	5,00	16,0	4,00	0,50	🔴
	ADGX 15M550 C382	11,20	5,00	16,0	5,00	0,40	🔴

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

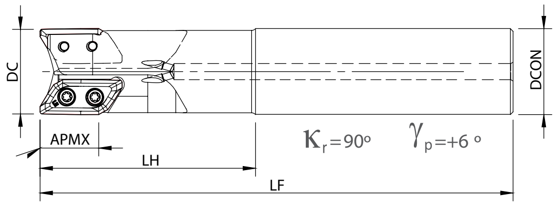
ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min) P352	ae (mm)	ap (mm)	Feed posuw fz (mm/t)
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	350-3000	< 25% DC	<5.0	0,35 - 0,40
					5.0 - 10.0	0,30 - 0,35
					10.0 - 15.0	0,25 - 0,30
				< 50% DC	<5.0	0,35 - 0,40
					5.0 - 10.0	0,30 - 0,35
					10.0 - 15.0	0,25 - 0,30
				< 75% DC	<5.0	0,30 - 0,35
					5.0 - 10.0	0,25 - 0,30
					10.0 - 15.0	0,20 - 0,25
				100% DC	<5.0	0,25 - 0,35
					5.0 - 10.0	0,20 - 0,30
					10.0 - 15.0	0,15 - 0,25

M368



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Rpm Max Obr Max	Insert radius Promień płytki	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF					
M368A05003022050XD22	3	50	22	42	50	0,4	21.5	30 000	0,8~3,2	ADGX 22M7
M368A06303022050XD22	3	63	22	42	50	0,5	21,5	25 000	0,8~3,2	
M368A08004027063XD22	4	80	27	60	63	1,2	21,5	23 000	0,8~3,2	
M368A10005032063XD22	5	100	32	70	63	1,8	21,5	19 000	0,8~3,2	
M368A12506040063XD22	6	125	40	100	63	2,7	21,5	16 000	0,8~3,2	
M368A05003022050XD2X	3	50	22	42	50	0,4	21,0	30 000	4,0~5,0	
M368A06303022050XD2X	3	63	22	42	50	0,5	21.0	25 000	4,0~5,0	
M368A08004027063XD2X	4	80	27	60	63	1,2	21.0	23 000	4,0~5,0	
M368A10005032063XD2X	5	100	32	70	63	1,8	21.0	19 000	4,0~5,0	
M368A12506040063XD2X	6	125	40	100	63	2,7	21.0	16 000	4,0~5,0	

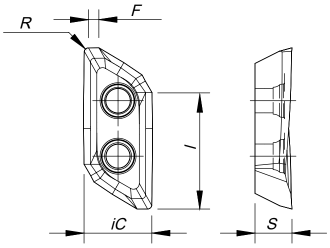
M655



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Rpm Max Obr Max	Insert radius Promień płytki	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH					
M655A03202T32170XD22	2	32	32	170	80	0,8	21.5	41 000	0,8~3,2	ADGX 22M7
M655A04002T40170XD22	2	40	40	170	80	0,9	21.5	36 000	0,8~3,2	
M655A03202T32170XD2X	2	32	32	170	80	0,8	21.0	41 000	4,0~5,0	
M655A04002T40170XD2X	2	40	40	170	80	0,9	21.0	36 000	4,0~5,0	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

AD



P	
M	
K	
N	◐
S	
H	

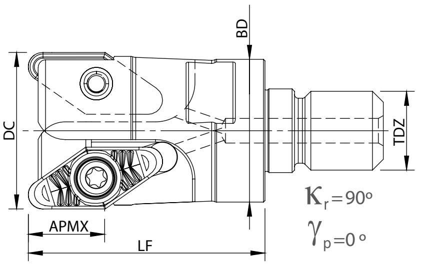
- ● Ideal machining conditions
  Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions
  Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions
  Niekorzystne warunki obróbki
- • First choice
  Pierwszy wybór
- • Stock item
  Produkt z magazynu
- ○ Available under request
  Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P352
	ADGX 22M708 C382	13,00	7,00	22,0	0,80	2,00	•
	ADGX 22M716 C382	13,00	7,00	22,0	1,60	1,20	•
	ADGX 22M720 C382	13,00	7,00	22,0	2,00	0,80	•
	ADGX 22M732 C382	13,00	7,00	22,0	3,20	0,60	•
	ADGX 22M7Ą0 C382	13,00	7,00	22,0	4,00	0,90	•
	ADGX 22M750 C382	13,00	7,00	22,0	5,00	0,40	•

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)	ae (mm)	ap (mm)	Feed posuw fz (mm/t)
			P352			
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	350-3000	< 25% DC	<5.0	0,35 - 0,40
					5.0 - 10.0	0,30 - 0,35
					10.0 - 15.0	0,25 - 0,30
					15.0 - 20.0	0,20 - 0,25
				< 50% DC	<5.0	0,35 - 0,40
					5.0 - 10.0	0,30 - 0,35
					10.0 - 15.0	0,25 - 0,30
					15.0 - 20.0	0,20 - 0,25
				< 75% DC	<5.0	0,30 - 0,35
					5.0 - 10.0	0,25 - 0,30
					10.0 - 15.0	0,20 - 0,25
					15.0 - 20.0	0,15 - 0,20
				100% DC	<5.0	0,25 - 0,35
					5.0 - 10.0	0,20 - 0,30
					10.0 - 15.0	0,15 - 0,25
					15.0 - 20.0	0,10 - 0,20

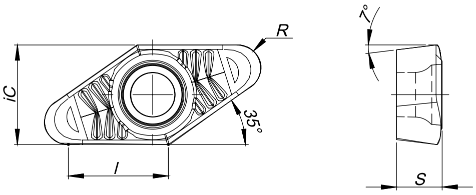
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M422



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	TDZ	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M422A03202M16048VC22	2	32	M16	29	48	0,19	15,00	VCGX 22...

XD



P	
M	
K	
N	◕
S	
H	

● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki

◕ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki

⊗ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki

● First choice
Pierwszy wybór

• Stock item
Produkt z magazynu

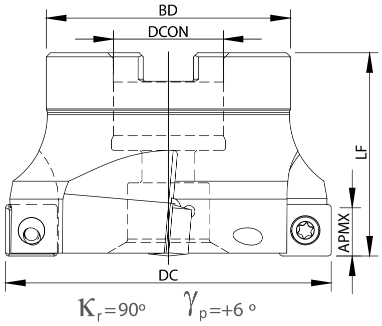
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P352
	VCGX 220530 C377	12,70	5,60	12,7	3,00	-	●

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)	Feed posuw fz (mm/t)
			P352	VCGX 11
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	350-1400	0,20-0,50

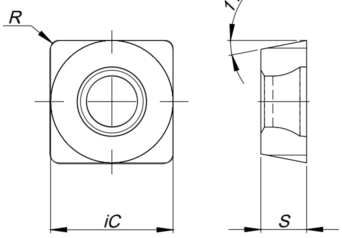
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M645



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	DCON	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M645A04003016040SP12	3	40	16	39	40	0,200	11,0	SP..1204
M645A05004022040SP12	4	50	22	49	40	0,350	11,0	
M645A06305027050SP12	5	63	27	60	50	0,700	11,0	
M645A08006027050SP12	6	80	27	64	50	1,150	11,0	
M645A10008032050SP12	8	100	32	78	50	1,750	11,0	
M645A12508040063SP12	8	125	40	96	63	3,050	11,0	
M645A16010040063SP12	10	160	40	100	63	4,200	11,0	

SP



	P920	P793	P334	P347
P	◕		◕	✠
M		◕		✠
K	◕		◕	✠
N				
S		◕		✠
H				

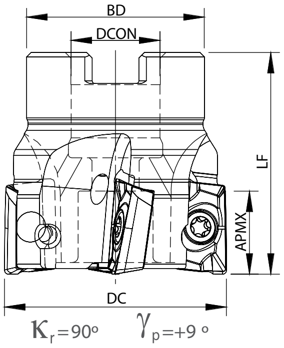
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✠ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- · First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P920	P793	P334	P347
	SPGX120408 C351	12,73	4,80	-	0,8	-	•			
	SPMX120408 C351	12,70	4,76	-	0,8	-	•			
	SPMX120408 C671	12,73	4,80	-	0,8	–		•		
	SPMT 120408 C351	12,70	4,76	-	0,8	-			•	•
	SPMW 120408	12,70	4,76	-	0,8	-			•	•

