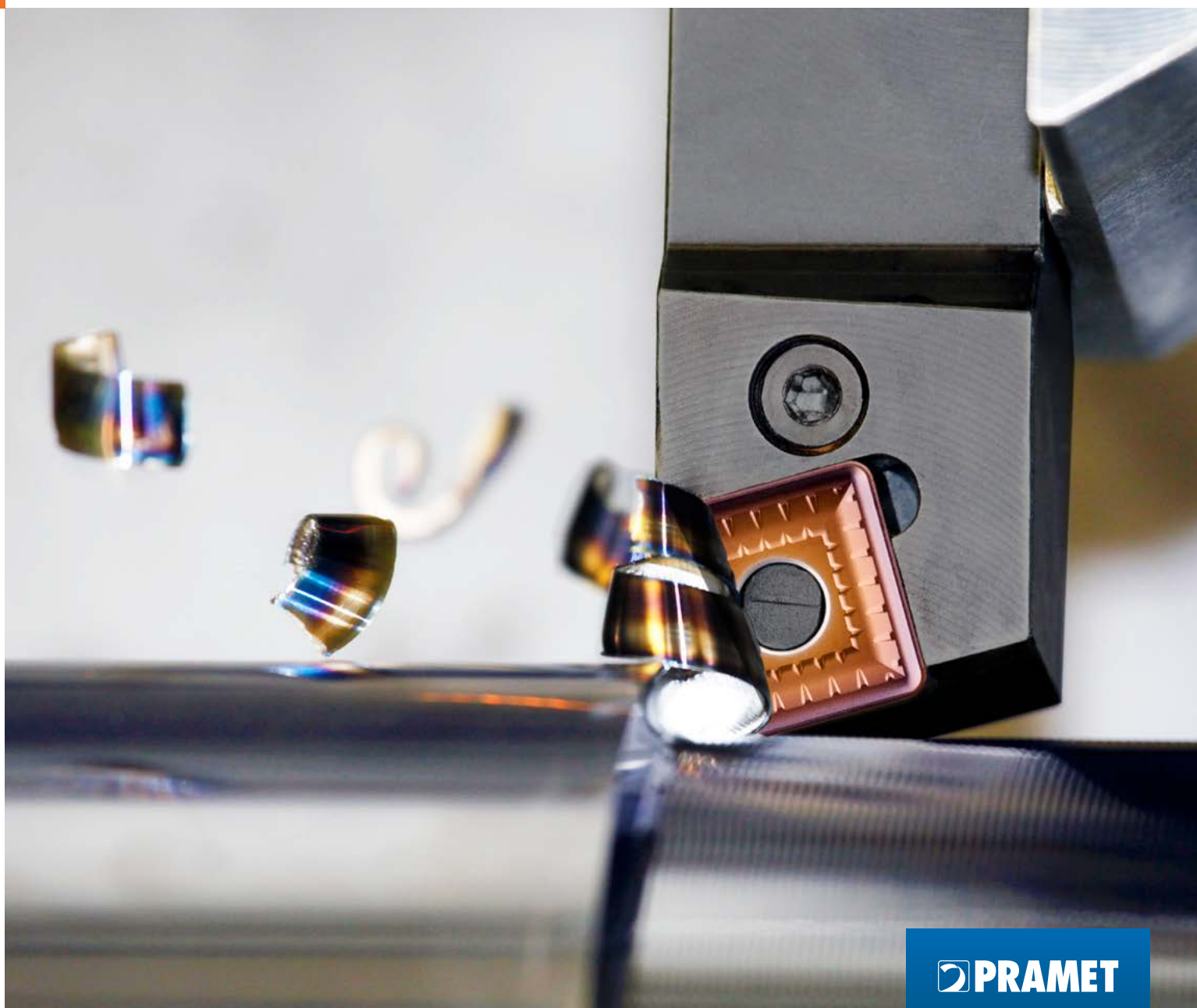


DORMER PRAMET

SVARVNING

2021 – 2022





TURNING – GENERAL CONTENT

6	ISO TURNING	WMG & ISO 13399
10		INSTRUCTIONS
18		NAVIGATORS
57		POSITIVE INSERTS
219		NEGATIVE INSERTS
386		PARTING-OFF & GROOVING
482		THREAD TURNING
528		BROACHING
536		GENERAL TECHNICAL INFORMATION



PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY	
C		DTGN(RL) EXT	346	PCLN(RL) EXT	247	SEUP(RL) INT	113
C.-DCLN(RL) EXT	249	DU, D	415, 441, 460, 467	PCLN(RL) INT	255	SEXP(RL) INT	114
C.-DCLN(RL) INT	257	DVJN(RL) EXT	360	PDJN(RL) EXT	274	SEXP(RL)-E INT	115
C.-DDJN(RL) EXT	277	DVPN(RL) EXT	361	PDNN(RL) EXT	275	SI(RL)	479, 524
C.-DDNN EXT	278	DVUN(RL) INT	364	PDUN(RL) INT	281	SI(RL)-S	526
C.-DDUN(RL) EXT	279	DWLN(RL) EXT	377	PDXN(RL) EXT	276	SRDC(RL) EXT	126
C.-DDUN(RL) INT	282	DWLN(RL) INT	382	PHZ	533	SRDCN EXT	127
C.-DRSN(RL) EXT	297	G		PHZ-2	534	SRSC(RL) EXT	128
C.-DSDNN EXT	324	GFI(RL) EXT	437	PLBN(RL) EXT	290	SSBC(RL) EXT	139
C.-DSKN(RL) EXT	325	GFIL-L AXIAL	422, 444	PRDCN EXT	124	SSDCN EXT	140
C.-DSRN(RL) EXT	326	GFIL-R AXIAL	423, 445	PRSC(RL) EXT	125	SSKC(RL) EXT	141
C.-DSSN(RL) EXT	327	GFIR-L AXIAL	424, 446	PRSN(RL) EXT	296	SSSC(RL) INT	144
C.-DTFN(RL) INT	354	GFIR-R AXIAL	425, 447	PSBN(RL) EXT	318	STFC(RL) EXT	155
C.-DTJN(RL) EXT	351	GFK(RL) EXT	455	PSDNN EXT	320	STFC(RL) INT	158
C.-DVJN(RL) EXT	363	GFM(RL) EXT	439	PSKN(RL) EXT	321	STFC(RL)-A EXT	156
C.-DWLN(RL) EXT	381	GFML-L AXIAL	426, 448	PSKN(RL) INT	331	STFC(RL)-E INT	160
C.-DWLN(RL) INT	385	GFML-R AXIAL	427, 449	PSSN(RL) EXT	323	STJC(RL) EXT	157
C.-SCLC(RL) EXT	75	GFMR-L AXIAL	428, 450	PTFN(RL) EXT	348	SVAC(RL)-DC EXT	193
C.-SCLC(RL) INT	81	GFMR-R AXIAL	429, 450	PTFN(RL) INT	353	SVGC(RL) EXT	194
C.-SDJC(RL) EXT	96	GG.(RL) INT	421	PTGN(RL) EXT	349	SVHB(C)(RL) EXT	172, 195
C.-SDNCN EXT	97	GGI(RL)-90 AXIAL	430, 452	PTTN(RL) EXT	350	SVJB(C)(RL) EXT	173, 196
C.-SDUC(RL) INT	102	GLS B	414	PWLN(RL) EXT	380	SVJB(RL) INT	180, 204
C.-SRDCN EXT	130	GLSF(RL) EXT	410	PWLN(RL) INT	383	SVJC(RL)-DC EXT	197
C.-SVHB(RL) EXT	177, 201	GLSF(RL) EXT-G	412	S		SVLC(RL) INT	205
C.-SVJB(RL) EXT	178, 202	GLSF(RL) EXT-S	413	SCAC(RL) EXT	70	SVPB(C)(RL) EXT	174, 198
C.-SVQB(RL) INT	183, 210	K		SCBC(RL) EXT	71	SVQB(C)(RL) INT	181, 206
C.-SVVBN EXT	179, 203	KHP-CBN(RL)	251	SCDCR EXT	72	SVUB(C)(RL) INT	182, 207
CKJN(RL) EXT	287	KHP-CLN(RL)	252	SCFC(RL) EXT	73	SVVB(C)N EXT	175, 199
D		KHP-LBN(RL)	291	SCFC(RL) INT	76	SVXB(C)(RL) EXT	176, 200
DCBN(RL) EXT	240	KHP-RSC(RL)	131	SCKC(RL) INT	77	SVXC(RL) INT	208
DCKN(RL) EXT	242	KHP-SBN(RL)	328	SCLC(RL) EXT	74	SVXC(RL)-E INT	209
DCLN(RL) EXT	243	KHP-SSN(RL)	329	SCLC(RL) INT	78	SWLC(RL) EXT	215
DCLN(RL) INT	254	KHS-SBC(RL)	142	SCXC(RL) INT	80	SWLC(RL) INT	216
DDJN(RL) EXT	273	M		SDJC(RL) EXT	94	SWUC(RL) INT	217
DDUN(RL) INT	280	MS-EN	443, 463	SDNCN EXT	95	SWUC(RL)-E INT	218
DKH(RL)	132, 143, 253, 292, 330	MTJN(RL) EXT	347	SDQC(RL) INT	98	X	
DRSN(RL) EXT	295	MVJN(RL) EXT	362	SDUC(RL) INT	99	XLCCN 25 BS	442
DSBN(RL) EXT	313	MWLN(RL) EXT	379	SDUC(RL)-E INT	100	XLCCN B	440
DSDNN EXT	315	P		SDZC(RL) INT	101	XLCF(NRL) BS	461
DSKN(RL) EXT	316	P61(RL) EXT	470	SE(RL)	478, 522	XLCF(RL)	465
DSSN(RL) EXT	317	P61(RL) INT	471	SE(RL)-S	523	XLCFN B	459
DTFN(RL) EXT	345	P61S(RL)-1 INT	474	SEGC(RL) EXT	107	XLCFN B LFUX	466
DTFN(RL) INT	352	PCBN(RL) EXT	245	SELP(RL) INT	111	XLXFL BS AXIAL	462
		PCKN(RL) EXT	246	SELP(RL)-E INT	112		
				SEUC(RL) INT	108		



PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY	
C		KNUX	284	SPGN CER	147	TN ZZ INT	477
CCGT	60	L		SPMR	146	TNGA CBN	344
CCGW CBN	69	LCMF 13 – CM	418	SPUN	146	TNGA CER	343
CCMT	62	LCMF 13 – F	418	T		TNGN CER	344
CCMW	68	LCMF 13 – MP	419	TCGT	149	TNMA	334
CNGA CBN	239	LCMF 16 – CM	431	TCGW CBN	154	TNMG	335
CNGA CER	238	LCMF 16 – M	433	TCMT	150	TNMM	342
CNGG	222	LCMF 16, LCMF 30 – F	432	TCMW	154	TPGN CER	164
CNGN CER	238	LCMF 16, LCMF 30 – MP	433	TN 55° PP EXT	508	TPGX	162
CNMA	222	LCMF 20 – F1	453	TN 55° PP INT	509	TPMR	163
CNMG	223	LCMF 20 – M2	453	TN 60° PP EXT	499	TPUN	164
CNMM	234	LCMF 20 – MP	454	TN 60° PP INT	500	V	
CPGX	83	LCMR 13 – F	419	TN 60°-S PP EXT	501	VBGW CBN	171
D		LCMR 13 – MP	420	TN 60°-S PP INT	501	VBMT	168
DCGT	86	LCMR 16 – CM	434	TN ACME EXT	515	VBGT	186
DCGW CBN	92	LCMR 16 – M	435	TN ACME INT	516	VCGW	189
DCMT	87	LCMR 16 – MP	436	TN API RD EXT	519	VCGX	189
DCMW	92	LCMR 16, LCMR 30 – F	435	TN API RD INT	519	VCMT	190
DCMW PCD	93	LFMX – F1	456	TN BSPT EXT	510	VCMW	191
DNGA CBN	272	LFMX – F2	456	TN BSPT INT	510	VCMW PCD	192
DNGA CER	271	LFMX – M2	457	TN M EXT	495	VNGA CBN	359
DNGN CER	271	LFUX	464	TN M INT	497	VNGA CER	359
DNMA	260	LNUX 40, LN.X 50	289	TN MJ EXT	499	VNMG	356
DNMG	260	R		TN NPT EXT	511	W	
DNMM	270	RCGT	118	TN NPT INT	512	WCGT	212
E		RCGX CER	123	TN R EXT	475	WCGX	213
ECGT	104	RCMT	118	TN R INT	475	WCMT	213
ECMT	105	RCMW	120	TN RD EXT	520	WNGA CBN	376
ECMW	106	RCMX	121	TN RD INT	520	WNMA	366
EPGX	110	RNGN CER	294	TN STACME EXT	517	WNMG	366
EPMT	110	RNMG	294	TN STACME INT	518	WNMM	375
G		S		TN TR EXT	512	X	
GL. D – GM	406	SCGT	134	TN TR INT	513	X 61	468
GL. D – MM	406	SCMT	135	TN TR-S EXT	514	X 61 R	469
GL. D – PM	407	SCMW	138	TN TR-S INT	514	X 61 R-1	473
GL. D – PR	408	SNGA CER	311	TN UN EXT	502	X 61-1	472
H		SNGN CER	312	TN UN INT	503		
HZ	531	SNMA	300	TN UNJ EXT	504		
HZ-2	532	SNMG	301	TN W EXT	505		
K		SNMM	307	TN W INT	506		
		SNMX	311	TN ZZ EXT	476		



DORMER PRAMET



QUICK SEARCH

Easily and quickly perform a text search within any publication launched by Dormer Pramet in recent time through our library app. Download it today from your relevant app store. **Simply Reliable.**





TURNING – GENERAL CONTENT

6		WMG & ISO 13399
10	ISO TURNING	INSTRUCTIONS
18		NAVIGATORS
57		POSITIVE INSERTS
219		NEGATIVE INSERTS
386		PARTING-OFF & GROOVING
482		THREAD TURNING
528		BROACHING
536		GENERAL TECHNICAL INFORMATION



ARBETSMATERIALGRUPPER (WMG)

ISO För att välja en sort eller geometri för ett brett spektra av arbetsmaterial

Allmän definition

t ex stål, rostfritt stål...

P M K N S H

Undergrupp

För att navigera och välja ett verktyg för mer specifika grupper av arbetsmaterial

Definition genom struktur/sammansättning

t ex rent järn, legerat stål...

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG

För att välja grupp och få skärdata med en marginal på $\pm 10\%$

Definition genom hårdhet/sträckhållfasthet

t ex 160 < 220HB, 620 < 900 n/mm² ...