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min) P920	P793	P705	P791	Feed posuw fz (mm/t) SPG(M)X... C351	SPM(M)X ...C671	SPMT C351	SPMW
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	-	150-230	130-160	0,08-0,20	-	0,08-0,20	0,10-0,20
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	170-210	-	140-220	120-150	0,08-0,20	-	0,08-0,20	0,10-0,20
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	160-200	-	130-180	100-130	0,08-0,20	-	0,08-0,15	0,10-0,20
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	120-180	-	100-120	-	0,08-0,20	0,08-0,15	0,10-0,20
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	100-160	-	80-110	-	0,08-0,20	0,08-0,15	0,10-0,20
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	70-140	-	70-100	-	0,08-0,20	-	0,10-0,20
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	170-300	-	150-280	130-250	0,10-0,30	-	0,08-0,25	0,10-0,30
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	150-250	-	130-230	110-220	0,10-0,30	-	0,08-0,25	0,10-0,30
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	90-210	-	80-190	80-170	0,10-0,30	-	0,08-0,25	0,10-0,30
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	30-75	-	20-80	-	0,08-0,15	0,08-0,15	-

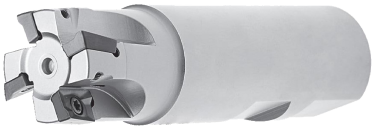
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

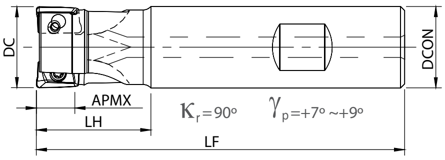
M361



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M361A00040022000AP10	6	40	22	39	40	0,210	9,0	AP.. 1003...
M361A00050022000AP10	7	50	22	40	40	0,320	9,0	
M361A00063022000AP10	8	63	22	48	40	0,560	9,0	

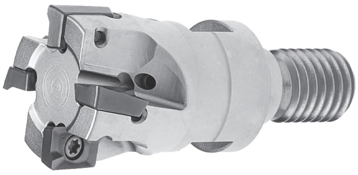
M564

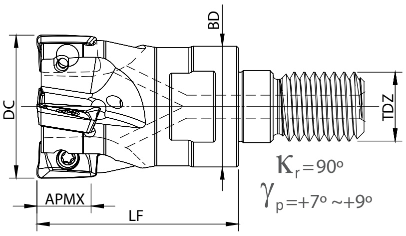




Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M564A01602W16085AP10	2	16	16	85	26	0,110	9,0	AP.. 1003...
M564A01602W16150AP10	2	16	16	150	26	0,210	9,0	
M564A02003W20090AP10	3	20	20	90	28	0,190	9,0	
M564A02003W20150AP10	3	20	20	150	28	0,320	9,0	
M564A00025W20026AP10	4	25	20	150	26	0,340	9,0	
M564A00025W25030AP10	4	25	25	95	30	0,310	9,0	

M423

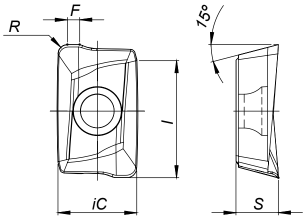




Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M423A00016M13000AP10	2	16	M8	13	25	0,030	9,0	AP.. 1003...
M423A00020M18000AP10	3	20	M10	18	30	0,058	9,0	
M423A00025M21000AP10	4	25	M12	21	35	0,110	9,0	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

AP



	P334	P348	P352
P	◐	◐	
M		◐	
K	◐	◐	
N			
S			●
H			
	PVD		▨

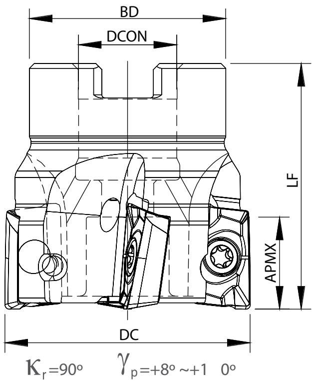
● Ideal machining conditions
Idealne warunki obróbki
◐ Normal machining conditions
Normalne warunki obróbki
✖ Unfavourable machining conditions
Niekorzystne warunki obróbki
🔴 First choice
Pierwszy wybór
• Stock item
Produkt z magazynu
○ Available under request
Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P334	P348	P352
	APET 100305 C382	6,70	3,50	10,00	0,50	1,20			🔴
	APKT 100305 C383	6,70	3,50	10,00	0,50	1,20	🔴	•	
	APKT 100305 C392	6,70	3,50	10,00	0,50	1,20	🔴	•	
	APKT 100308 C381	6,70	3,50	10,00	0,80	0,90	🔴	•	
	APKT 100308 C363	6,70	3,50	10,00	0,80	0,90	🔴		
	APKT 100308 C364	6,70	3,50	10,00	0,80	0,90	🔴	•	
	APKT 100312 C381	6,70	3,50	10,00	1,20	-	🔴	•	
	APKT 100312 C363	6,70	3,50	10,00	1,20	-	🔴		
	APKT 100312 C364	6,70	3,50	10,00	1,20	-	🔴	•	

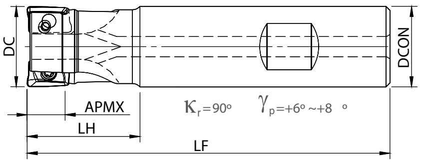
ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)			Feed posuw fz (mm/t)		
			P352	P334	P348	APKT 10 C381/C383	APKT 10 C363 / C364 /C392	APET 10 C382
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-240	160-220	0,07-0,15	0,10-0,25	-
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-220	140-200	0,07-0,10	0,10-0,20	-
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-210	120-190	0,07-0,10	0,10-0,20	-
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	140-220	140-200	0,07-0,10	0,10-0,20	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	130-180	120-160	0,07-0,10	0,10-0,20	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	120-160	100-140	0,07-0,10	0,10-0,20	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	160-260	150-240	0,07-0,15	0,10-0,25	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	140-240	140-230	0,07-0,15	0,10-0,25	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	120-200	100-190	-	0,10-0,20	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	100-2000			-	-	0,07-0,20

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M640

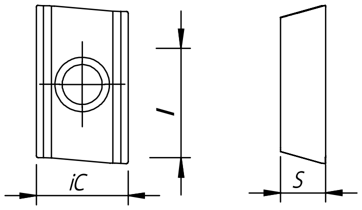


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M640A04004016040AP16	4	40	16	32	40	0,180	14,5	AP.. 1604...
M640A05005022040AP16	5	50	22	42	40	0,290	14,5	
M640A06306022040AP16	6	63	22	52	40	0,530	14,5	
M640A08007027050AP16	7	80	27	60	50	0,920	14,5	
M640A10008032050AP16	8	100	32	80	50	1,680	14,5	
M640A12509040063AP16	9	125	40	90	63	3,010	14,5	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M640A02502W25044AP16	2	25	25	100	44	0,310	14,5	AP.. 1604...
M640A02502W25060AP16	2	25	25	200	60	0,670	14,5	
M640A03203W32050AP16	3	32	32	110	50	0,560	14,5	
M640A03203W32060AP16	3	32	32	200	60	1,100	14,5	
M640A04004W32040AP16	4	40	32	115	40	0,670	14,5	
M640A04004W32040AP16	4	40	32	200	40	1,190	14,5	

AP



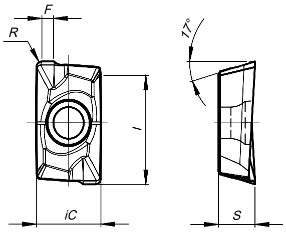
P	◕	◕	
M		◕	
K	◕	◕	
N			
S			●
H			

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD P334	PVD P348	P352
	APHT 1604 C382	6,70	3,50	10,00	0,50	1,20			🔴

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

AP



	P334	P792	P348	P760	P352
P	◕	◕	✠	✠	
M			✠	✠	
K	◕	◕	✠	✠	
N					
S					●
H					
	PVD				▨

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

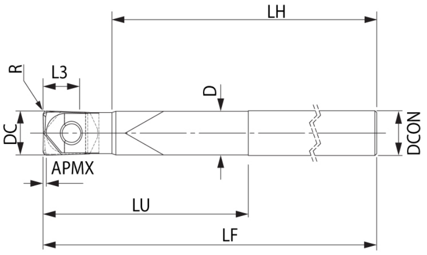
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P334	P792	P348	P760	P352
	APKT 160408 C382	6,70	3,50	10,00	0,50	1,20					🔴
	APKT 160408 C383	9,45	5,35	16,00	0,80	1,80	🔴		•		
	APKT 160408 C392	9,45	5,35	16,00	0,80	1,80	🔴		•		
	APKT 160408 C384	9,45	5,35	16,00	0,80	1,80		🔴		•	
	APKT 160408 C393	9,45	5,35	16,00	0,80	1,80		🔴		•	
	APKT 160416 C381	6,70	3,50	10,00	0,80	0,90	🔴				
	APKT 160416 C363	6,70	3,50	10,00	0,80	0,90	🔴		•		
	APKT 160432 C381	6,70	3,50	10,00	0,80	0,90	🔴				
	APKT 160432 C363	6,70	3,50	10,00	1,20	-	🔴				