P

P1 P1.1 P1.2 P1.3

P2 P2.1 P2.2 P2.3

P3 P3.1 P3.2 P3.3

P4 P4.1 P4.2 P4.3

OM DORMER PRAMETS KLASSIFICERING AV ARBETSMATERIAL

Arbetsmaterialgrupper ("WMG") används som stöd för att göra enkla och säkra val av rätt verktyg och startvärden för bearbetning i ett visst material eller applikation.

Dormer Pramet delar in arbetsmaterial i sex olivfärgade grupper;

- **Blå:** Stål och gjutstål (P-gruppen)
- **Gul:** Rostfritt stål (M-gruppen)
- **Röd:** Gjutjärn (K-gruppen)
- **Grön:** Icke-järnmetaller (N-gruppen)
- **Brun:** Varmhållfasta legeringar (S-gruppen)
- **Grå:** Härdade material (H-gruppen)

Var och en av dessa är sedan indelad i undergrupper baserat på deras struktur och/eller sammansättning. P-gruppens stål och gjutstål delas in i fyra undergrupper;

- P1 – **Rent järn, mjukt stål**
- P2 – **Kolstål**
- P3 – **Legerade stål**
- P4 – **Verktogsstål**

En sista indelning omfattar materialegenskaper som hårdhet och sträckhållfasthet. Det görs för att erbjuda våra kunder en komplett verktygsrekommendation, inklusive startvärden för skärhastighet och matning. I tabellen på nästa sida finner du en beskrivning av varje materialgrupp med vanliga benämningar på materialen.



WMG ARBETSMATERIALGRUPP

ISO-grupp	WMG Arbetsmaterialgrupp	Hårdhet HB eller HRC	Sträckhåll-fasthet MPa	Exempel	
P	P1.1	Svavlat	< 240 HB	≤ 830	
	P1.2	Olegerat stål med hög skärbarhet, automatstål och lågkolhaltigt stål	Svavlat och fosforiserat	< 180 HB	≤ 620
	P1.3		Svavlat/fosforiserat och blyat	< 180 HB	≤ 620
	P2.1	Olegerat kolsstål (stål innehållande främst järn och kol)	Innehåller <0.25%C	< 180 HB	≤ 620
	P2.2		Innehåller <0.55%C	< 240 HB	≤ 830
	P2.3		Innehåller >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030
	P3.1	Legerat stål (kolstål med legeringsinnehåll ≤10%)	Anlöpt	< 180 HB	≤ 620
	P3.2		Härdat och anlöpt	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
	P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4.1	Verktygsstål (Legeringar för verktyg, formverktyg, mm)	Anlöpt	< 26 HRC	≤ 900
P4.2	Härdat och anlöpt		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1.1	Ferritiskt rostfritt stål kromlegerat, icke hårdbart	< 160 HB	≤ 520	
	M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2.1	Martensitiskt rostfritt stål (kromlegerat, hårdbart)	Anlöpt	< 200 HB	≤ 670
	M2.2		Släckt och anlöpt	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
	M2.3		Utskiljningshärdat	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3.1	Austenitiskt rostfritt stål (kromnickel och krom-nickel-manganlegeringar)	< 200 HB	≤ 750	
	M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
	M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4.1	Austenit-ferritiskt (DUPEX) eller austenitiskt rostfritt stål	< 300 HB	≤ 990	
	M4.2	Utskiljningshärdat, austenitiskt rostfritt stål	300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1.1	Gråjärn (ASTM A48) eller Automotiv-gråjärn (ASTM A159) (järn-kol gjöt med lamellära grafitmikrostruktur)	Ferritisk eller ferrit-perlitisk	< 180 HB	≤ 190
	K1.2		Ferrit-perlitisk eller perlitisk	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
	K1.3		Perlitisk	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2.1	Smidbart gjutjärn (ASTM A602) (järn-kol gjöt med grafitfri mikrostruktur)	Ferritisk	< 160 HB	≤ 400
	K2.2		Ferritisk eller perlitisk	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
	K2.3		Perlitisk	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3.1	Formbart järn (ASTM A536) (järn-kol gjöt med en nodulär grafitmikrostruktur)	Ferritisk	< 180 HB	≤ 560
	K3.2		Ferritisk eller perlitisk	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
	K3.3		Ferritisk	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4.1	Austenitiskt gråjärn (ASTM A436) (järn-kol gjöt med en austenitisk, lamellära grafitmikrostruktur)	< 180 HB	≤ 190	
K4.2	Austenitiskt smidbart järn (ASTM A439 eller A571) (järn-kol gjöt med en austenitisk nodulär grafitmikrostruktur)	< 240 HB	≤ 740		
K4.3		< 280 HB	> 840 ≤ 980		
K4.4		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130		
K4.5	Värmebehandlat smide (ASTM A897) (järn-kollegerat smide med en ausferrit mikrostruktur)	320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280		
K5.1	Kompaktgrafitjärn CGI (ASTM A842) (järn-kol gjöt med en vermiculär grafitstruktur)	Ferritisk	< 180 HB	≤ 400	
K5.2		Ferritisk eller perlitisk	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
K5.3		Ferritisk	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1.1	Smidd aluminium, handelskvalitet	< 60 HB	≤ 240	
	N1.2		60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	
	N1.3		100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	
	N2.1	Gjutna Al-legeringar	< 75 HB	≤ 240	
	N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
	N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
	N3.1	Renkoppar och kopparlegeringar, lättbearbetade	–	–	
	N3.2	Kortspännande kopparlegeringar, mässing	–	–	
	N3.3	Elektrolytkoppar och långspännande kopparlegeringar, svårbearbetade	–	–	
	N4.1	Termoplast	–	–	
N4.2	Hårdplast	–	–		
N4.3	Armerade plaster eller kompositer	–	–		
N5.1	Grafit	–	–		
S	S1.1	Titan och titanlegeringar	< 200 HB	≤ 660	
	S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
	S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2.1	Fe-baserade varmhållfasta legeringar	< 200 HB	≤ 690	
	S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3.1	Ni-baserade varmhållfasta legeringar	< 280 HB	≤ 940	
	S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4.1	Co-baserade varmhållfasta legeringar	< 240 HB	≤ 800	
S4.2	240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070		
H	H1.1	Segjärn	< 440 HB	–	
	H2.1	Härdat gjutjärn	< 55 HRC	–	
	H2.2		> 55 HRC	–	
	H3.1	Härdat stål <55HRC	< 51 HRC	–	
	H3.2		51 – 55 HRC	–	
	H4.1	Härdat stål >55HRC	55 – 59 HRC	–	
H4.2	> 59 HRC		–		

Examples of machining materials – see chapter INDEXABLE MILLS – TECHNICAL INFORMATION (page 539).

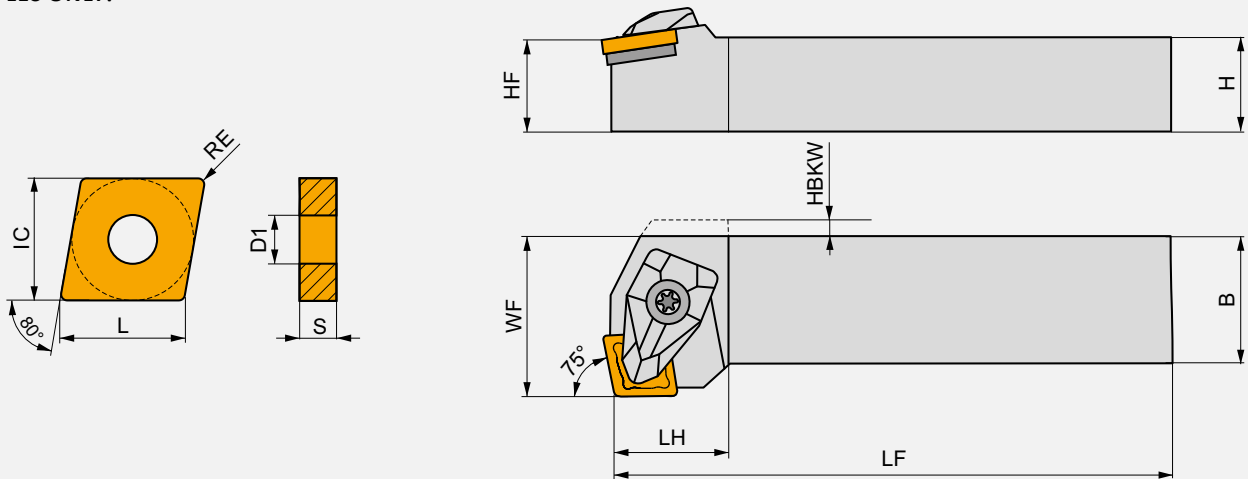


CUTTING TOOL PARAMETERS ACCORDING TO ISO 13399

All cutting tools are defined by a number of parameters according to the standard ISO 13399. This list contains all the parameters used in this catalogue and their definitions.

ISO 13399 is an international cutting tool information standard. It provides dimensions and parameters in a neutral format that is independent of any particular system or company nomenclature. When cutting tools are clearly defined according to a global standard, all types of software can process the electronic data more quickly, improving the quality of communication and helping to make the exchange of information run smoothly. Supporting a common language in our cutting tool descriptions this will assist system to system communication. It will save you a significant amount of time, providing an easier gathering of high-quality data across our 40,000 solid and indexable tools. By using an ISO 13399 compliant system, there will be no need to manually interpret data and key-enter it into your system.

EXAMPLES ONLY!



ISO 13399	Description
APMX	Depth of cut maximum
B	Shank width
BD	Body diameter
BLRAD	Blade reinforcement radius
BW	Insert body width
CDX	Cutting depth maximum
CND	Coolant entry diameter
CUTDIA	Work piece parting diameter maximum
CW	Cutting width
CWTOLL	Cutting width lower tolerance
CWTOLU	Cutting width upper tolerance
D1	Fixing hole diameter
DAXIN	Minimum axial groove inside diameter
DAXN	Minimum axial groove outside diameter
DAXX	Maximum axial groove outside diameter
DCON MS	Connection diameter
DMIN	Minimum bore diameter
DMINP	Minimum bore diameter perpendicular
GAMO	Orthogonal rake angle
GAMP	Axial rake angle
H	Shank height
HBH	Head bottom offset height
HBKW	Head bottom offset width
HF	Functional height
IC	Inscribed circle diameter
INSD	Insert diameter
INSL	Insert length

ISO 13399	Description
KAPR	Tool cutting edge angle
L	Cutting edge length
LAMS	Inclination angle
LB	Body length
LF	Functional length
LFA	A dimension on LF
LFS	Functional length secondary
LH	Head length
LU	Usable length
M	M-dimension
OAL	Overall length
PDX	Profile distance X
PDY	Profile distance Y
PSIRL	Tool lead angle left
PSIRR	Tool lead angle right
RE	Corner radius
S	Insert thickness
S1	Insert thickness total
TP	Thread pitch
TPI	Threads per inch
TPIN	Threads per inch
TPIX	Threads per inch
TPN	Thread pitch minimum
TPX	Thread pitch maximum
W1	Insert width
WF	Functional width
WFS	Functional width secondary

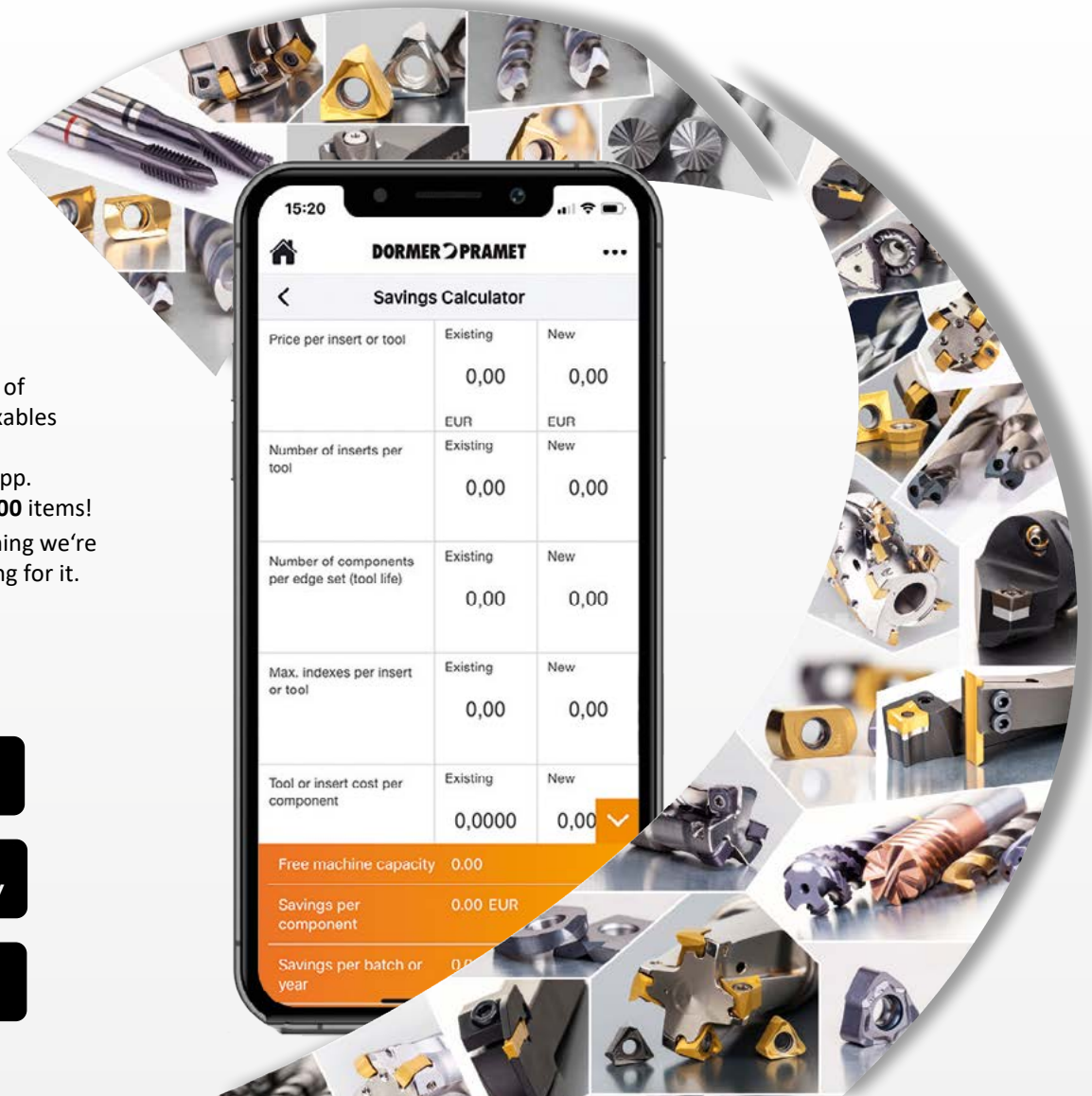


DORMER PRAMET



ALL TOOLS TOGETHER

Our entire assortment of rounds tools and indexables is included within the machining calculator app. That's more than **40,000** items! Whatever your machining we're likely to have something for it. **Simply Reliable.**



ISO TURNING





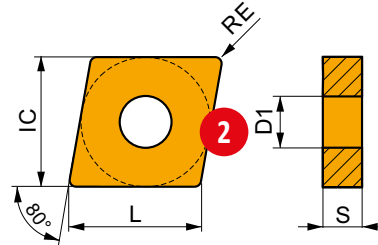
TURNING – GENERAL CONTENT

6		WMG & ISO 13399
10	ISO TURNING	INSTRUCTIONS
18		NAVIGATORS
57		POSITIVE INSERTS
219		NEGATIVE INSERTS
386		PARTING-OFF & GROOVING
482		THREAD TURNING
526		BROACHING
533		TECHNICAL INFORMATION



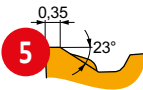
1 CNMM

	IC [mm]	D1 [mm]	L [mm]	S [mm]
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



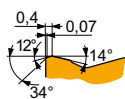
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE [mm]	P			M			K			N			S			H		
		vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]			



10 DR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

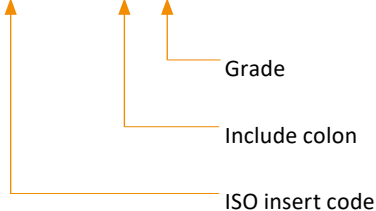
CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



11 HR-geometri för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CNMM190616E-HR:T8345 Use full insert specification code when ordering!





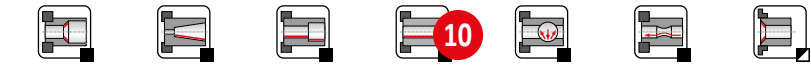
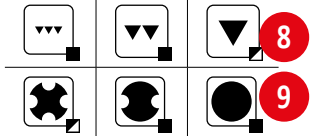
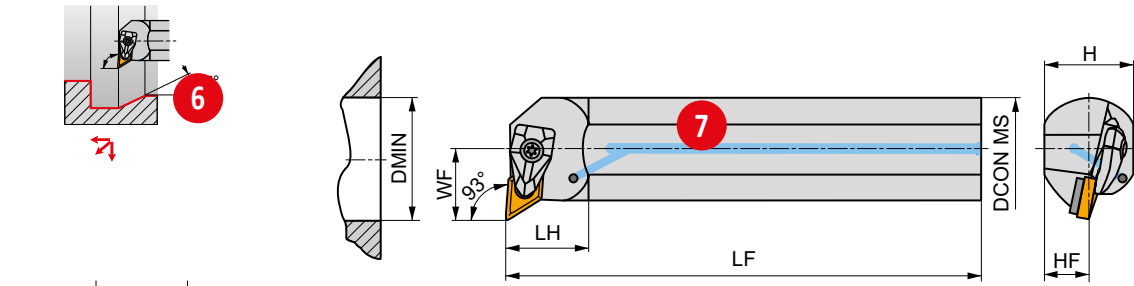
INSERTS – PAGE OVERVIEW

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Designation of insert	7	ISO insert code
2	Schematic drawing of insert	8	Grade
3	Table with insert sizes (mm)	9	Insert radii (mm)
4	Picture of representative insert	10	Geometry description
5	Profile of main cutting edge	11	Application area of insert
6	Icons – specific features and cutting edge type		

1 DDUN(RL) INT **P M K N S I 2** **PRAMET 3** **D**



Invändig svarvbom med överfall, 93° skärvinkel för DN.. skär
 Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för TN.. 11 och 15 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø32 mm. Kan användas till olika svarvoperationer, bl a kopiering upp till 27°. Finns med skaftdiаметer 25 till 50 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	GAMO [°]	✓	kg	GI046	DD11	AT002
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAGT09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-



TURNING HOLDERS – PAGE OVERVIEW

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Designation of turning holder	12	ISO code of holder
2	Material group recommendations	13	Dimensions (mm) and angles ²⁾ (°) of holder
3	Clamping system of insert	14	Internal coolant supply
4	Illustrative picture ¹⁾	15	Weight (kg)
5	Tool description	16	Group of compatible inserts ³⁾
6	Workpiece profile	17	Group of spare parts ^{3),4)}
7	Schematic drawing of tool	18	Group of accessories ^{3),4)}
8	Achievable quality of surface	19	Compatible inserts
9	Character of cut/working conditions	20	Spare parts
10	Product applications	21	Special accessories
11	Tool design		

¹⁾ Svarvållare avbildas normalt som höger (R)

²⁾ GAMO = ortogonalspånvinkel (se teknisk del)

LAMS = huvudsakliga skäreppens lutningsvinkel

³⁾ Gruppkod för kompatibla vändskär, reservdelar och speciella tillbehör, vilken används enbart i den här katalogen. Den kan inte användas för beställning.

⁴⁾ Ikoner för reservdelar och specialtillbehör framställs schematiskt för att lättare förstås. De finns inte med i listan över ikoner. Skruvar har i vissa fall kompletterats med info om åtdragningsmoment i Nm, skruvlängd och gängstorlek.



TURNING HOLDERS – ICONS OVERVIEW

GENERAL ICONS

	Primary use		Finishing – very good surface quality		Suitable for stable working conditions
	Possible use		Medium machining – good surface quality		Suitable for unstable working conditions
			Roughing – unlimited surface roughness		Suitable for very unstable working conditions

FEATURES

	First choice		Insert with Wiper geometry		Sharp edge
	For short chipping materials		Large overhang		Rounded edge
	For tough materials (long chipping)		Railway wheel machining		Edge with facet
	Heavy working conditions		Thin-walled and slim workpieces		Rounded edge with facet
	High Feed Cutting		Universal wide range option		Edge with double facet
	High Speed Cutting				Rounded edge with double facet





















TURNING OPERATIONS

	Cone turning – external		Chamfering (beveling)		Machining the rear face (shoulder) from the back
	Cone turning – internal		Chamfering (beveling) from the back		Multi directional copy turning – external
	Copy turning (multi directional machining)		Chamfering (beveling) in hole		Multi directional copy turning – internal
	Face copy turning		Longitudinal turning with shoulder – external		One directional copy turning – external
	Face copy turning in hole		Longitudinal turning with shoulder – internal		One directional copy turning – internal
	Face turning with shoulder		Longitudinal turning without shoulder – external		Shallow radial groove
	Face turning without shoulder		Longitudinal turning without shoulder – internal		




TURNING HOLDERS – ICONS OVERVIEW

TEKNISK DEL

	Extrafin bearbetning		Matning [mm/varv]		Mycket hög skärhastighet, hög styvhet (utmärkta arbetsförhållanden)
	Finbearbetning		Livslängd [min]		Hög skärhastighet, hög styvhet (utmärkta arbetsförhållanden)
	Medelgrov bearbetning		Sort		Hög skärhastighet, något begränsad stabilitet (varierande ingreppsdjup)
	Grovbearbetning		Beläggning		Medelhög skärhastighet, begränsad stabilitet (något intermittent ingrepp)
	Tung grovbearbetning		Skärhastighet		Låg skärhastighet, låg stabilitet (intermittent ingrepp)
	Multiplication factor for cutting speed		Skäreppsprofil		Mycket låg skärhastighet, mycket låg stabilitet (mycket ogynnsamma förhållanden)
	Skärdjup [mm]		Cooling		

OTHERS

	Clamping torque of screw (Nm)		Group of heads for roughing		Internal supply of coolant
---	-------------------------------	---	-----------------------------	---	----------------------------


ISO INSERTS POSITIVE – NAVIGATOR

CCGT




📖 60

CCMT



📖 62

CCMW




📖 68

CCGW CBN




📖 69

DCGT




📖 86

DCMT



📖 87

DCMW




📖 92

DCGW CBN




📖 92

DCMW PCD




📖 93

ECGT




📖 104

ECMT




📖 105

ECMW




📖 106

EPGX




📖 110

EPMT




📖 110

RCGT




📖 118

RCMT




📖 118

RCMW




📖 120

RCMX



📖 121

RCGX CER




📖 123

SCGT




📖 134

SCMT




📖 135

SCMW




📖 138

SPMR




📖 146

SPUN




📖 146

SPGN CER




📖 147

TCGT




📖 149

TCMT




📖 150

TCMW



📖 154



TCGW CBN



📖 154



ISO INSERTS POSITIVE – NAVIGATOR

TPGX  162	TPMR  163	TPUN  164	TPGN CER  164	
VBMT  168	VBGW CBN  171	VCGT  186	VCGW  189	VCGX  189
VCMT  190	VCMW  191	VCMW PCD  192		
WCGT  212	WCGX  213	WCMT  213		


ISO INSERTS NEGATIVE – NAVIGATOR

CNGG




📖 222

CNMA



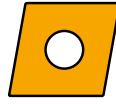
📖 222

CNMG




📖 223

CNMM



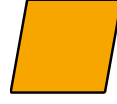
📖 234

CNGA CER



📖 238

CNGN CER




📖 238

CNGA CBN




📖 239

DNMA




📖 260

DNMG



📖 260

DNMM




📖 270

DNGA CER




📖 271

DNGN CER




📖 271

DNGA CBN



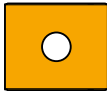
📖 272

KNUX




📖 284

LNUX 40, LN.X 50




📖 289

RNMG



📖 294


RNGN CER



📖 294


ISO INSERTS NEGATIVE – NAVIGATOR

SNMA



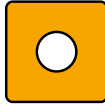
300

SNMG




301

SNMM



307

SNMX




311

SNGA CER




311

SNGN CER




312

TNMA




334

TNMG




335

TNMM




342

TNGA CER




343

TNGN CER




344

TNGA CBN



344

VNMG



356

VNGA CER




359

VNGA CBN




359

WNMA




366

WNMG




366

WNMM



375

WNGA CBN




376




ISO INSERTS POSITIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR


P




Mycket instabila arbetsförhållanden




Instabila arbetsförhållanden



Stabila arbetsförhållanden



Tunnväggiga och slanka arbetsstycken



RF

SR

FF2

FM2

RM3

FF

FM

RM



UR

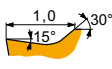
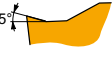
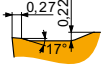
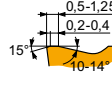
OR

SF3

DR4



	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

UR		Designed for fine to finish machining, steels and cast irons and potentially stainless steel, continuous and interrupted cuts
FM		Designed for finish to semi-rough machining, steels and stainless steels, potentially cast irons and non ferrous materials, continuous and moderately interrupted cuts
RM		Designed for semi-rough machining, steels, stainless steels and cast irons, potentially super alloys and hardened materials, continuous and interrupted cuts
OR		Designed for rough and heavy rough machining, steels, stainless steels and cast irons, potentially super alloys, continuous and interrupted cuts

M

1st choice

Possible use

Mycket instabila arbetsförhållanden

Instabila arbetsförhållanden

Stabila arbetsförhållanden

Tunnväggiga och slanka arbetsstycken

NF1

FM2

RF

SR

OR

SF2

NF2

FM

RM

DR4

SF3

SI

f	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

NF1		<p>Positive design for fine-finish to medium machining, stainless steels and super alloys, potentially steels, non ferrous and hard materials, continuous cuts</p>
FM		<p>Designed for finish to semi-rough machining, steels and stainless steels, potentially cast irons and non ferrous materials, continuous and moderately interrupted cuts</p>
RM		<p>Designed for semi-rough machining, steels, stainless steels and cast irons, potentially super alloys and hardened materials, continuous and interrupted cuts</p>
OR		<p>Designed for rough and heavy rough machining, steels, stainless steels and cast irons, potentially super alloys. continuous and interrupted cuts</p>



ISO INSERTS POSITIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR

K

Mycket instabila arbetsförhållanden

Instabila arbetsförhållanden

Stabila arbetsförhållanden

Tunnväggiga och slanka arbetsstycken

1st choice
Possible use

RM3

SR

.CMW

OR

RF

RM

DR4


SF3




	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

RF	<table border="1" style="font-size: small;"> <tr> <td>I. C.</td> <td>R</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>1,0</td> </tr> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </table>	I. C.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5	Designed for rough machining, cast irons, potentially steels, stainless steels and hard materials, continuous and interrupted cuts		
I. C.	R											
6,35	1,0											
9,525	1,5											
12,7	2,5											
RM		Designed for semi-rough machining, steels, stainless steels and cast irons, potentially super alloys and hardened materials, continuous and interrupted cuts										
OR		Designed for rough and heavy rough machining, steels, stainless steels and cast irons, potentially super alloys. continuous and interrupted cuts										


N




Mycket instabila arbetsförhållanden




Instabila arbetsförhållanden



Stabila arbetsförhållanden

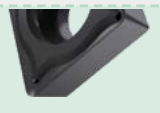


Tunnväggiga och slanka arbetsstycken




1st choice

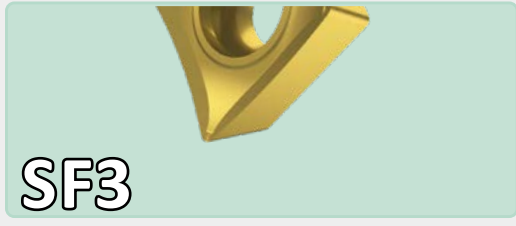
 Possible use



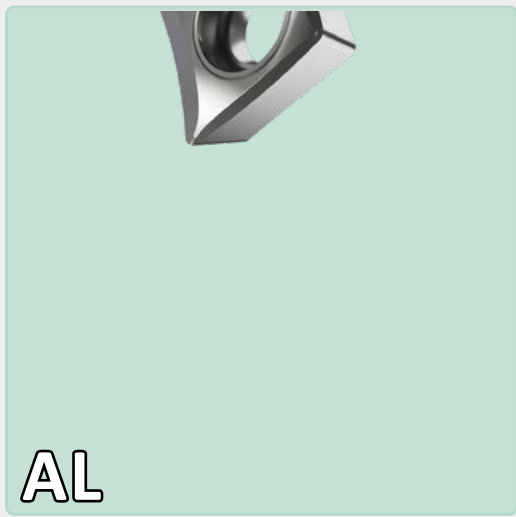
NF1










FM

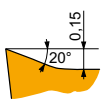
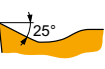