M640

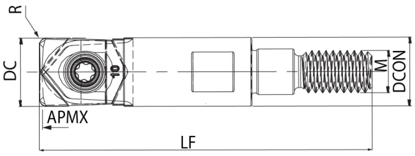
ISO	Material	HB	Vc (m/min)			Feed fz (mm/t)		
			P352	P334 P792	P348 P760	APKT 16 C381/C384	APKT 16 C363 /C392/ C393	AP.. 16 C382
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-240	160-220	0,07-0,15	0,10-0,25	-
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-220	140-200	0,07-0,10	0,10-0,20	-
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	140-210	120-190	0,07-0,10	0,10-0,20	-
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	140-200	0,07-0,10	-	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	120-160	0,07-0,10	-	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	100-140	0,07-0,10	-	-
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	160-260	150-240	0,07-0,15	0,10-0,25	-
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	140-240	140-230	0,07-0,15	0,10-0,25	-
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	120-200	100-190	-	0,10-0,20	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	100-2000	-	-	-	-	0,07-0,20

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M512

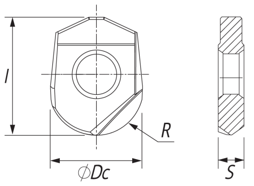


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)							Kg	APMX MAX		AE MAX		Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	D	LF	LH	LU						
M512A00802T08140WCRL	2	8	8	7,7	140	128	35	0,09	4,0	2,5	0,8	0,8	WCR 08../WCL 08.
M512A01002T10150WCRL	2	10	10	9,7	150	136	45	0,15	5,0	3,0	1,0	1,0	WCR 10.../WCL 10..
M512A01002T10180WCRL	2	10	10	9,7	180	166	45	0,18	5,0	3,0	1,0	1,0	WCR 10./WCL 10..
M512A01202T12165WCRL	2	12	12	11,7	165	147	55	0,24	6,0	4,0	1,2	12	WCR12./WCL12.
M512A01202T12200WCRL	2	12	12	11,7	200	182	55	0,29	6,0	4,0	1,2	1,2	WCR 12./WCL12.
M512A01602T16200WCRL	2	16	16	15,7	200	180	65	0,51	8,0	5,0	1,6	1,6	WCR16./WCL16.
M512A01602T16250WCRL	2	16	16	15,7	250	230	65	0,67	8,0	5,0	1,6	1,6	WCR16./WCL16.
M512A02002T20220WCRL	2	20	20	19,7	220	193	70	0,87	10,0	6,0	2,0	2,0	WCR20./WCL20.
M512A02002T20250WCRL	2	20	20	19,7	250	223	70	1,00	10,0	6,0	2,0	2,0	WCR20./WCL20.
M512A02002T20300WCRL	2	20	20	19,7	300	273	70	1,23	10,0	6,0	2,0	2,0	WCR20./WCL20.



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX MAX		AE MAX		Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	R	D	LF	M						
M512A01002M06030WCRL	2	10	5	6,5	30	M6	0,011	5	3,0	1,0	1,0	WCR 10./WCL 10.
M512A01202M06030WCRL	2	12	6	6,5	30	M6	0,016	6	4,0	1,2	12	WCR 10./WCL 10.
M512A01602M08030WCRL	2	16	8	8,5	30	M8	0,028	8	5,0	1,6	1,6	WCR12./WCL12.
M512A02002M10035WCRL	2	20	10	10,5	35	M10	0,058	10	6,0	2,0	2,0	WCR12./WCL12.

WC



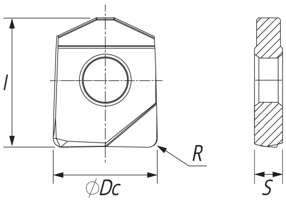
	PVD	
	P703	P910
P	◐	◐
M	◐	◐
K	◐	◐
N		
S		
H	◐	◐

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	R	S	DC	F	P703	P910
	WCR 08	9,7	4,0	2,1	8,0	-	•	🔴
	WCR 10	12,0	5,0	2,7	10,0	-	•	🔴
	WCR 12	14,6	6,0	3,2	12,0	-	•	🔴
	WCR 16	16,6	8,0	4,2	16,0	-	•	🔴
	WCR 20	20,0	10,0	5,2	20,0	-	•	🔴

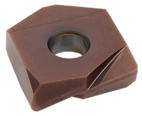
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

WC



P	◕	◕
M	◕	◕
K	◕	◕
N		
S		
H	◕	◕

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

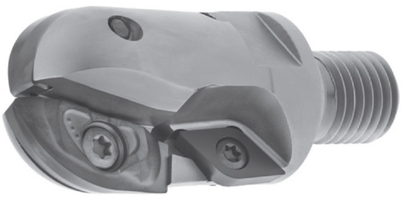


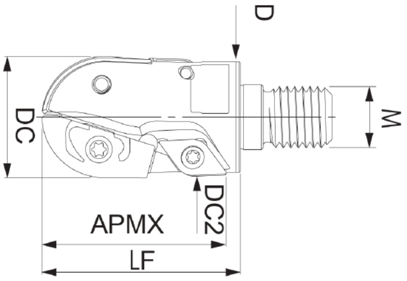
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	R	S	DC	F	PVD P334	 P348
	WCL-08 R0.3	9,7	0,3	2,1	8	-	•	🔴
	WCL-08 R0.5	9.7	0.5	2,1	08	-	•	🔴
	WCL-08 R1.0	9,7	1.0	2,1	08	-	•	🔴
	WCL-10 R0.3	12,0	0.3	2,7	10	-	•	🔴
	WCL-10 R0.5	12,0	0.5	2,7	10	-	•	🔴
	WCL-10 R1.0	12,0	1.0	2,7	10	-	•	🔴
	WCL-10 R1.5	12,0	1.5	2,7	10	-	•	🔴
	WCL-10 R2.0	12,0	2.0	2,7	10	-	•	🔴
	WCL-12 R0.3	14,6	0.3	3,2	12	-	•	🔴
	WCL-12 R0.5	14,6	0.5	3,2	12	-	•	🔴
	WCL-12 R1.0	14,6	1.0	3,2	12	-	•	🔴
	WCL-12 R1.5	14,6	1.5	3,2	12	-	•	🔴
	WCL-12 R2.0	14,6	2.0	3,2	12	-	•	🔴
	WCL-12 R3.0	14,6	3.0	3,2	12	-	•	🔴
	WCL-16 R0.3	16,6	0.3	4,2	16	-	•	🔴
	WCL-16 R0.5	16,6	0.5	4,2	16	-	•	🔴
	WCL-16 R1.0	16,6	1.0	4,2	16	-	•	🔴
	WCL-16 R1.5	16,6	1.5	4,2	16	-	•	🔴
	WCL-16 R2.0	16,6	2.0	4,2	16	-	•	🔴
	WCL-16 R3.0	16,6	3.0	4,2	16	-	•	🔴
	WCL-20 R0.3	20,0	0.3	5,2	20	-	•	🔴
	WCL-20 R0.5	20,0	0.5	5,2	20	-	•	🔴
	WCL-20 R1.0	20,0	1.0	5,2	20	-	•	🔴
	WCL-20 R1.5	20,0	1.5	5,2	20	-	•	🔴
	WCL-20 R2.0	20,0	2.0	5,2	20	-	•	🔴
	WCL-20 R3.0	20,0	3.0	5,2	20	-	•	🔴

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)		Feed posuw fz (mm/t)	
			P703	P910	WCR	WCL
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-310	140-270	0,15-0,45	0,10-0,30
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	180-300	140- 260	0,15-0,40	0,10-0,25
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	180-280	140-220	0,10-0,40	0,10-0,25
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	170-300	130-260	0,15-0,35	0,10-0,25
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	160-290	120-250	0,15-0,35	0,10-0,25
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	150-270	110-230	0,15-0,30	0,08-0,20
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	200-380	180-370	0,10-0,50	0,10-0,35
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	180-360	180-350	0,10-0,45	0,10-0,30
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	160-310	160-290	0,10-0,40	0,10-0,30
H	Hardened Steels Stal hartowana	46-54 HRC	90-270	80-260	0,05-0,20	0,05-0,15
	Hardened Steels Stal hartowana	55-62 HRC	80-200	70-180	0,05-0,15	0,04-0,12
	Hardened Steels Stal hartowana	63-70 HRC	70-180	70-160	0,04-0,12	0,04-0,10