SF3



AL

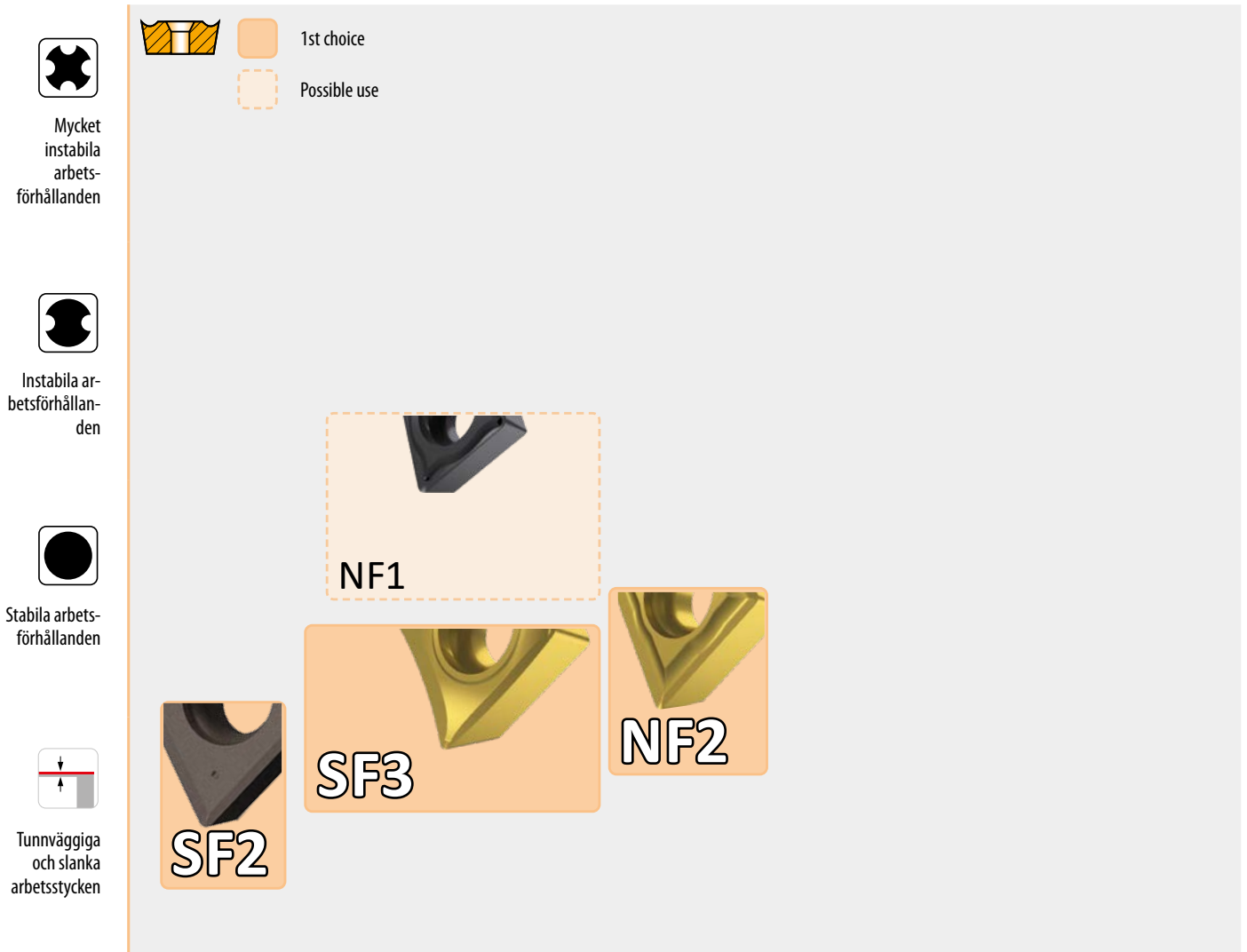
					
	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		<p>Very positive design for fine and finish machining, super alloys, stainless steels and non ferrous materials, potentially steel, cast irons and hard materials, continuous cuts</p>
AL		<p>Highly positive design for fine finish to rough machining, aluminium, aluminium alloys and other non ferrous materials, potentially super alloys, continuous cuts</p>



ISO INSERTS POSITIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR

S



	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF2		Very positive design for fine and finish machining, super alloys, potentially stainless steels, steels and non ferrous materials, continuous cuts			
SF3		Very positive design for fine and finish machining, super alloys, stainless steels and non ferrous materials, potentially steel, cast irons and hard materials, continuous cuts			
NF2		Positive design for fine-finish to semi rough machining, stainless steels and super alloys, continuous cuts			



ISO INSERTS POSITIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR

H

Mycket instabila arbetsförhållanden

Instabila arbetsförhållanden

Stabila arbetsförhållanden

Tunnväggiga och slanka arbetsstycken

1st choice

Possible use

RM3

NF1

.CMW

SF3

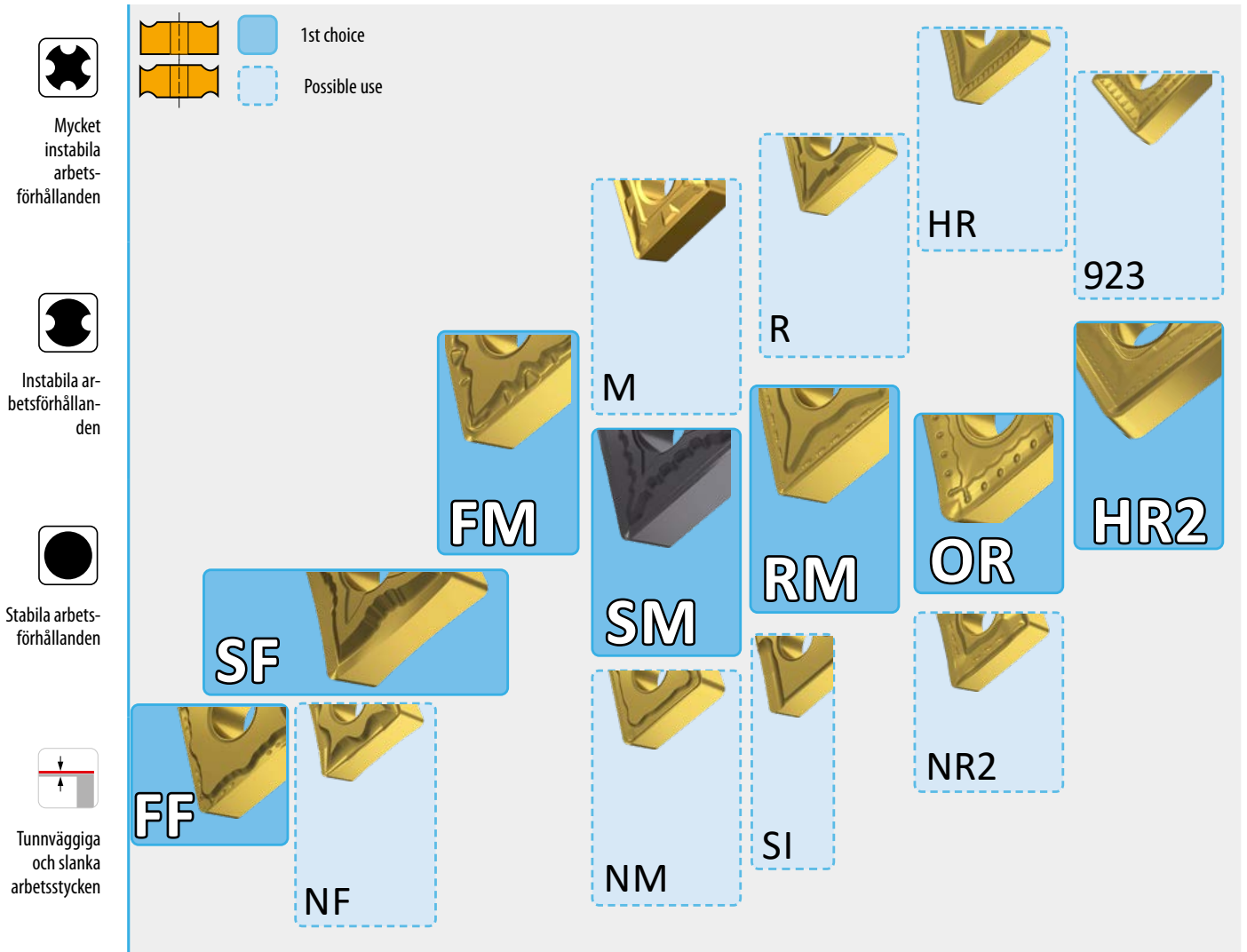
	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		Very positive design for fine and finish machining, super alloys, stainless steels and non ferrous materials, potentially steel, cast irons and hard materials, continuous cuts
NF1		Positive design for fine-finish to medium machining, stainless steels and super alloys, potentially steels, non ferrous and hard materials, continuous cuts
.CMW		Designed for fine finish to semi rough machining, cast irons, potentially hard materials, continuous and slightly interrupted cuts
RM3		Designed for rough machining, cast irons, potentially steels, stainless steels and hard materials, continuous and interrupted cuts



ISO INSERTS NEGATIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR

P



	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		Highly positive geometry designed for fine finish machining, stainless steel and steel, potentially cast irons, continuous cuts
SF		Versatile positive geometry designed for fine finish machining, steels, stainless steels, cast irons and super alloys and hard materials, potentially non ferrous materials and for machining thin walls, with continuous cuts
FM		Positive geometry designed for finish to semi-rough machining, steel and cast irons, potentially and super alloys, continuous and moderately interrupted cuts

SM		Positive geometry designed for medium machining, stainless steels, super alloys, steels and cast irons, potentially non ferrous and hard materials and for machining thin walls, continuous and interrupted cuts
RM		Designed for semi-rough and rough machining, steels, stainless steels and cast irons, potentially super alloys, continuous and interrupted cuts
OR		Designed for finish to heavy rough machining, steels and cast irons, potentially stainless steel and super alloys, continuous and interrupted cuts



ISO INSERTS NEGATIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR

M

Mycket instabila arbetsförhållanden

Instabila arbetsförhållanden

Stabila arbetsförhållanden

Tunnväggiga och slanka arbetsstycken

1st choice
 Possible use

FM

SM

NRM

HR

923

OR

HR2

SF

NMR

NR2

FF

NF

NM

SI



0.05 – 0.2 mm/varv

0.05 – 0.2 mm/varv

0.2 – 0.4 mm/varv

0.4 – 1.0 mm/varv

> 1.0 mm/varv



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm


> 10 mm

FF		Highly positive geometry designed for fine finish machining, stainless steel and steel, potentially cast irons, continuous cuts	SM		Positive geometry designed for medium machining, stainless steels, super alloys, steels and cast irons, potentially non ferrous and hard materials and for machining thin walls, continuous and interrupted cuts
SF		Versatile positive geometry designed for fine finish machining, steels, stainless steels, cast irons and super alloys and hard materials, potentially non ferrous materials and for machining thin walls, with continuous cuts	NMR		Positive design for medium to rough machining, stainless steels as well as soft steels and super alloys, continuous cuts
NF		Highly positive design for fine finish and medium machining, stainless steels, steel, potentially cast irons, non ferrous materials and super alloys, continuous cuts	NR2		Designed for finish to rough machining, stainless steels and steels, potentially cast irons and super alloys, continuous and interrupted cuts




ISO INSERTS NEGATIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR


K




Mycket instabila arbetsförhållanden




Instabila arbetsförhållanden

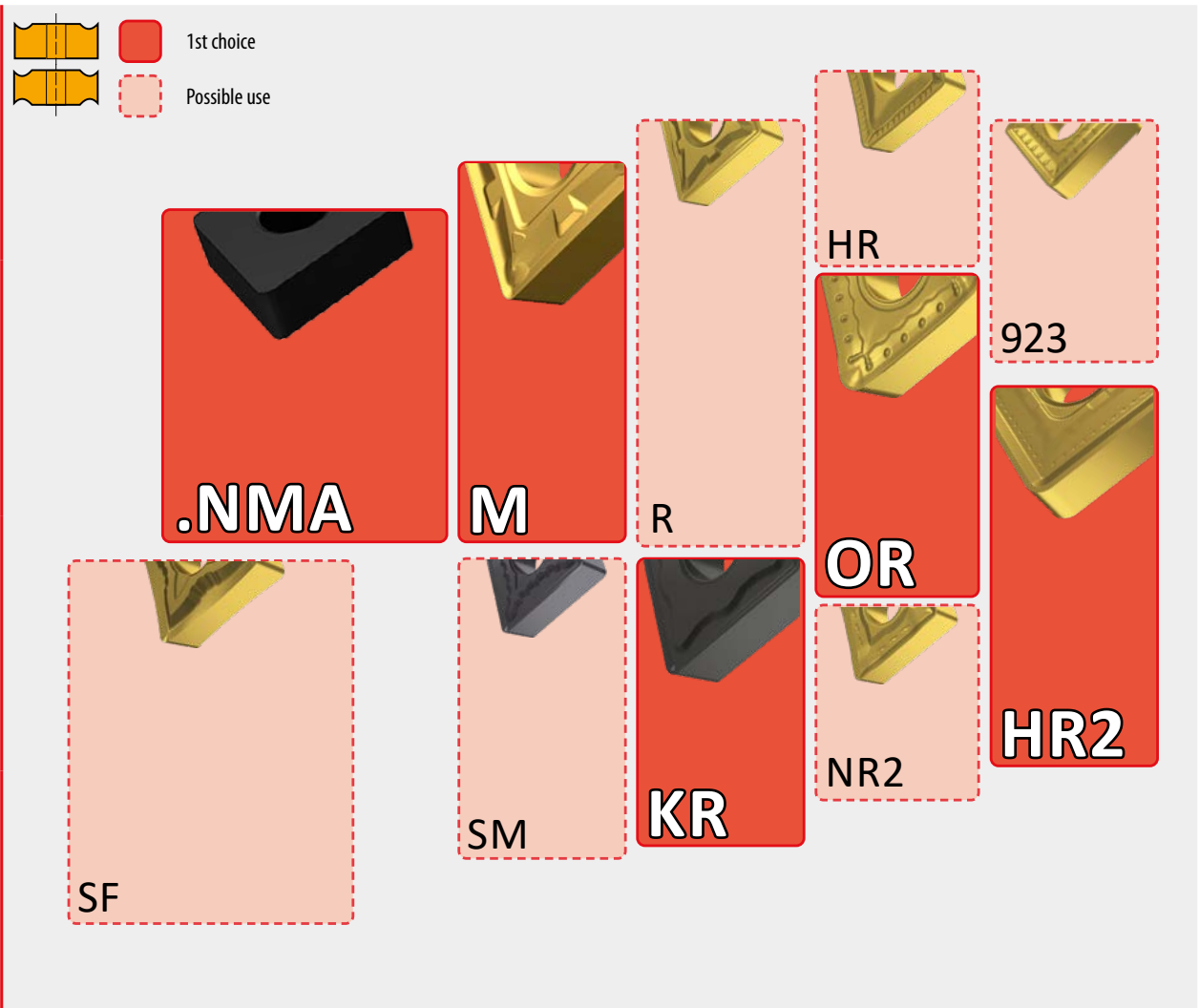


Stabila arbetsförhållanden




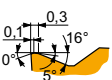
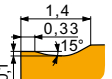
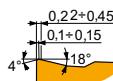
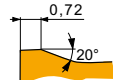
Tunnväggiga och slanka arbetsstycken