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M645





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape 1 Kształt płytki 1	Insert shape 2 Kształt płytki 2
	ZEFP	DC	DC2	M	D	L				
M645A03202M16052DC11	2	32	31,9	M16	29	52	0,168	48	XPGT 3206	DCMW 11T3

XP

P	◕	◕
M	◕	◕
K	◕	◕
N		
S		
H		
	PVD	

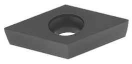
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ⊗ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P792	P501
	XPGT 3206 C351	12,576	7	30,6	16	-	🔴	🔴

DC

P	◕
M	◕
K	◕
N	
S	◕
H	
	PVD

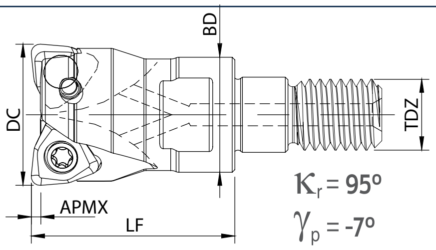
- ● Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ⊗ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	D1	R	F	P705
	DCMW 11T304	9,525	3,97	4,4	0,4	-	

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)		Feed posuw fz (mm/t)
			P792	P501	
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	190-350	140-300	0,10-0,90
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	180-280	130-230	0,10-0,85
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	150-220	100-180	0,05-0,80
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	120-260	0,05-0,80
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	100-200	0,05-0,80
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	60-120	0,05-0,60
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	240-380	-	0,15-0,90
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	220-320	-	0,15-0,90
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	180-280	-	0,10-0,80
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	30-110	0,10-0,80

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

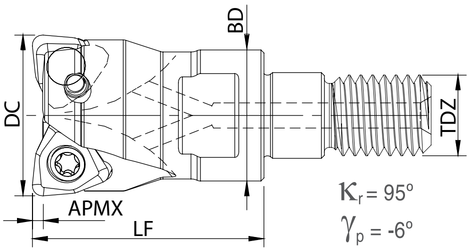
M345



$\kappa_r = 95°$
$\gamma_p = -7°$

Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	TDZ	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M345A01602M08023WN04	2	16	M8	13	23	0,024	0,30	WNHU 04T310
M345A02003M10028WN04	3	20	M10	18	28	0,052	0,30	
M345A02504M12030WN04	4	25	M12	21	30	0,082	0,30	
M345A03505M16035WN04	5	35	M16	29	35	0,190	0,30	

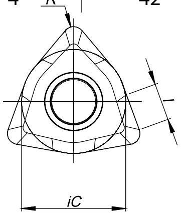
M346

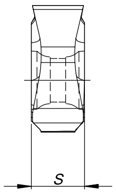


$\kappa_r = 95°$
$\gamma_p = -6°$

Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm) ZEFP	DC	TDZ	BD	LF	Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
M346A02502M21030WN06	2	25	M12	21	30	0,079	0,50	WNHU 060410
M346A03503M29035WN06	3	35	M16	29	35	0,185	0,50	
M346A04204M29035WN06	4	42	M16	29	35	0,219	0,50	

AP





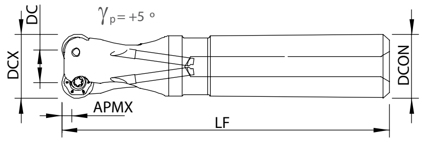
	PVD		
	P527	P792	P703
P	●	◕	●
M			
K	●	◕	
N			
S			
H	●		●

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

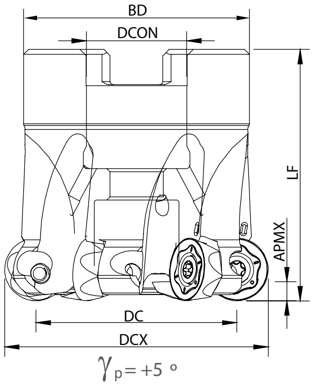
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P527	P792	P703
	WNHU 04T310	6,35	3,50	2,80	1,00	-	•	🔴	🔴
	WNHU 060410	9,54	5,63	15,70	-	1,60	🔴		🔴

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min) P703	P527	P792	Feed posuw fz (mm/t) WNHU 04T310 Roughing	WNHU 04T310 Finishing	ap Rec. WNHU	Feed posuw fz (mm/t) WNHU 060410 Roughing	WNHU 060410 Finishing
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-250	180-240	0.15-0.25	0.10-0.20	0.10-0.50	0.15-0.30	0.10-0.25
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	160-240	160-220					
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	180-310	140-230	140-210					
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	200-330	-	180-300	160-260					
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	200-330	-	160-250	140-240					
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	230-260	-	150-210	120-200					
H	Hardened Steels Stal hartowana	130-230	70-270	60-250	-					

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA



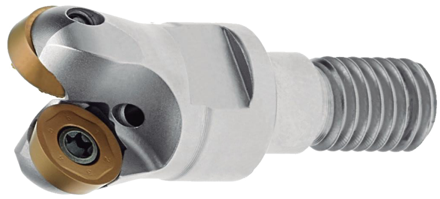
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	LF	LH			
M642A01602T16160RD08	2	16	8	16	160	59	0,23	4,0	RD..0802
M642A02003T20180RD08	3	20	12	20	180	59	0,36	4,0	
M642A02504T25200RD08	4	25	17	25	200	59	0,65	4,0	
M642A02002T20180RP10	2	20	10	20	180	50	0,40	5,0	RP..10T3
M642A02503T25200RP10	3	25	15	25	200	60	0,76	5,0	
M642A03204T32200RP10	4	32	22	32	200	60	0,98	5,0	

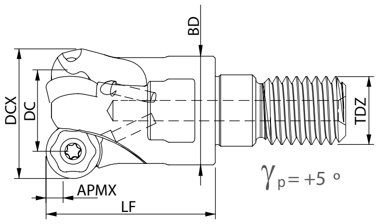


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	BD	LF			
M642A04206032040RP10	6	42	32	16	36	40	0,16	5,0	RP..10T3
M642A05006040040RP10	6	50	40	22	42	40	0,26	5,0	
M642A05207042040RP10	7	52	42	22	42	40	0,30	5,0	
M642A04004028040RP12	4	40	28	26	36	40	0,15	6,0	RP..1204
M642A05004038040RP12	4	50	38	22	42	40	0,20	6,0	
M642A05205040040RP12	5	52	40	22	42	40	0,25	6,0	
M642A06306051040RP12	6	63	51	22	48	40	0,36	6,0	
M642A06606054050RP12	6	66	54	27	48	50	0,40	6,0	
M642A08007068050RP12	7	80	68	27	60	50	0,68	6,0	

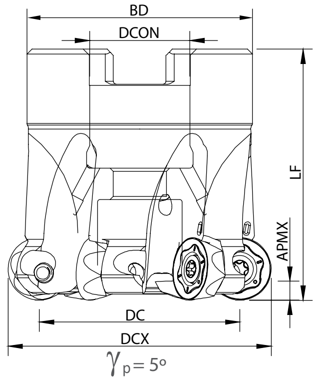
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M642





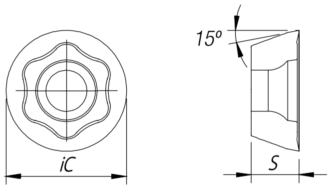
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCX	TDZ	BD	LF			
M642A01602M08020RD08	2	8	16	M08	13	20	0,03	4,0	RD..0802
M642A02003M10025RD08	3	12	20	M10	16	25	0,07	4,0	
M642A02504M12030RD08	4	17	25	M12	21	30	0,14	4,0	
M642A03205M16043RD08	5	24	32	M16	29	43	0,25	4,0	
M642A02002M10032RP10	2	10	20	M10	16	32	0,10	5,0	RP..10T3
M642A02503M12035RP10	3	15	25	M12	21	35	0,19	5,0	
M642A03204M16035RP10	4	22	32	M16	29	35	0,31	5,0	
M642A03505M16045RP10	5	25	35	M16	29	45	0,40	5,0	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCX	DCON	BD	LF			
M642A05004022040RP16	4	34	50	22	42	40	0,21	8,0	RP..1605
M642A05204022040RP16	4	36	52	22	42	40	0,25	8,0	
M642A06305022040RP16	5	47	63	22	48	40	0,37	8,0	
M642A06605027050RP16	5	54	66	27	48	50	0,46	8,0	
M642A08006027052RP16	6	64	80	27	60	52	0,85	8,0	
M642A10007032052RP16	7	84	100	32	80	52	1,57	8,0	
M642A12508040052RP16	8	109	125	40	90	52	2,12	8,0	
M642A08005027050RP20	5	60	80	27	60	50	0,73	10,0	RP..2006
M642A10006032063RP20	6	80	100	32	80	63	1,62	10,0	
M642A12506040063RP20	6	105	125	40	90	63	2,53	10,0	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