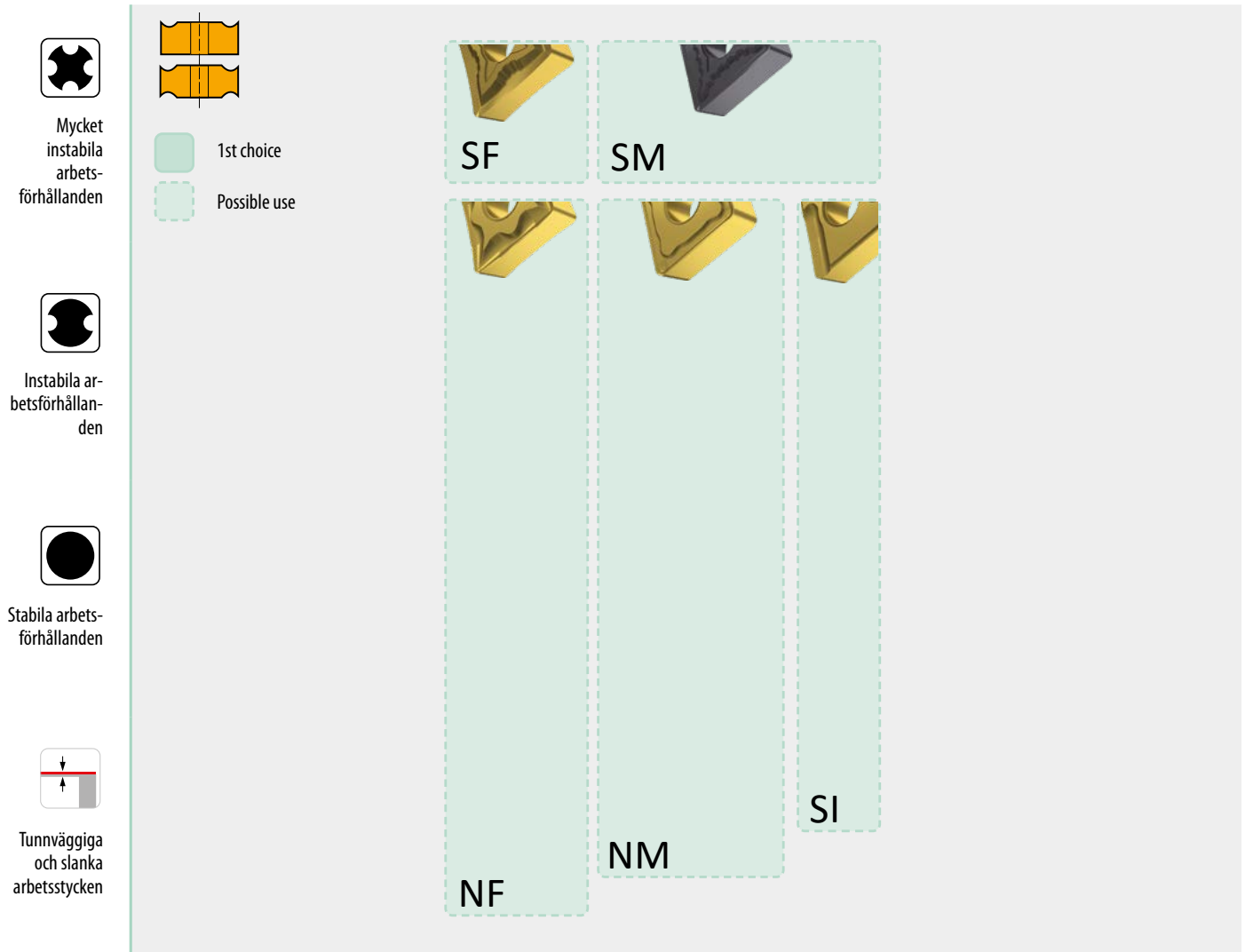
	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

.NMA		Designed for fine finish to semi rough machining, cast irons, potentially hard materials, continuous and slightly interrupted cuts			
M		Designed for finish and semi-rough machining, cast irons, potentially steels and hard materials, continuous and interrupted cuts			
KR		Designed for semi-rough and rough machining, cast irons, potentially steel and hard materials, continuous and interrupted cuts			
			OR		Designed for finish to heavy rough machining, steels and cast irons, potentially stainless steel and super alloys, continuous and interrupted cuts
			HR2		Designed for rough to heavy rough machining with high feeds, steels and cast irons, potentially stainless steels, continuous and interrupted cuts



ISO INSERTS NEGATIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR

N



0.05 – 0.2 mm/varv

0.05 – 0.2 mm/varv

0.2 – 0.4 mm/varv

0.4 – 1.0 mm/varv

> 1.0 mm/varv



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

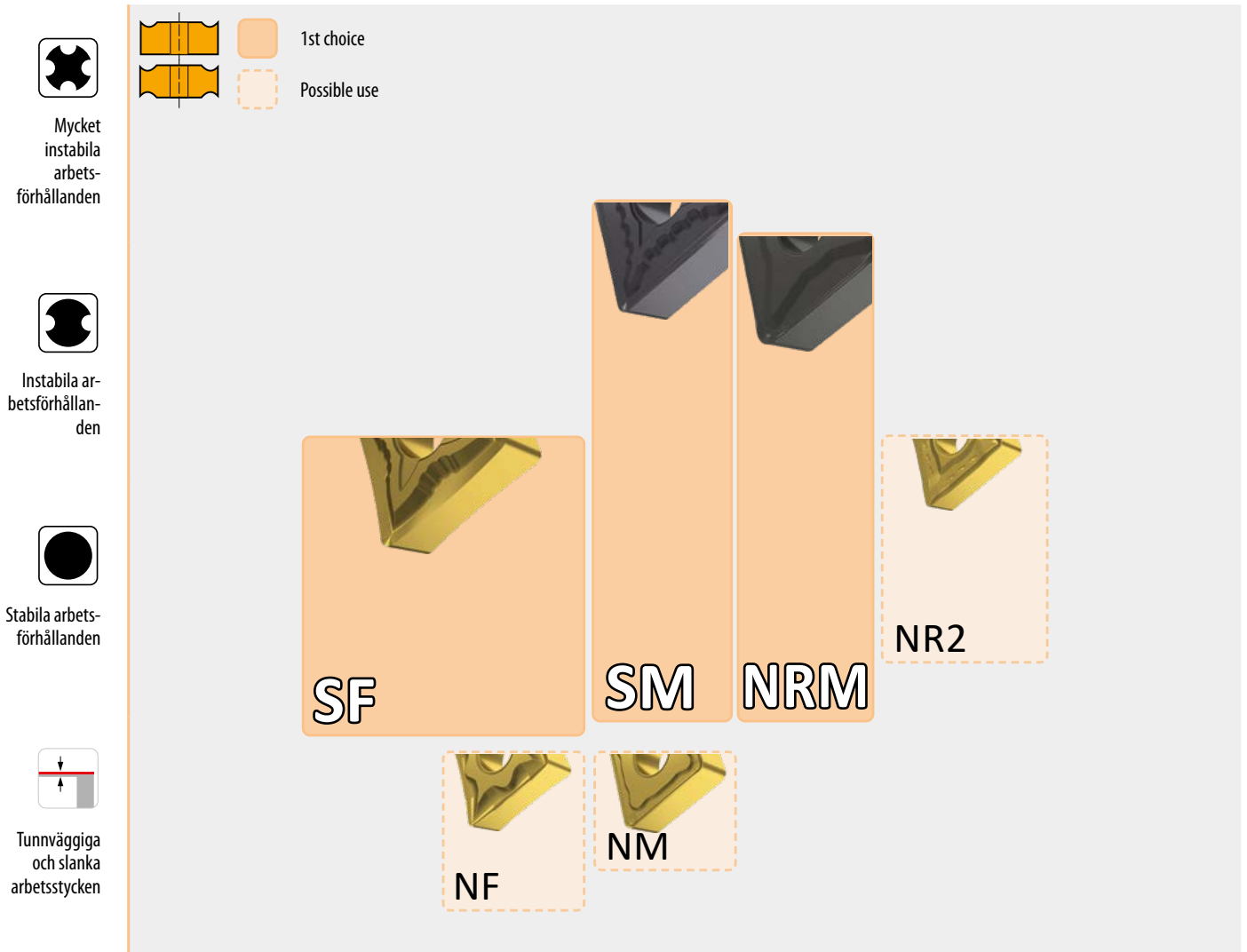
> 10 mm

SF		Versatile positive geometry designed for fine finish machining, steels, stainless steels, cast irons and super alloys and hard materials, potentially non ferrous materials and for machining thin walls, with continuous cuts	NM		Highly positive design for fine finish, medium and rough machining, stainless steels, steels, potentially non ferrous materials and super alloys, continuous cuts
NF		Highly positive design for fine finish and medium machining, stainless steels, steel, potentially cast irons, non ferrous materials and super alloys, continuous cuts	SI		Positive geometry for fine finish to semi-rough machining, steels, stainless steels and cast irons and potentially non ferrous materials, continuous cuts
SM		Positive geometry designed for medium machining, stainless steels, super alloys, steels and cast irons, potentially non ferrous and hard materials and for machining thin walls, continuous and interrupted cuts			



ISO INSERTS NEGATIVE – CHIPBREAKER NAVIGATOR


S




	0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		Versatile positive geometry designed for fine finish machining, steels, stainless steels, cast irons and super alloys and hard materials, potentially non ferrous materials and for machining thin walls, with continuous cuts
SM		Positive geometry designed for medium machining, stainless steels, super alloys, steels and cast irons, potentially non ferrous and hard materials and for machining thin walls, continuous and interrupted cuts
NRM		Positive design for semi-rough and rough machining, stainless steel, soft steels and super alloys, continuous cuts


H




Mycket instabila arbetsförhållanden





Instabila arbetsförhållanden

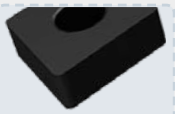



Stabila arbetsförhållanden





Tunnväggiga och slanka arbetsstycken

 1st choice
 Possible use


.NMA


R


SM


SF



FF

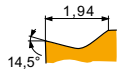
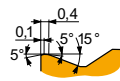
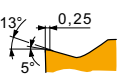

F

M

R

HR

		0.05 – 0.2 mm/varv	0.05 – 0.2 mm/varv	0.2 – 0.4 mm/varv	0.4 – 1.0 mm/varv	> 1.0 mm/varv
		0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		<p>Versatile positive geometry designed for fine finish machining, steels, stainless steels, cast irons and super alloys and hard materials, potentially non ferrous materials and for machining thin walls, with continuous cuts</p>
R		<p>Designed for semi-rough and rough machining, cast irons, potentially steel and hard materials, continuous and interrupted cuts</p>
SM		<p>Positive geometry designed for medium machining, stainless steels, super alloys, steels and cast irons, potentially non ferrous and hard materials and for machining thin walls, continuous and interrupted cuts</p>
.NMA		<p>Designed for fine finish to semi rough machining, cast irons, potentially hard materials, continuous and slightly interrupted cuts</p>



TURNING GRADES – NAVIGATOR

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Cemented carbide	CERMET
P01				
P05	T9310	T6310		TT010
P10				
P15	T9315			TT310
P20				
P25	T9325	T8430		
P30				
P35	T9335			
P40				
P45				
P50				

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Cemented carbide	CERMET
M01				
M05				
M10		T6310		
M15				
M20	T7325	T8315		
M25				
M30	T7335	T8430		
M35				
M40				

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Cemented carbide	CERMET
K01				
K05	T5305			
K10				
K15	T5315			
K20			HF7	
K25		T8430		
K30				
K35				
K40				

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Cemented carbide	CERMET
N01				
N05				
N10		T0315		
N15				
N20			HF7	
N25				
N30				

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Cemented carbide	CERMET
S01				
S05		T6310		
S10			H07	
S15	T7325			
S20	T7335			
S25				
S30				

Group	Cemented carbide with MTCVD	Cemented carbide with PVD	Cemented carbide	CERMET
H01				
H05				
H10	T5305	T6310		
H15		T8315		
H20	T9315			
H25				
H30				



TURNING GRADES – NAVIGATOR

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	█	FGM	++	Grade with high abrasion resistance which can be used for slightly interrupted cutting. It will be used for finishing or semi-roughing operations. This material can also be used for roughing operations provided the machine-tool-workpiece configuration is sufficiently rigid.
	K05 - K20	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	█	FGM	++	A versatile grade with excellent wear resistance properties even under intense cutting conditions. It can also be used for operations with interrupted cuts. With its well balanced properties this grade can be first choice for a wide range of turning operations. Not suited to low cutting speeds.
	K05 - K25	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	█	FGM	++	From a technological perspective this is an extremely versatile grade with high resistance to mechanical damage in adverse cutting conditions and retains excellent wear resistance. The correct application of this material requires high cutting speeds.
	M10 - M30	■	▴	▴	▴					
	K15 - K35	▣								
	S10 - S20	▣								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	█	FGM	+++	One of the toughest grades which is especially suitable for adverse cutting conditions at medium to high feed rates and medium cutting speeds. Compared to its predecessors, M15 – M40 it is not only tougher, but also more abrasion resistant which will be useful when using intensive cutting conditions.
	M15 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T7325	P15 - P35	▣				MT-CVD	█	FGM	+++	One of the most universal turning grades. Especially designed for stainless steel machining. Optimal balance between wear resistance and performance reliability. Suitable for broad variety of application in turning operations.
	M10 - M25	■	▴	▴	▴					
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD	█	FGM	+++	Grade with functionally graded substrate, featuring very high operational reliability and very good wear-resistance. It is best suited to use in the machining of very tough M20 – M40 materials.
	M20 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD	█	H	+	Grade with very high resistance to chemical wear; suitable for finishing operations using high cutting speeds. With its high abrasion resistance, it is also suitable for productive K01 – K15, machining of hardened and treated materials.
	K01 - K15	■	▴	▴	▴					
	H05 - H15	▣								
T5315	P10 - P25	▣				MT-CVD	█	H	+	Grade intended primarily for productive machining which has high abrasion resistance and good operational reliability. Due to its properties, this material is particularly suitable for roughing and finishing operations for good or slightly adverse cutting conditions.
	K10 - K25	■	▴	▴	▴					
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	█	H	+++	One of the toughest turning materials which can be used especially in roughing operations, or where operational reliability under adverse cutting conditions is a priority. Another ideal choice for machines working with low to medium cutting speeds and medium to high feed rates.
	M20 - M35	■	▴	▴	▴					
	K25 - K40	■								