RD

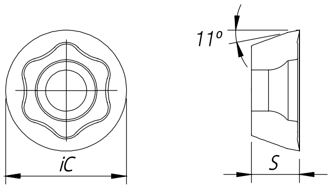


	P524	P523
P	◕	
M	◕	◕
K		
N		
S		◕
H		
	PVD	

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

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD P524	PVD P523
	RDHT 0802 C604	6,70	3,50	-	-	-	🔴	🔴

RP



	P920	P793	P524	P523	P526	P525	P460
P	◕		◕		◕		✠
M		◕	◕	◕		◕	
K							
N							
S		◕		◕		◕	
H							
	PVD						CVD

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

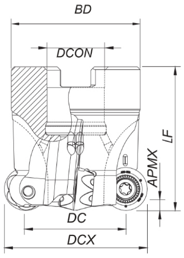
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD P920	PVD P793	PVD P524	PVD P523	PVD P526	PVD P525	CVD P460
	RPHT 10T3 C604	10,00	3,97	-	-	-			🔴	🔴	•	•	•
	RPHT 1204 C604	12,00	4,76	-	-	-			🔴	🔴	•	•	•
	RPHT 1605 C644	16,00	5,56	-	-	-			🔴	🔴	•	•	
	RPHT 2006 C644	20,00	6,35	-	-	-			🔴	🔴		•	
	RPHT 10T3 C644	10,00	3,97	-	-	-	🔴	🔴					
	RPHT 1204 C644	12,00	4,76	-	-	-	🔴	🔴					
	RPHT 1605 C644	16,00	5,56	-	-	-	🔴	🔴					

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)						
			P920	P793	P524	P523	P526	P525	P460
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	-	180-340	-	180-340	-	180-350
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-230	-	180-340	-	180-340	-	180-340
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-220	-	180-330	-	180-330	-	180-340
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	140-210	150-270	170-280	-	160-270	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	120-170	-	160-270	-	160-270	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	100-150	-	150-260	-	150-250	-
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	30-110	-	30-150	-	30-140	-

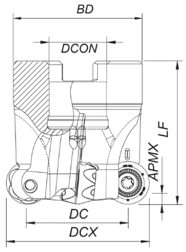
ISO	Material Materiał	HB	Feed posuw fz (mm/t)				
			RD 08..	RP 10..	RP 12..	RP 16..	RP 20..
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	0,05-0,35	0,05-0,40	0,05-0,45	0,08-0,55	0,10-0,55
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	0,05-0,35	0,05-0,40	0,05-0,45	0,08-0,55	0,10-0,55
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	0,05-0,30	0,05-0,35	0,05-0,40	0,08-0,50	0,10-0,55
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	0,05-0,25	0,05-0,30	0,05-0,35	0,08-0,45	0,08-0,55
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	0,05-0,25	0,05-0,30	0,05-0,35	0,08-0,45	0,08-0,55
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	0,05-0,25	0,05-0,30	0,05-0,35	0,08-0,45	0,08-0,55
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	0,05-0,20	0,05-0,25	0,05-0,30	0,08-0,35	0,08-0,40

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M643

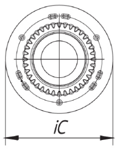


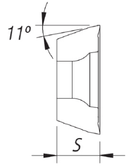
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	BD	LF			
M643A04206016040RP10	6	42	32	16	36	40	0,16	5	RPHT10T3
M643A05006022040RP10	6	50	40	22	42	40	0,26	5	
M643A05207022040RP10	7	52	42	22	42	40	0,30	5	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	BD	LF			
M643A04004016040RP10	4	40	28	16	36	40	0,15	6	RPHT1204
M643A05205022040RP10	5	52	40	22	42	40	0,25	6	
M643A06306022040RP10	6	63	51	22	48	40	0,36	6	
M643A06606027050RP10	6	66	54	27	48	50	0,40	6	
M643A08007027050RP10	7	80	68	27	60	50	0,68	6	

RP





	P526	P524	P525	P523	P460
P	◐	◐		◐	◐
M		◐	◐	◐	
K					
N					
S			◐	◐	
H					

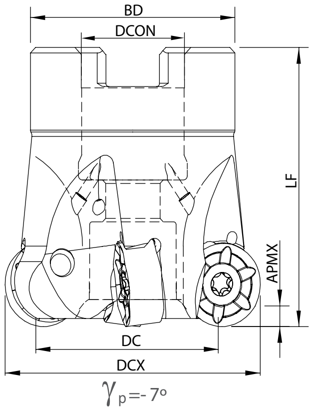
●	Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
◐	Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
✖	Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
🔴	First choice Pierwszy wybór
•	Stock item Produkt z magazynu
○	Available under request Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	PVD				CVD
							P526	P524	P525	P523	P460
	RPHT 10T3 C604	10,00	3,97	-	-	-	•	🔴	•	🔴	•
	RPHT 1204 C604	12,00	4,76	-	-	-	•	🔴	•	🔴	•
	RPHT 10T3 C606	10,00	3,97	-	-	-		•		🔴	
	RPHT 1204 C606	12,00	4,76	-	-	-		•		🔴	

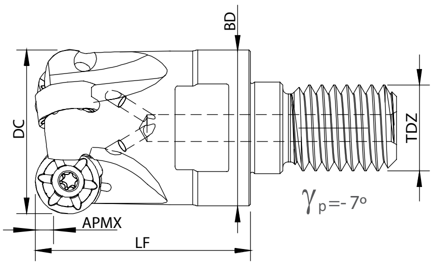
ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)					Feed posuw fz (mm/t)	
			P524	P523	P526	P525	P460	RPHT 10...	RPHT 12...
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-340	-	180-340	-	180-350	0,05-0,40	0,05-0,45
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	180-340	-	180-340	-	180-340	0,05-0,40	0,05-0,45
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	180-330	-	180-330	-	180-340	0,05-0,35	0,05-0,40
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	150-270	170-280		160-270		0,05-0,30	0,05-0,35
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	160-280	-	160-270	-	0,05-0,30	0,05-0,35
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	150-260	-	150-250	-	0,05-0,30	0,05-0,35
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	30-150	-	30-140	-	0,05-0,25	0,05-0,30

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

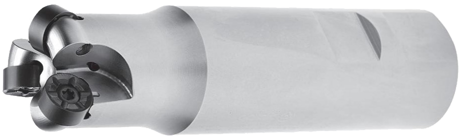
M644

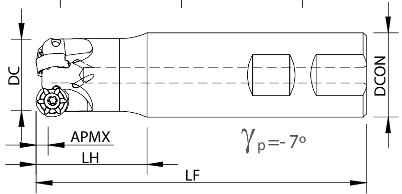


Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	BD	LF			
M644A04004016040RN12	4	40	32	16	32	40	0,20	3,0	RNHX 1204
M644A05005022040RN12	5	50	42	22	40	40	0,24	3,0	
M644A06306022050RN12	6	63	49	22	48	50	0,55	3,0	
M644A08007027050RN12	7	80	60	27	60	50	0,78	3,0	
M644A10009032050RN12	9	100	80	32	70	50	1,00	3,0	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M644A03203M16040RN12	3	32	M16	29	40	0,16	3,0	RNHX 1204
M644A04204M16040RN12	4	42	M16	29	40	0,20	3,0	

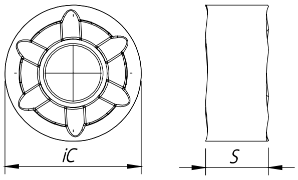




Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	LF	LH			
M644A03203W32125RN12	3	32	32	125	42	0,98	3,0	RNHX 1204

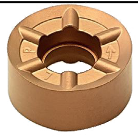
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

RN



	P920	P459	P524	P793	P523	P520
P	◕	◕	◕			
M		◕	◕	◕	◕	✖
K	◕	◕				
N						
S		◕	◕	◕	◕	✖
H						
	PVD					CVD

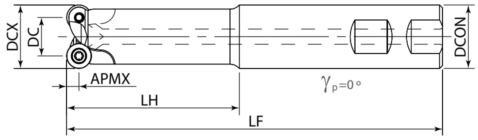
- ⬤ Ideal machining conditions / Idealne warunki obróbki
- ◕ Normal machining conditions / Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions / Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice / Pierwszy wybór
- • Stock item / Produkt z magazynu
- ○ Available under request / Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P920	P459	P524	P793	P523	P520
	RNHX 1204 C623	12,00	4,76	-	-	-	🔴		•	•	🔴	🔴
	RNHX 1204 C624	12,00	4,76	-	-	-	🔴	•				

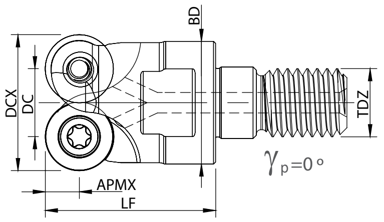
ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)					RNHX 1204	
			P920	P459	P793	P524	P523	Feed posuw fz (mm/t)	ap (mm)
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	180-250	160-230	-	180-340	-	0,15-0,45	0,15-0,50
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	160-230	140-210	-	180-340	-	0,15-0,45	0,15-0,50
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	140-220	120-200	-	180-330	-	0,15-0,45	0,15-0,45
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	200-330	-	-	140-210	150-270	170-280	0,10-0,35	-
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	200-330	-	-	120-170	-	160-280	0,10-0,35	-
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	230-260	-	-	100-150	-	150-260	0,10-0,35	
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	150-280	-	-	-	-	0,15-0,55
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	130-230	-	-	-	-	0,15-0,55
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	80-190	-	-	-	-	0,15-0,50
S	Heat Resistant Super Alloys Superstopy żaroodporne	200-320	-	-	30-110	-	30-150	0,05-0,30	HI

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

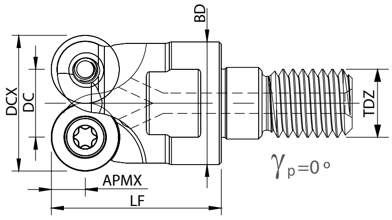
M010



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	LF	LH			
M010A01502W16160RD07	2	15	8	16	160	60	0,220	3,5	RD... 0702...
M010A01502W25220RD07	2	15	8	25	220	120	0,600	3,5	
M010A02002W20160RD10	2	20	10	20	160	60	0,322	5,0	RD... 1003...
M010A02002W25220RD10	2	20	10	25	220	120	0,610	5,0	
M010A02502W25220RD12	2	25	13	25	220	120	0,678	6,0	RD... 12T3...
M010A02502W32230RD12	2	25	13	32	230	130	1,015	6,0	



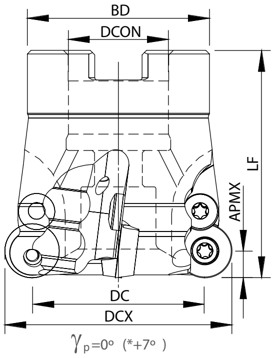
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	TDZ	BD	LF			
M010A01503M08020RD07	3	15	8	M8	13	20	0,019	3,5	RD... 0702...
M010A01602M08020RD07	2	16	9	M8	13	20	0,019	3,5	
M010A01603M08020RD07	3	16	9	M8	13	20	0,019	3,5	
M010A02004M10025RD07	4	20	13	M10	18	25	0,047	3,5	
M010A02002M10025RD10	2	20	10	M10	18	25	0,041	5,0	RD... 1003...
M010A02503M12030RD10	3	25	15	M12	21	30	0,075	5,0	
M010A03004M16035RD10	4	30	20	M16	29	35	0,190	5,0	
M010A03505M16043RD10	5	35	25	M16	29	43	0,240	5,0	
M010A04205M16040RD10	5	42	32	M16	29	40	0,243	5,0	
M010A02402M12032RD12	2	24	12	M12	21	32	0,072	6,0	RD... 12T3...
M010A03503M16042RD12	3	35	23	M16	29	42	0,205	6,0	
M010A04204M16042RD12	4	42	30	M16	29	42	0,232	6,0	



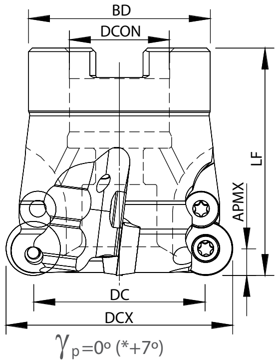
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	TDZ	BD	LF			
M010A03202M16040RD16	2	32	16	M16	29	40	0,162	8,0	RNHX 1204
M010A03503M16042RD16	3	35	19	M16	29	42	0,230	8,0	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M010



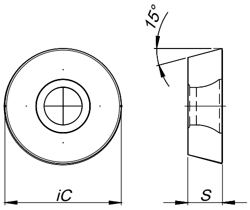
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	BD	LF			
M010A04206016044RD10	6	42	32	16	36	44	0,254	5,0	RD... 1003...
M010A05207022050RD10	7	52	42	22	40	50	0,395	5,0	
M010A05005022050RD12	5	50	38	22	40	50	0,312	6,0	RD... 12T3...
M010A05205022050RD1X	5	52	40	22	40	50	0,337	6,0	
M010A05205022050RD12	5	52	40	22	40	50	0,335	6,0	
M010A06606027050RD1X	6	66	54	27	48	50	0,550	6,0	
M010A06606027050RD12	6	66	54	27	48	50	0,600	6,0	
M010A08007027050RD1X	7	80	68	27	60	50	1,000	6,0	
M010A08007027053RD12	1	80	68	27	60	52,5	1,000	6,0	



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCX	DC	DCON	BD	LF			
M010A05204022050RD1X	4	52	36	22	40	50	0,305	8,0	RD... 1604...
M010A05204022050RD16	4	52	36	22	40	50	0,324	8,0	
M010A06605027050RD1X	5	66	50	27	48	50	0,550	8,0	
M010A06605027050RD16	5	66	50	27	48	50	0,550	8,0	
M010A08006027052RD1X	6	80	64	27	60	52	0,910	8,0	
M010A08006027052RD16	6	80	64	27	60	52	0,934	8,0	
M010A12508040052RD16	8	125	109	40	90	52	2,340	8,0	
M010A16009040052RD16	9	160	144	40	120	52	4,750	8,0	
M010A08005027050RD20	5	80	60	27	60	50	0,840	10,0	RD... 2006...
M010A10006032052RD20	6	100	80	32	70	52	1,180	10,0	
M010A12507040052RD20	7	125	105	40	90	52	2,030	10,0	
M010A16008040052RD20	8	160	140	40	120	52	4,320	10,0	

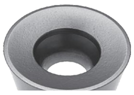
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

RD



P	●	●	◕	◕	✖	✖
M						
K		●	◕			✖
N						
S						
H	●					
	PVD					

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

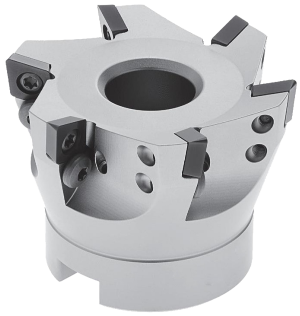
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	P701	P354	P334	P336	P335	P347
	RDHW 0702 C625	7,00	2,38	-	-	-	•	•	🔴			
	RDHW 1003 C625	10,00	3,18	-	-	-	•	•	🔴		•	
	RDHW 12T3 C625	12,00	3,97	-	-	-	•	•	🔴		•	
	RDHW 1604 C625	16,00	4,76	-	-	-	•	•	🔴		•	
	RDHT 1003 C625	10,00	3,18	-	-	-				🔴	•	
	RDHT 12T3 C617	12,00	3,97	-	-	-			🔴			•
	RDHT 12T3 C625	12,00	3,97	-	-	-				🔴	•	
	RDHT 1604 C617	16,00	476	-	-	-			🔴			•
	RDHT 1604 C625	16,00	4,76	-	-	-				🔴	•	
	RDMT 1003 C625	10,00	3,18	-	-	-				🔴	•	
	RDMT 12T3 C625	12,00	3,97	-	-	-				🔴	•	
	RDMT 1604 C625	16,00	476	-	-	-				🔴	•	
	RDMW 1003C625	10,00	3,18	-	-	-			🔴	•	•	
	RDMW 12T3 C625	12,00	3,97	-	-	-			🔴	•	•	
	RDMW 1604 C625	16,00	4,76	-	-	-			🔴	•	•	
	RDMW 2006 C625	20,00	6,35	-	-	-				🔴		

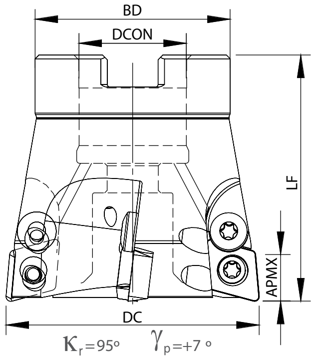
ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)					
			P701	P354	P334	P336	P335	P347
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	125-220	180-300	180-250	150-230	160-190	150-180	130-160
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	220-280	180-250	170-210	140-220	140-180	140-170	120-150
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	280-380	180-230	160-200	130-180	130-160	120-150	100-130
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	170-300	150-280	-	-	130-250
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	150-250	130-230	-	-	110-220
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	90-210	80-190	-	-	80-170
H	Hardened Steels Stal hartowana	40-55 HRC	120-240	-	-	-	-	-