TURNING GRADES – NAVIGATOR

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
T8315	P05 - P20	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Yellow	submicron H	++	Grade featuring excellent abrasion resistance while maintaining above average operational reliability, it is suitable for machining at medium to high cutting speeds in short chipping harder materials.
	M05 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K05 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N05 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S05 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>								
H05 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8430 NEW	P20 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Brown	submicron H	+++	Undoubtedly the most versatile cutting material, this is useful for machining of all types of machined materials and is practically applicable in almost all types of turning operations. Its main benefits are its high operational reliability and very good frictional properties; it is therefore suitable for applications at medium and lower cutting speeds.
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K25 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8330	P25 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Yellow	submicron H	+++	Versatile cutting material, this is useful for machining of all types of machined materials and is practically applicable in almost all types of turning operations. Its main benefits are its high operational reliability and very good frictional properties; it is therefore suitable for applications at medium and lower cutting speeds.
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K20 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8345	P30 - P50	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Yellow	submicron H	+++	This is the toughest turning grade, which is intended mainly for machining under the worst cutting conditions and in applications with the highest requirements for operating reliability. Because of these properties, this material is recommended for lower cutting speeds.
	M20 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K30 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>								
T6310	P01 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Grey	ultra submicron H	+++	High wear resistant turning grade with top PVD coating. Suitable for finishing operation and applications, where sharp cutting edge together with high flank wear resistance is of high importance
	M01 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K05 - K20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N05 - N20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S01 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>								
H01 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>									
T0315	N05 - N20	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Grey	submicron H	++	Submicron grade for turning non-ferrous metals and their alloys with a balance of wear resistance and toughness. It is provided with a unique coating with excellent friction properties.
HF7	M10 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>				×	Grey	submicron H	++	Uncoated grade which is primarily designed for machining non-ferrous metals; but can also be used for other machined materials (except steel). This material can be used in turning, milling, and even boring.
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N10 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H07	M05 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>				×	Grey	submicron H	++	Uncoated turning grade suitable for machining applications where oxidation resistance is not dominating criterion of tool life. Designed for machining of Ti-based alloys. Grade exhibits high strength of cutting edge together with good wear resistance.
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N10 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
S01 - S20	<input checked="" type="checkbox"/>									
TT310	P10 - P25	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	Grey	cermet	+/-	Coated cermet used for fine and finish turning of carbon and alloy steels (including stainless). Its excellent friction properties are further improved by the coating applied using the PVD technique.
	M15 - M25	<input checked="" type="checkbox"/>								



TURNING GRADES – NAVIGATOR

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Uncoated cermet, which is suitable for fine machining of all types of steel (including stainless) at very low feed rates. Its main advantage is the minimal radius of the cutting edge and its high resistance to physical and chemical wear mechanisms.
	M01 - M10	■				×				
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	Ceramic grade for cast iron machining. Suitable for machining with high cutting speed at stable conditions.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	CBN grade for machining of hardened materials. Suitable for machining with high cutting speed and small feeds at stable conditions.
	S05 - S10	■				×				
PD1	H01 - H10	■				×		PCD	-	PKD grade for turning non-ferrous materials. Ideal choice for working with high cutting speed and small feeds at stable conditions.
	N05 - N25	■				×				
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+++	Special grade composed of HSS substrate and thin hard PVD coating. The most tough cutting grade in the portfolio. Inserts with this grade are one and only used for slotting of key groove.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

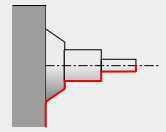
Substrat	
H	WC-Co baserat substrat
submicron H	WC-Co baserat substrat, finkornigt (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co baserat substrat, mycket finkornigt (< 0.5 µm)
FGM	Functionally graded substrate
Cermet	Cemented carbide without WC
ceramics	Keramiska skär
PCD	Polycrystalline Diamond
CBN	Cubic Boron Nitride
HSS	Snabbstål

Coating	
MT-CVD	Medium-temperature chemical method of coating
PVD	Low-temperature physical method of coating
×	Uncoated grade

Benefits of cutting fluid	
+++	Use of coolant is essential
++	Highly recommended
+	Recommended
+ / -	Optional
--	Do not use coolant
-	Coolant not recommended

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

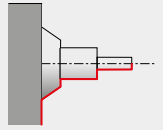
LÅNGA OCH INSTABILA ARBETSSTYCKEN (positiva skär)

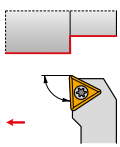
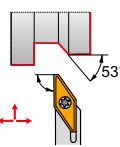
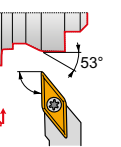
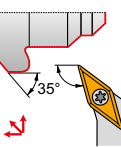
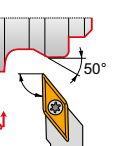
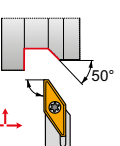
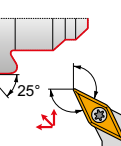
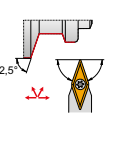
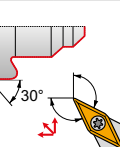
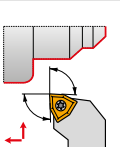
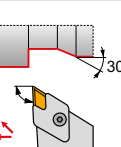
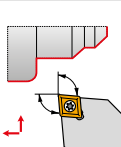
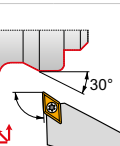
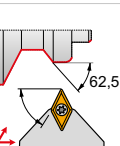
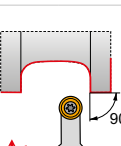
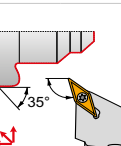


<p>SCAC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p> <p>06 09</p> <p>08×08 16×16</p> <p>70</p> <p>60–69</p>	<p>SCBC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>71</p> <p>60–69</p>	<p>SCDCR EXT</p> <p>45°</p> <p>CC..</p> <p>06</p> <p>10×10</p> <p>72</p> <p>60–69</p>	<p>SCFC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p> <p>06 09</p> <p>08×08 16×16</p> <p>73</p> <p>60–69</p>
<p>SCLC(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CC..</p> <p>06 08 09 12</p> <p>08×08 25×25</p> <p>74</p> <p>60–69</p>	<p>SDJC(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>07 11 15</p> <p>08×08 25×25</p> <p>94</p> <p>86–93</p>	<p>SDNCN EXT</p> <p>62°30'</p> <p>DC..</p> <p>7 11</p> <p>08×08 25×25</p> <p>95</p> <p>86–93</p>	<p>SEGC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>EC..</p> <p>08</p> <p>12×12 16×16</p> <p>107</p> <p>104–106</p>
<p>SRDC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>08</p> <p>20×20 32×25</p> <p>126</p> <p>118–123</p>	<p>SRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>127</p> <p>118–123</p>	<p>SRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>128</p> <p>118–123</p>	<p>SSBC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>09 12 25 38</p> <p>12×12 60×60</p> <p>139</p> <p>134–138</p>
<p>SSDCN EXT</p> <p>45°</p> <p>SC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>140</p> <p>134–138</p>	<p>SSKC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>141</p> <p>134–138</p>	<p>STFC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>155</p> <p>149–154</p>	<p>STFC(RL)-A EXT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p> <p>11</p> <p>20×20</p> <p>156</p> <p>149–154</p>

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

LÅNGA OCH INSTABILA ARBETSSTYCKEN (positiva skär)

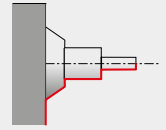


<p>STJC(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TC..</p>  <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>157</p> <p>149 – 154</p>	<p>SVAC(RL)-DC EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p>  <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p>193</p> <p>186 – 192</p>	<p>SVGC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p>  <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p>194</p> <p>186 – 192</p>	<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p>  <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>172, 195</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p>  <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>173, 196</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVJC(RL)-DC EXT</p> <p>93°</p> <p>VC..</p>  <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p>197</p> <p>186 – 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p>  <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p>174, 198</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p>  <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>175, 199</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p>  <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>176, 200</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SWLC(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>WC..</p>  <p>06 08</p> <p>16×16 25×25</p> <p>215</p> <p>212 – 214</p>	<p>CKJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>KN..</p>  <p>16</p> <p>20×20 32×25</p> <p>287</p> <p>284 – 286</p>	<p>C.-SCLC(RL) EXT NEW</p> <p>95°</p> <p>CC..</p>  <p>09 12</p> <p>20 32</p> <p>75</p> <p>60 – 69</p>
<p>C.-SDJC(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>DC..</p>  <p>11</p> <p>C3 C5</p> <p>96</p> <p>86 – 93</p>	<p>C.-SDNCN EXT NEW</p> <p>62°30'</p> <p>DC..</p>  <p>11</p> <p>C4 C5</p> <p>97</p> <p>86 – 93</p>	<p>C.-SRDCN EXT NEW</p> <p>RC..</p>  <p>10 12</p> <p>C4 C5</p> <p>130</p> <p>118 – 123</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p>  <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177, 201</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>



ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

LÅNGA OCH INSTABILA ARBETSSTYCKEN (positiva skär)



C.-SVJB(RL) EXT **NEW**

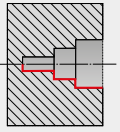
93°		VB, VC..
		11 16
	C3 C6	
	178, 202	168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT **NEW**

72°30'		VB, VC..
		16
	C4 C6	
	179, 203	168 – 171 186 – 192

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

LÅNGA OCH INSTABILA ARBETSSTYCKEN (positiva skär)



SCFC(RL) INT

90° CC..

06

$\frac{13}{16}$

76 60-69

SCKC(RL) INT

75° CC..

06
09
12

$\frac{11}{40}$

77 60-69

SCLC(RL) INT

95° CC..

06
09
12

$\frac{11}{40}$

78 60-69

SCXC(RL) INT

40° CC..

06

$\frac{13}{20}$

80 60-69

SDQC(RL) INT

107°30' DC..

07
11

$\frac{13}{40}$

98 86-93

SDUC(RL) INT

93° DC..

07
11

$\frac{13}{40}$

99 86-93

SDUC(RL)-E INT

93° DC..

07
11

$\frac{13}{40}$

100 86-93

SDZC(RL) INT

93° DC..

07
11

$\frac{27}{65}$

101 86-93

SELP(RL) INT

95° EP..

05

$\frac{8}{16}$

111 110

SELP(RL)-E INT

95° EP..

05

$\frac{8}{16}$

112 110

SEUC(RL) INT

93° EC..

06
08

$\frac{11}{32}$

108 104-106

SEUP(RL) INT

93° EP..

05

8.3

113 110

SEXP(RL) INT

52°30' EP..

05

$\frac{9.5}{16}$

114 110

SEXP(RL)-E INT

52°30' EP..

05

$\frac{9.5}{16}$

115 110

SSSC(RL) INT

45° SC..

09

$\frac{25}{32}$

144 134-138

STFC(RL) INT

90° TC..

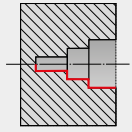
06
09
11
16

$\frac{8.5}{40}$

158 149-154

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

LÅNGA OCH INSTABILA ARBETSSTYCKEN (positiva skär)



STFC(RL)-E INT	
90°	TC..
	06 09 11
	$\frac{8.5}{20}$
160	149 – 154

SVJB(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11
	$\frac{25}{32}$
180, 204	168 – 171 186 – 192

SVLC(RL) INT	
95°	VC..
	13
	$\frac{27}{43}$
205	186 – 192

SVQB(C)(RL) INT	
107°30'	VB, VC..
	11 13 16
	$\frac{20}{50}$
181, 206	168 – 171 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11 13 16
	$\frac{20}{50}$
182, 207	168 – 171 186 – 192

SVXC(RL) INT	
113°	VC..
	07
	$\frac{12.5}{17.5}$
208	186 – 192

SVXC(RL)-E INT	
113°	VC..
	07
	$\frac{12.5}{17.5}$
209	186 – 192

SWLC(RL) INT	
95°	WC..
	06 08
	$\frac{25}{40}$
216	212 – 214

SWUC(RL) INT	
93°	WC..
	02
	$\frac{5.8}{7.8}$
217	212 – 214

SWUC(RL)-E INT	
93°	WC..
	02
	$\frac{5.8}{7.8}$
218	212 – 214

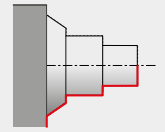
C.-SCLC(RL) INT NEW	
95°	CC..
	09
	$\frac{C3}{C5}$
81	60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW	
93°	DC..
	07 11
	$\frac{20}{32}$
102	86 – 93

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
108°	VB, VC..
	16
	33
183, 210	168 – 171 186 – 192

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

KORTA OCH STABILA ARBETSSTYCKEN (negativa skär)



DCBN(RL) EXT

75°

CN..

12
16
19

20×20
40×40

240 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°

CN..

12
16
19
25

20×20
50×50

245 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°

CN..

12
16

20×20
32×32

242 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°

CN..

12
16
19

20×20
40×40

246 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°

CN..

09
12
16
19

16×16
40×40

243 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°

CN..

12
16
19
25

20×20
50×50

247 222 – 239

DDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15

20×20
32×32

273 260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15

20×20
32×32

274 260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30'

DN..

11
15

20×20
32×25

275 260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

DN..

15

20×20
32×25

276 260 – 272

PRDCN EXT

90°

RC..

16
20
25
32

32×25
50×50

124 118 – 123

PRSC(RL) EXT

27°

RC..

16
20
25

32×25
40×40

125 118 – 123

DRSN(RL) EXT

75°

RN..

12

25×25

295 294

PRSN(RL) EXT

75°

RN..

12
15
19

25×25
40×40

296 294

DSBN(RL) EXT

75°

SN..

12
15
19

20×20
40×40

313 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°

SN..