ISO	Material Materiał	HB	Feed posuw fz (mm/t)				
			RD 07 ap < 1,5mm	RD 10 ap < 2,5mm	RD 12 ap < 2,5mm	RD 16 ap < 3,5mm	RD 20 ap < 5mm
M	SS - Ferritic / Martensitic SS - Ferrytyczna / Martenzytyczna	125-220	<0,18	<0,24	<0,27	<0,33	<0,33
	SS - Austenitic SS - Austenityczna	220-280	<0,18	<0,24	<0,25	<0,33	<0,33
	SS - Austenitic-ferritic (Duplex) SS - austenityczno-ferrytyczne (Duplex)	280-380	<0,15	<0,21	<0,20	<0,27	<0,27
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	<0,20	<0,25	<0,24	<0,35	<0,35
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	<0,20	<0,25	<0,24	<0,35	<0,35
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	<0,18	<0,22	<0,22	<0,32	<0,32
H	Hardened Steels Stal hartowana	40-55 HRC	<0,12	<0,18	<0,18	<0,25	<0,20

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

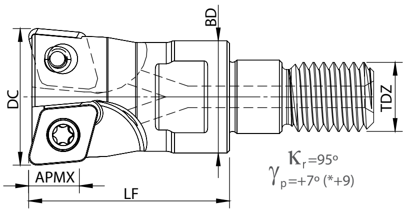
M656





Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF			
M656A00052T22000XD10	5	52	22	40	50	0,342	1,0	XD.. 10T3...
M656A00066T27000XD10	6	66	27	48	50	0,565	1,0	
M656A00080T27000XD10	7	80	27	60	50	0,972	1,0	

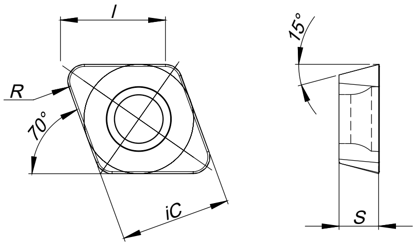
M429
M427
M428



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	APMX	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	TDZ	BD	LF			
M429A01002M06020XD04	2	10	M6	9,8	20	0,010	0,8	XD.. 0401...
M429A01202M04020XD04	2	12	M6	9,8	20	0,012	0,8	
M427A00016M13000XD06	2	16	M8	13	23	0,022	1,0	XD.. 0602...
M427A00020M18000XD06	3	20	M10	18	28	0,050	1,0	
M427A02503M12030XD06	3	25	M12	21	30	0,081	1,0	
M427A02504M12030XD06	4	25	M12	21	30	0,078	1,0	
M428A00025M21000XD10	2	25	M12	21	35	0,077	1,0	XD.. 10T3...
M428A00035M29000XD10	3	35	M16	29	43	0,200	1,0	
M428A00042M29000XD10	4	42	M16	29	43	0,230	1,0	

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

XD

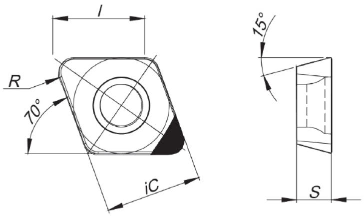


	D103	D410	P503	P701	P354	P336	P335
P				●	●	◐	✖
M							
K						◐	
N	●	●					
S							
H			●	●			

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

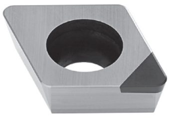
Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	CVD	PCD	PCBN	PVD			
							D103	D410	P503	P701	P354	P336	P335
	XDHW 040105	4,00	1,59	4,00	0,50	-	🔴			○	○	○	
	XDHW 040110	4,00	1,59	4,00	1,00	-	🔴			🔴	•	•	
	XDHW 060210	6,50	2,38	6,20	1,00	-	🔴			🔴	•	•	•
	XDHW 10T310	10,00	3,97	9,90	1,00	-	○			🔴	•	•	•

XD



	D103	D410	P503	P701	P354	P336	P335
P				●	●	◐	✖
M							
K						◐	
N	●	●					
S							
H			●	●			

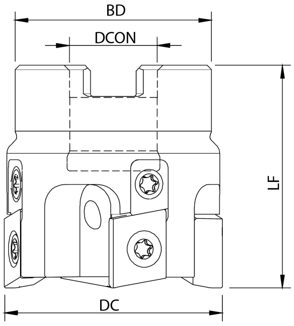
- ● Ideal machining conditions Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice Pierwszy wybór
- • Stock item Produkt z magazynu
- ○ Available under request Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	R	F	CVD	PCD	PCBN	PVD			
							D103	D410	P503	P701	P354	P336	P335
	XDHW 040110 C391	4,00	1,59	4,00	0,50	-		🔴					
	XDHW 060210 C391	6,50	2,38	6,20	1,00	-		🔴					
	XDHW 10T310 C391	10,00	3,97	9,90	1,00	-		🔴					
													
	XDHW 040110 C276	4,00	1,59	4,00	0,50	-			🔴				
	XDHW 060210 C276	6,50	2,38	6,20	1,00	-			🔴				
	XDHW 10T310 C276	10,00	3,97	9,90	1,00	-			🔴				

ISO	Material Materiał	HB	Vc (m/min)					PCD	PCBN	Feed posuw fz (mm/t)		
			D103	P701	P354	P336	P335	D410	P503	XD.. 04 ap 0,1-0,5mm	XD.. 06 ap 0.2-0.8mm	XD.. 10 ap 0.2-0.8mm
P	Unalloyed Steel (-0,25%) Stal niestopowa (-0,25%)	125-220	-	180-300	180-250	160-190	150-180	-	-	Roughing Zgrubne 0.10-0.20 Finishing Wykańczająco 0.10-0.15	Roughing Zgrubne 0.15-0.30 Finishing Wykańczająco 0.10-0.25	Roughing Zgrubne 0.15-0.35 Finishing Wykańczająco 0.10-0.30
	Low-Alloy Steel Stal niskostopowa	220-280	-	180-250	170-210	140-180	140-170	-	-			
	High-Alloyed Steel Stal wysokostopowa	280-380	-	180-230	160-200	130-160	120-150	-	-			
K	Malleable Cast Iron Żeliwo ciągliwe	130-230	-	-	170-300	160-290	-	-	-			
	Grey Cast Iron Żeliwo szare	180-245	-	-	150-250	140-240	-	-	-			
	Nodular Cast iron Żeliwo sferoidalne	160-250	-	-	90-210	80-200	-	-	-			
N	Aluminium and Non Ferrous Aluminium i nieżelazne	30-130	300-1000	-	-	-	-	800-3000	-			
H	Hardened Steels Stal hartowana	40-55 HRC	-	120-260	-	-	-	-	200-600			

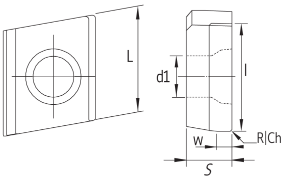
INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

M676



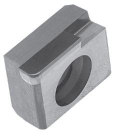
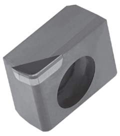
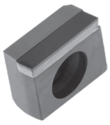
Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)					Kg	Specifications Specyfikacje		Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DC	DCON	BD	LF		Type	N max (mm)	
M676A04004036000XN12	4	40	16	36	40	0,32	A	32 000	XNHW 1205..
M676A05004046000XN12	4	50	22	46	40	0,38	A	32 000	
M676A05005046000XN12	5	50	22	46	40	0,37	A	32 000	
M676A06304049001XN12	4	63	22	49	40	0,65	A	29 000	
M676A06307049001XN12	7	63	22	49	40	0,62	A	29 000	
M676A08005060001XN12	5	80	27	60	50	1,25	A	26 000	
M676A08009060001XN12	9	80	27	60	50	1,17	A	26 000	
M676A10006070002XN12	6	100	32	70	50	1,93	A	24 000	
M676A10012070002XN12	12	100	32	70	50	1,80	A	24 000	
M676A12508072003XN12	8	125	40	72	63	2,88	A	22 000	
M676A12514072003XN12	14	125	40	72	63	2,60	A	22 000	
M676A16010072003XN12	10	160	40	72	63	3,30	A	18 000	
M676A16016118005XN12	16	160	40	118	63	5,45	A	18 000	

XN



	PCD D403	PCD D410
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		

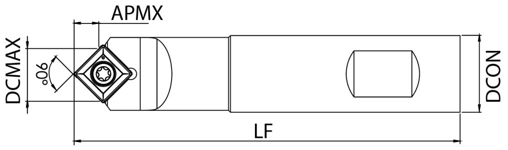
- ● Ideal machining conditions
  Idealne warunki obróbki
- ◐ Normal machining conditions
  Normalne warunki obróbki
- ✖ Unfavourable machining conditions
  Niekorzystne warunki obróbki
- 🔴 First choice
  Pierwszy wybór
- • Stock item
  Produkt z magazynu
- ○ Available under request
  Dostępne na zamówienie

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	L	S	l	d1	r	W	PCD D403	PCD D410
	XNHW 120504 C860	12,25	5,40	8,00	4,80	0,40	-	○	○
	XNHW 120508 C861	12,25	5,40	8,00	4,80	0,80	-	🔴	○
	XNHW 120504 C862	12,25	5,40	4,50	4,80	0,40	1,50	○	○
	XNHW 120508 C862	12,25	5,40	4,50	4,80	0,80	1,50	🔴	○
	XNHW 120508 C863	12,25	5,40	4,50	4,80	0,80	1,50	🔴	○
	XNHW 1205 C864	12,25	5,40	12,00	4,80	-	2,00	🔴	○
	XNHW 1205 C865	12,25	5,40	4,50	4,80	-	3,00	○	○
	XNHW 1205 C866	12,25	5,40	4,50	4,80	-	3,00	○	○

INDEXABLE MILLING TOOLS NARZĘDZIA SKŁADANE DO FREZOWANIA

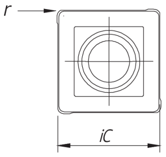
ISO	Material Materiał		HB	Vc (m/min)	Feed posuw fz (mm/t)
	Work piece material Materiał obrabianego przedmiotu	Type of treatment / alloy Rodzaj obróbki / stop		D403	XNHW 12...
N	Aluminium wrought alloys Stopy aluminium do przeróbki plastycznej		80	300 - 4000	0,05 - 0,40
			90	300 - 1500	
	Aluminium cast alloys Stopy odlewane aluminium	< 12% Si	130	300 - 5000	
		< 12% Si	90	300 - 3000	
		> 12% Si	100	300 - 1000	
		brass, red bronze mosiądz, czerwony brąz	100	100 - 700	
		bronze brąz	-	100 - 1500	
		lead-free copper and electrolytic copper miedź bezołowiowa i miedź elektrolityczna	-	300 - 3000	
	Non-metallic materials Materiały niemetalowe	thermosetting plastics tworzywa termoutwardzalne	-	80 - 300	
		fibre-reinforced plastics tworzywa sztuczne wzmocnione włóknami	200-320	80 - 300	
		hard rubber twarda guma		80 - 300	

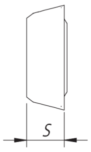
M677



Order Code Kod zamówienia	Dimensions (mm) Wymiary (mm)						Kg	Insert shape Kształt płytki
	ZEFP	DCMAX	APMX	DCON	ANGLE/ KĄT	LF		
M677A01301001100SO11	1	13	6,50	16	45	100	0,146	SO..T 11T3..
M677A01301001150SO11	1	13	6,50	16	45	150	0,180	

SO





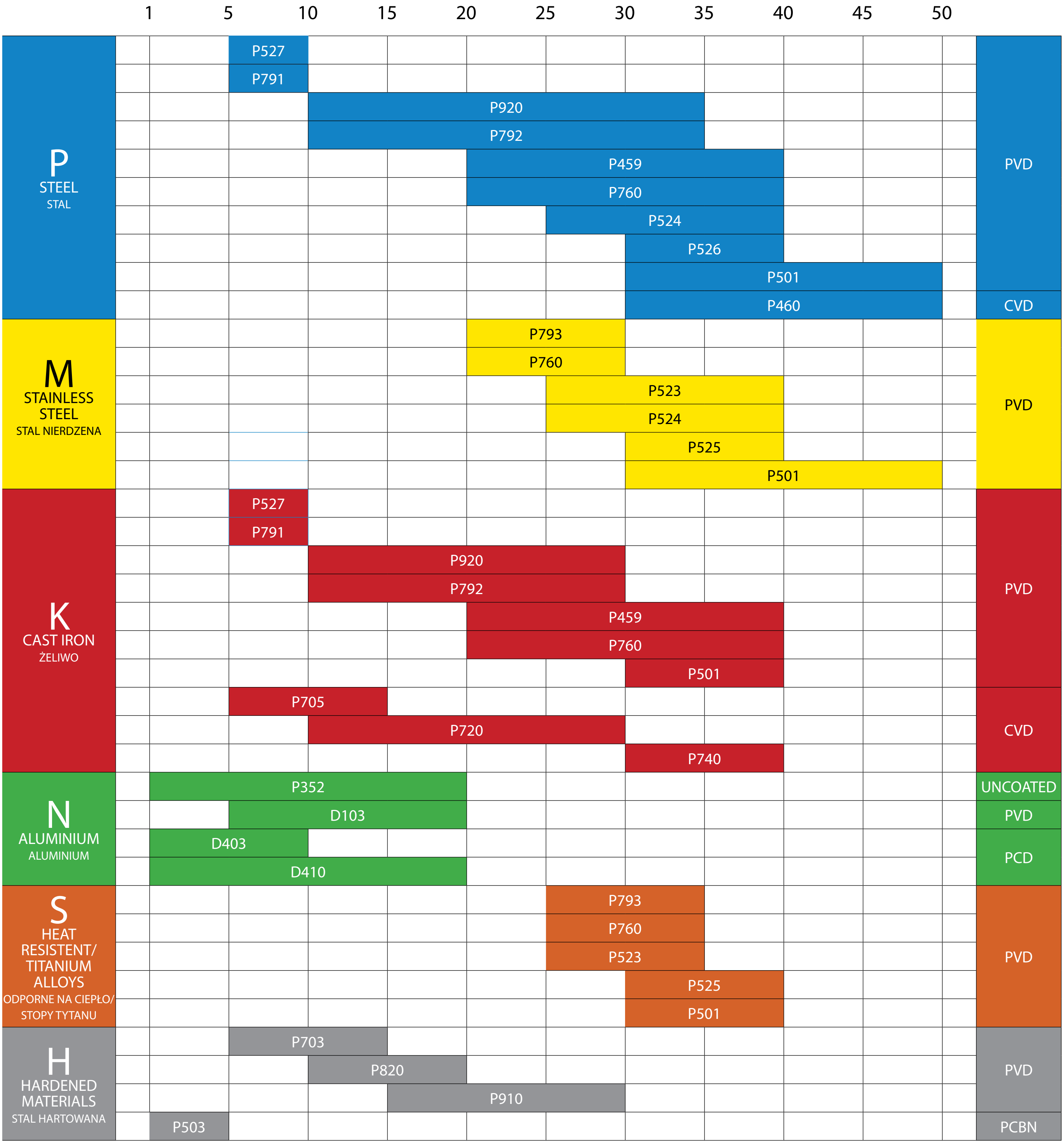
	PVD
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

Insert shape Kształt płytki	Order Code Kod zamówienia	iC	S	l	F	P792
	SOMT 11T308	10,87	3,97	11,00	0,80	•
	SOGT 11T303	10,87	3,97	11,00	(0,30)	•

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

INDEXABLE MILLING INSERTS GRADES

GATUNKI PŁYTEK NARZĘDI SKŁADANYCH DO SFREZOWANIA



P STEEL STAL	P527	5	10	PVD
	P791	5	10	
	P920	10	35	
	P792	10	35	
	P459	20	40	
	P760	20	40	
	P524	25	40	
	P526	30	40	
	P501	30	50	
	P460	30	50	CVD
M STAINLESS STEEL STAL NIERDZENA	P793	20	30	PVD
	P760	20	30	
	P523	25	40	
	P524	25	40	
	P525	30	40	
	P501	30	50	
K CAST IRON ŻELIWO	P527	5	10	PVD
	P791	5	10	
	P920	10	30	
	P792	10	30	
	P459	20	40	
	P760	20	40	
	P501	30	40	
	P705	5	15	CVD
	P720	10	30	
	P740	30	40	
N ALUMINIUM ALUMINIUM	P352	1	20	UNCOATED
	D103	5	20	PVD
	D403	1	10	PCD
	D410	1	20	
S HEAT RESISTENT/ TITANIUM ALLOYS ODPORNE NA CIEPŁO/ STOPY TYTANU	P793	25	35	PVD
	P760	25	35	
	P523	25	35	
	P525	30	40	
	P501	30	40	
H HARDENED MATERIALS STAL HARTOWANA	P703	5	15	PVD
	P820	10	20	
	P910	15	30	
	P503	1	5	PCBN

TIZ IMPLEMENTS

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

www.tizimplements.eu