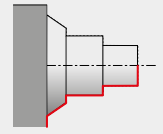
12
15
19
25

20×20
50×50

318 300 – 312

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

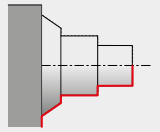
KORTA OCH STABILA ARBETSSTYCKEN (negativa skär)



DSDNN EXT 45° 		SN.. 12 15 19 25 315 300–312	PSDNN EXT 45° 		SN.. 12 15 19 25 320 300–312	DSKN(RL) EXT 75° 		SN.. 12 19 316 300–312	PSKN(RL) EXT 75° 		SN.. 12 15 19 25 321 300–312
DSSN(RL) EXT 45° 		SN.. 12 15 19 317 300–312	PSSN(RL) EXT 45° 		SN.. 12 15 19 25 323 300–312	DTFN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 345 334–344	PTFN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 27 348 334–344
DTGN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 346 334–344	PTGN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 27 349 334–344	MTJN(RL) EXT 93° 		TN.. 16 22 347 334–344	PTTN(RL) EXT 60° 		TN.. 16 22 350 334–344
DVJN(RL) EXT 93° 		VN.. 16 360 356–376	MVJN(RL) EXT 93° 		VN.. 16 362 356–376	DVPN(RL) EXT 62°30' 		VN.. 16 361 356–376	DWLN(RL) EXT 95° 		WN.. 06 08 10 13 377 366–376

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

KORTA OCH STABILA ARBETSSTYCKEN (negativa skär)



MWLN(RL) EXT

95°	WN..
	 08
	25×25 40×40
379	366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°	WN..
	 06 08
	16×16 32×25
380	366 – 376

C.-DCLN(RL) EXT **NEW**

95°	CN..
	 12 16 19
	C3 C8
249	222 – 239

C.-DDJN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	 11 15
	C4 C6
277	260 – 272

C.-DDNNN EXT **NEW**

62.5°	DN..
	 15
	C5 C6
278	260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	 15
	C5 C6
279	260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

	RN..
	 12
	C6
297	294

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	 12 19
	C4 C6
326	300 – 312

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°	SN..
	 12 19
	C4 C6
324	300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	 12
	C4
325	300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

45°	SN..
	 12
	C4 C5
327	300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT **NEW**

93°	TN..
	 16
	C4 C5
351	334 – 344

C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

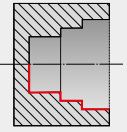
93°	VN..
	 16
	C4 C6
363	356 – 376

C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°	WN..
	 06 08
	C4 C6
381	366 – 376

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

KORTA OCH STABILA ARBETSSTYCKEN (negativa skär)



DCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12

$\frac{32}{50}$

254 222 – 239

PCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12
16
19

$\frac{20}{80}$

255 222 – 239

DDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15

$\frac{25}{50}$

280 260 – 272

PDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15

$\frac{25}{60}$

281 260 – 272

PSKN(RL) INT

93°

SN..

11
15

$\frac{32}{80}$

331 300 – 312

DTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22

$\frac{32}{50}$

352 334 – 344

PTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22

$\frac{32}{50}$

353 334 – 344

DVUN(RL) INT

VN..

16

50

364 356 – 376

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08

$\frac{32}{63}$

382 366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08

$\frac{20}{80}$

383 366 – 376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°

CN..

09
12
16

$\frac{25}{50}$

257 222 – 239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°

DN..

11

12

282 260 – 272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°

TN..

16

32

354 334 – 344

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

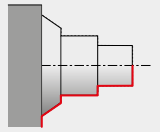
WN..

06
08

$\frac{27}{33}$

385 366 – 376

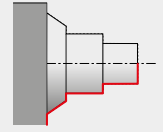
ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT
 FASTA HÅLLARE

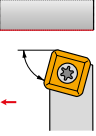






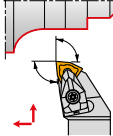




<p>DCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>240</p> <p>222 – 239</p>	<p>PCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>50×50</p> <p>245</p> <p>222 – 239</p>	<p>PCKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>246</p> <p>222 – 239</p>	<p>DCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>243</p> <p>222 – 239</p>
<p>PCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>50×50</p> <p>247</p> <p>222 – 239</p>	<p>PLBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>LN..</p> <p>40</p> <p>50</p> <p>60×60</p> <p>290</p> <p>289</p>	<p>PRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>20</p> <p>25</p> <p>32</p> <p>40×40</p> <p>50×50</p> <p>124</p> <p>118 – 123</p>	<p>PRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>16</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>125</p> <p>118 – 123</p>
<p>PRSN(RL) EXT</p> <p>RN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>296</p> <p>294</p>	<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>313</p> <p>300 – 312</p>	<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>50×50</p> <p>318</p> <p>300 – 312</p>	<p>DSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>315</p> <p>300 – 312</p>
<p>PSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>50×50</p> <p>320</p> <p>300 – 312</p>	<p>PSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>50×50</p> <p>321</p> <p>300 – 312</p>	<p>DSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19</p> <p>40×40</p> <p>317</p> <p>300 – 312</p>	<p>PSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>40×40</p> <p>50×50</p> <p>323</p> <p>300 – 312</p>



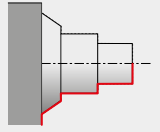
ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT
FASTA HÅLLARE



SSBC(RL) EXT	
75°	SC..
	 25 38
 40x40 60x60	
 139	 134 – 138

DWLN(RL) EXT	
95°	WN..
	 13
 40x40	
 377	 366 – 376

ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT
HUVUD KH

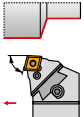


KHP-CBNR + DKH(RL)


75°

CN..

25



DKHR+KHP-CBNR

	40×50 60×80
---	----------------

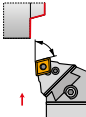
251, 253 222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)


75°

CN..

25



DKHR+KHP-CBNL

	40×50 60×80
---	----------------

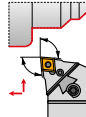
251, 253 222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)


95°

CN..

19
25



DKHR+KHP-CLNR

	40×50 60×80
---	----------------

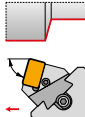
252, 253 222 – 239

KHP-LBNR + DKH(RL)


75°

LN..

40



DKHR+KHP-LBNR

	40×50 60×80
---	----------------

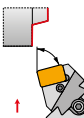
291, 292 289

KHP-LBNL + DKH(RL)


75°

LN..

40



DKHR+KHP-LBNL

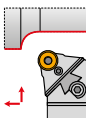
	40×50 60×80
---	----------------

291, 292 289


KHP-RSCR/L + DKH(RL)

RC..

20
25
32



DKHR+KHP-RSCR

	40×50 60×80
---	----------------

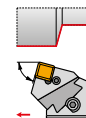
131, 132 118 – 123

KHP-SBNR + DKH(RL)


75°

SN..

25



DKHR+KHP-SBNR

	40×50 60×80
---	----------------

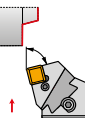
328, 330 300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)


75°

SN..

25



DKHR+KHP-SBNL

	40×50 60×80
---	----------------

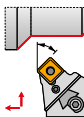
328, 330 300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)


45°

SN..

19
25



DKHR+KHP-SSNR

	40×50 60×80
---	----------------

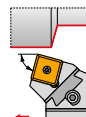
329, 330 300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)


75°

SC..

25
38



DKHR+KHS-SBC

	40×50 60×80
---	----------------

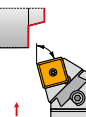
142, 143 134 – 138

KHS-SBCL + DKH(RL)


75°

SC..

25
38



DKHR+KHS-SBCL

	40×50 60×80
---	----------------

142, 143 134 – 138

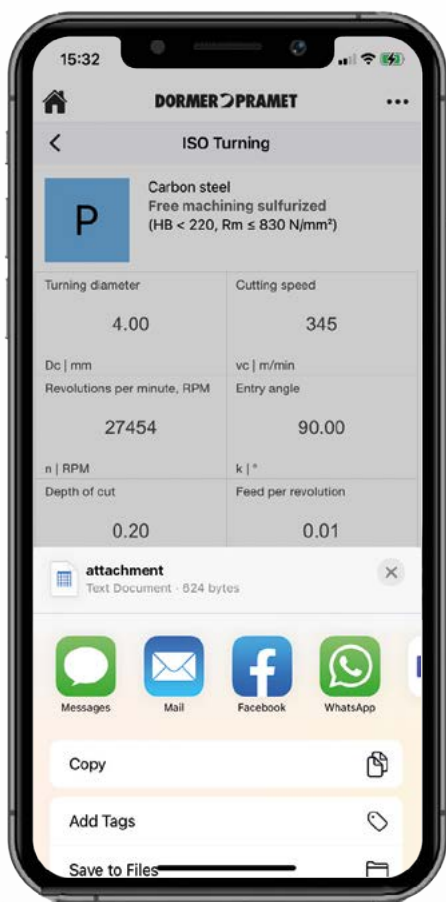


DORMER PRAMET



ALWAYS CONNECT

No wifi or internet connection? The machining calculator works perfectly even when you are offline, making sure it's always available when you need it. **Simply Reliable.**





DORMER PRAMET

FOLLOW US



SHARE



LIKE



COMMENT



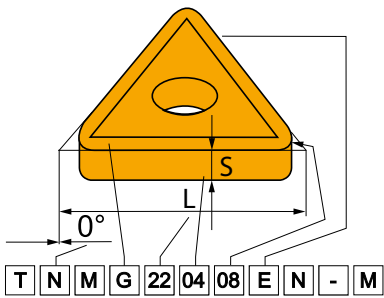
TAG



RE-TWEET



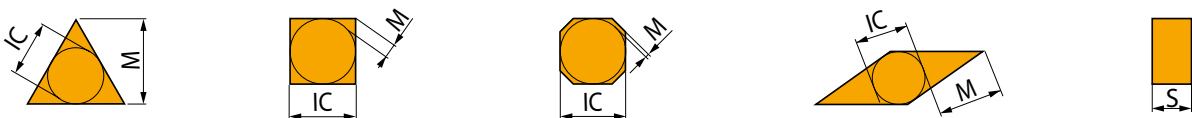
VÄNSKÄR – ISO KODER



ISO	1	2	3	4
	T	N	U	N
ANSI	1	2	3	4
	T	N	U	G

1				2				4															
Skärform				Släppningsvinkel				Skärtyp															
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X	
S	T	C	D	E	F	G	N																
E	M	V	W																				
L	A	B	K	P	O		Special																
							Special																

3				3			
Toleranser							
	(mm)			(")			
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)	
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"	
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"	
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"	
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"	
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"	
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"	
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"	
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"	
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"	
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"	
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"	
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"	



VÄNSKÄR – ISO KODER

5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	M
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	M

5		5												
Skärkantslängd (skärstorlek)														
d=IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97	5/32"				03	06		04			06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

6		7	
Skärtjocklek		Nosradie	
		RE	
		(mm)	(")
		00	0"
		02	1/128"
		04	1/64"
		08	1/32"
		12	3/64"
		16	1/16"
		24	3/32"
		32	1/8"

6		7	
Skärtjocklek		Nosradie	
		RE	
		(mm)	(")
		00	0"
		02	1/128"
		04	1/64"
		08	1/32"
		12	3/64"
		16	1/16"
		24	3/32"
		32	1/8"

ANSI					
5		6		7	
Inskreven cirkel		Skärtjocklek		Nosradie	
			RE		
Symbol		Symbol		Symbol	
d=I.C.		S		RE	
	(mm)	(mm)	(")	(mm)	(")
1	3.175	1	1.588	0	0
1.2	3.969	1.2	1.984	0.099	1/256"
1.5	4.763	1.5	2.381	0.198	1/128"
1.8	5.556	2	3.175	0.397	1/64"
2	6.350	2.5	3.969	0.794	1/32"
2.5	7.938	3	4.763	1.191	3/64"
3	9.525	3.5	5.556	1.588	1/16"
4	12.700	4	6.350	1.984	5/64"
5	15.875	5	7.938	2.381	3/32"
6	19.050	6	9.525	2.778	7/64"
7	22.225	7	11.113	3.175	1/8"
8	25.400	8	12.700	3.969	5/32"
10	31.750	9	14.288	4.763	3/16"
12	38.100	10	15.875	5.556	7/32"
				6.350	1/4"

8		8	
Skäreggdesign			
	Vass egg		Rundad egg
	Egg med förstärkningsfas		Rundad egg med förstärkningsfas
	Egg med dubbel förstärkningsfas		Rundad egg med dubbel förstärkningsfas

9		9	
Matningsriktning /			
R		N	
L			

10		10	
Spånbreaktyp			



EXTERNAL TURNING TOOLS – ISO CODE DESIGNATION

Shank tool	ISO	2	3	4	5	6	7	8	11	12	13
		P	C	L	N	R	- 32	25	L	12	- M
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6	9	10	12	
		C4	- D	C	L	N	R	- 27	050	- 12	
Shank tool	ANSI	2	3	4	5	6	7 & 8	12	11		
		D	C	L	N	R	- 16	4	D		

1		2		3				4				
Coupling size		Inspänningsmetod		Skärform				Hållartyp - ingreppsvinkel				
	C		H	O	P	R	A	B	C	D	D	
	C3	D						E	F	G	H	J
	C4	P		S	T	C	D	K	L	M	N	P
	C5	M						Q	R	S	S	T
	C6	S						U	V	W	X	Y
	C8	X		L	A	B	K	Z				

5		6			
Släppningsvinkel		Matningsriktning			
AN		R		L	
N	B	C	P	N	
0°	5°	7°	11°		

7		8	
Skaft höjd (mm)		Skaft bredd (mm)	
08	10	12	16
20	25	32	38
40	45	50	60

7 & 8		
Symbol	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

11		11	
Total längd		Total längd	
D	60	A	4.000"
E	70	B	4.500"
F	80	C	5.000"
H	100	D	6.000"
J	110	E	7.000"
K	125	F	8.000"
L	140	M	4.000"
M	150	N	4.500"
N	160	R	6.000"
P	170	S	7.000"
Q	180	T	8.000"
R	200		
S	250		
T	300		
	350		
	400		
	450		
	500		

För kvadratiska skaft är siffran antalet 16-dels tum för bredd och höjd. För rektangulära skaft är den första siffran antalet åttondels tum för bredden och den andra siffran antalet fjärdedels tum för höjden.

9		10	
Functional width (mm)		Functional length (mm)	
WF		LF	



INTERNAL TURNING TOOLS – ISO CODE DESIGNATION

ISO	15	16	17	-	2	3	4	5	6	12	-	14
ANSI	A	25	T	-	P	C	L	N	L	12	-	X
	15	16	17		2	3	4	5	6	12		
	A	16	T		D	C	L	N	L	4		

12		12												
Skärkantlängd (skärstorlek)														
d=I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"						1.2							
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"						1.5							
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"						1.8							
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"						2							
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"						2.5							
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"						3							
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"						4							
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"						5							
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"						6							
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"						8							
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"						10							

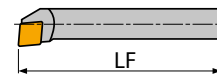
13	
Tillverkarens interna beteckning	
M	Inspänningssystem S med underläggsplatta

14	
Tillverkarens interna beteckning	
X	Specialskaft
·	
·	
93	Verktyg med ingreppsvinkel Z
·	
·	

15		15	
Skaf			
S	Stålskaft		
A	Stålskaft med kylkanal		
E	Härdmetallskaft med kylkanal		

16		16	
Shank Ø (mm)			
DCON MS (mm)		DCON MS (")	
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17		17	
Total			
LF (mm)		LF (mm)	
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		S	250
		T	300
		U	350
		V	400
		W	450
		X	Spec.
		Y	500





HEADS – ISO CODE DESIGNATION

KASSETT

1	2	–	3	4	5	6	7
KH	P		C	L	N	R	25

HÅLLARE

8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1	2	3	4
Kassett	Inspänningsmetod	Skärform	Hållartyp - ingreppsvinkel
5	C	S	A
Släppningsvinkel			
	D	T	B
N			
0°	P	R	C
C			
7°	M	W	D
P			
11°	S	L	E
6		X	
Matningsriktning	X	Special	F
R			
L			G
N			
	G		H
			I
			J
			K
			L
			M
			N
			O
			P
			Q
			R
			S
			T
			U
			V
			W
			X
			Y
			Z

		7												
		Skärkantslängd (skärstorlek)												
d = i.c.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97	5/32"				03	06					06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	1.2	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	1.5	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	1.8	07	08	08	11	04	06
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	2	09	06	07	13	05	07
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	2.5	11	09	09	16	06	09
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	3	15	13	12	22	08	12
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	4	19	16	15	27	10	15
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	5	23	19	19	33	13	19
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	6	31	26	25	44	17	25
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	8	38	32	31	54	21	31
								10						

8
Kassetthållare

9
Skafthöjd (mm)

08 10 12 16 20 25
32 40 50 60 70 80

10
Skaftbredd (mm)

08 10 12 16 20 25
32 40 50 60 70 80

11
Totallängd

	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spec.
Y	500



POSITIVE INSERTS



CC

06 / 08 / 09 / 12

CARBIDE INSERTS

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

CBN INSERTS

CCGW CBN



69

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

CCMT 120404E-UR

Tool Holder

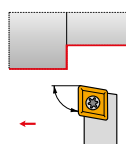
S32U-SCKCR 12-A

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

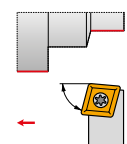
70

60-69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12
 12×12
25×25

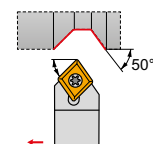
71

60-69

SCDCR EXT

45°

CC..



06

10×10

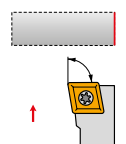
72

60-69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

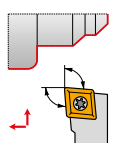
73

60-69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12
 08×08
25×25

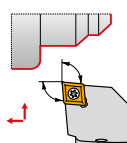
74

60-69

C.-SCLC(RL) EXT **NEW**

95°

CC..

09
12
 C3
C5

75

60-69



CC

06 / 08 / 09 / 12

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

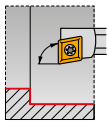
SCFC(RL) INT

90°

CC..



06


 $\frac{13}{16}$

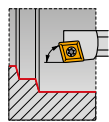
76

60-69

SCKC(RL) INT

75°

CC..

06
09
12
 $\frac{11}{40}$

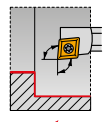
77

60-69

SCLC(RL) INT

95°

CC..

06
09
12
 $\frac{11}{40}$

78

60-69

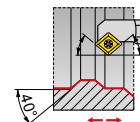
SCXC(RL) INT

40°

CC..



06


 $\frac{13}{20}$

80

60-69

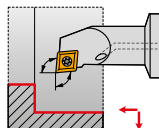
C.-SCLC(RL) INT **NEW**

95°

CC..



09


 $\frac{20}{32}$

81

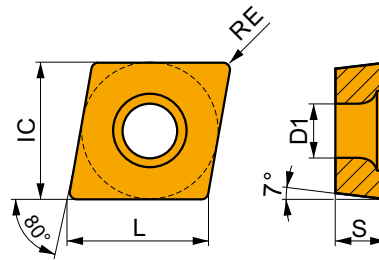
60-69



CCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



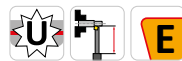
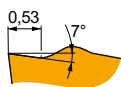
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



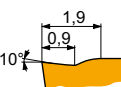
AL-geometri med mycket positiv design för fin- till grovsvarvning med lätt intermittenta skär.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	■	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	345	0.05	1.0	-	-	-	■	325	0.05	1.0	-	-	-	-	-



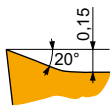
NF1-geometri med positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	■	95	0.09	0.8	-	-	-	■	485	0.12	0.8	■	45	0.07	0.6	-	-	-		
	T6310	0.4	■	180	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	-	-	-	■	540	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	■	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	210	0.10	0.8	■	160	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	■	65	0.07	0.6	-	-	-		
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	■	205	0.12	0.8	■	145	0.11	0.8	-	-	-	■	615	0.14	0.8	■	60	0.11	0.6	■	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	235	0.12	0.8	■	180	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	■	75	0.11	0.6	-	-	-		
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	-	-	-	■	90	0.09	1.2	-	-	-	■	470	0.12	1.2	■	45	0.07	1.0	-	-	-		
	T6310	0.4	■	175	0.10	1.2	■	125	0.09	1.2	-	-	-	■	525	0.12	1.2	■	50	0.07	1.0	■	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	200	0.10	1.2	■	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	■	65	0.07	1.0	-	-	-		
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	■	190	0.14	1.2	■	135	0.13	1.2	-	-	-	■	570	0.17	1.2	■	55	0.13	1.0	■	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	215	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	■	65	0.13	1.0	-	-	-		



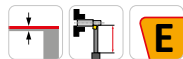
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



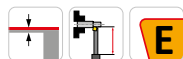
SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarning med kontinuerliga skär.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



ER-SI geometri med positiv högerdesign för finsvarning med kontinuerliga skär.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för finsvarning med kontinuerliga skär.

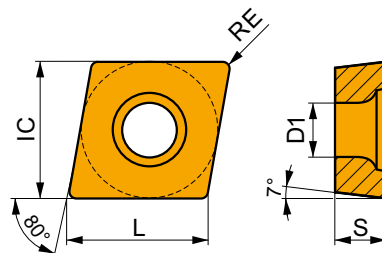
CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



CCMT

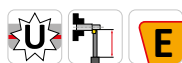
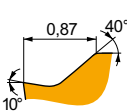


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



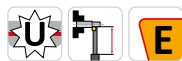
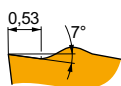
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF-geometri med positiv design för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMT 060202E-FF	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF	T8315	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF	T8315	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



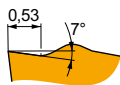
FF2-geometri med positiv design för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080302E-FF2	TT010	0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	280	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	240	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2	T9325	0.4	255	0.12	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



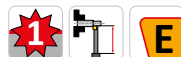
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMT 080308E-FF2	T7325	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	-	-	-	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	-	-	-	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	-	-	-	155	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	165	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	-	-	-	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	-	-	-	235	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2	TT010	0.4	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	-	-	-	165	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-



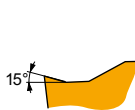
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMT 060202E-FM	T7325	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	295	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM	T7325	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	285	0.15	1.0	-	-	-	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-FM	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	-	-	-	285	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	-	-	-
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	-	-	-
	T9315	0.2	310	0.10	1.2	-	-	-	290	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	-	-	-	260	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-



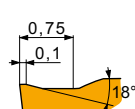
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	-	-	-	275	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	-	-	-	250	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-FM	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	



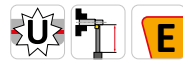
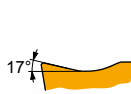
FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2	T6310	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2	T6310	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	-	-	-	275	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2	T7325	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



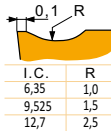
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF2-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

CCMT 060202E-NF2	T6310	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.08	0.6	-	-	-
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	-	-	-
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2	H07	0.4	-	-	-	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	-	-	-	-	-	65	0.11	0.6	-	-	-	
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	-	-	-	275	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	-	55	0.11	0.6	-	-	-
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	45	0.11	0.6	-	-	-	-
CCMT 080304E-NF2	T5315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	55	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	-	-	-	280	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	-	-	-	-	-	60	0.11	1.0	-	-	-	
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	-	-	-	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	-	-	-	55	0.11	1.0	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	310	0.14	1.2	-	-	-	290	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	-	-	-	60	0.13	1.0	-	-	-
	T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0	-	-	-	



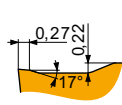
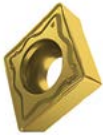
RF-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CCMT 060202E-RF	T7335	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 060204E-RF	T5315	0.4	235	0.15	1.0	-	-	-	220	0.15	1.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-RF	T7335	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	245	0.20	1.5	-	-	-	230	0.20	1.5	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-RF	T5315	0.8	230	0.22	2.2	-	-	-	215	0.22	2.2	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	



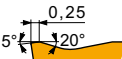
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CCMT 09T304E-RM	T5305	0.4	260	0.27	2.2	-	-	-	245	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	230	0.27	2.2	-	-	-	215	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	155	0.27	2.2	120	0.24	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.19	1.8	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.27	2.2	80	0.24	2.2	130	0.27	2.2	-	-	-	35	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	150	0.27	2.2	80	0.24	2.2	125	0.27	2.2	-	-	-	30	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	215	0.27	2.2	-	-	-	200	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.27	2.2	110	0.24	2.2	180	0.27	2.2	-	-	-	40	0.19	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.2	-	-	-	275	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	265	0.30	2.2	-	-	-	250	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.30	2.2	95	0.27	2.2	155	0.30	2.2	-	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	-	-	-	35	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.30	2.2	-	-	-	225	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	-	-	-	45	0.24	1.8	-	-	-
CCMT 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.30	2.7	-	-	-	245	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.30	2.7	95	0.27	2.7	150	0.30	2.7	-	-	-	40	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	-	-	-	35	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.30	2.7	-	-	-	220	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	-	-	-	45	0.24	2.2	-	-	-
CCMT 120412E-RM	T8330	1.2	165	0.33	2.7	95	0.30	2.7	155	0.33	2.7	-	-	-	40	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	-	-	-	35	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	235	0.33	2.7	-	-	-	220	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	-	-	-	45	0.23	2.2	-	-	-



RM3-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CCMT 120404E-RM3	T7325	0.4	140	0.25	2.5	105	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	190	0.25	2.5	-	-	-	180	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	165	0.27	2.5	125	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	215	0.27	2.5	-	-	-	200	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	170	0.30	2.5	130	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.30	2.5	-	-	-	205	0.30	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0



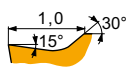
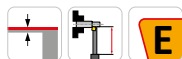
UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



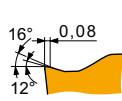
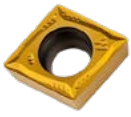
UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMT 060204E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CCMT 060208E-UR	T5315	0.8	270	0.20	1.0	-	-	-	255	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
T7325		0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8330		0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	255	0.20	1.0	-	-	-	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T302E-UR	T6310	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.2	-	-	-	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	250	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	-	-	-	220	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	265	0.20	1.2	-	-	-	250	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	-	-	-	265	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	-	-	-	235	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120404E-UR	T5315	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	-	-	-	215	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-UR	T9325	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	255	0.20	1.7	-	-	-	240	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	-	-	-	225	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120412E-UR	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	240	0.27	1.7	-	-	-	225	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	225	0.27	1.7	-	-	-	210	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
T9325	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-		



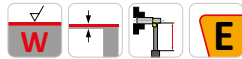
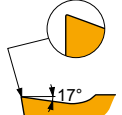
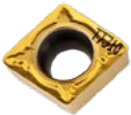
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



W-FM wiper-geometri för finsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

CCMT 060204W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-FM	T8330	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	-	-	-	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-



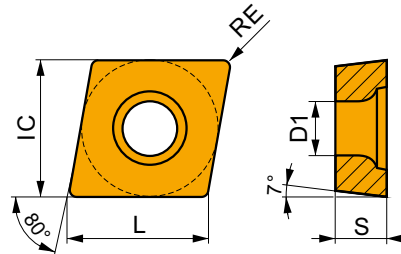
W-UR wiper-geometri för finsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

CCMT 060204W-UR	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-UR	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CCMW

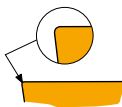


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCMW 060202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	100	0.08	2.0	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
CCMW 060204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H					
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			
	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	■	210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■	185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	■	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■	90	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	■	20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■	175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	■	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■	90	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	■	20	0.15	1.0

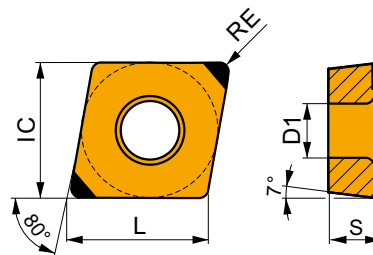


För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H						
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)				
	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	■	460	0.10	0.4	–	–	–	■	120	0.07	0.3	■	95	0.15	1.0
	CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	■	460	0.10	0.4	–	–	–	■	120	0.07	0.3	■	95	0.15
	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	■	460	0.10	0.4	–	–	–	■	120	0.07	0.3	■	95	0.15	1.0
	CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	■	460	0.10	0.4	–	–	–	■	120	0.07	0.3	■	95	0.15



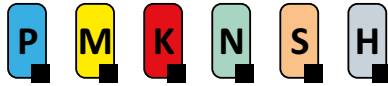
För finsvarvning



För finsvarvning

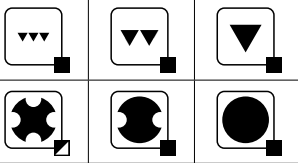
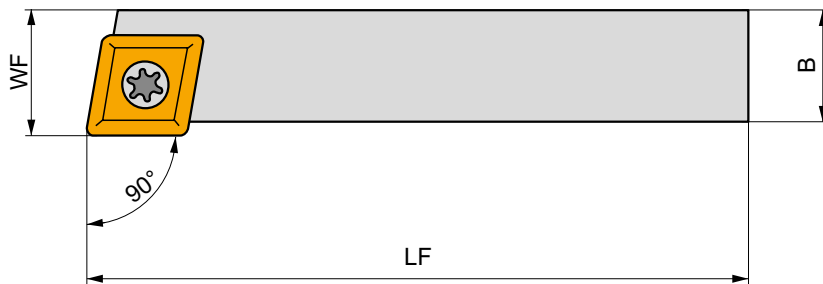
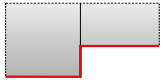


SCAC(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 90° skärvinkel, för CC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med 90° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning, kon- och fassvarvning med positiva CC.. 06 eller 09 skär.
Finns med skaft 08x08 till 16x16 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.04	GI045	S07
SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.09	GI045	S07
SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04
L SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.07	GI045	S07
SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.06	GI045	S07
SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

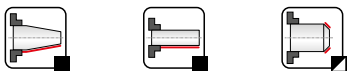
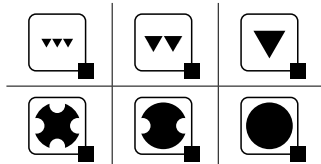
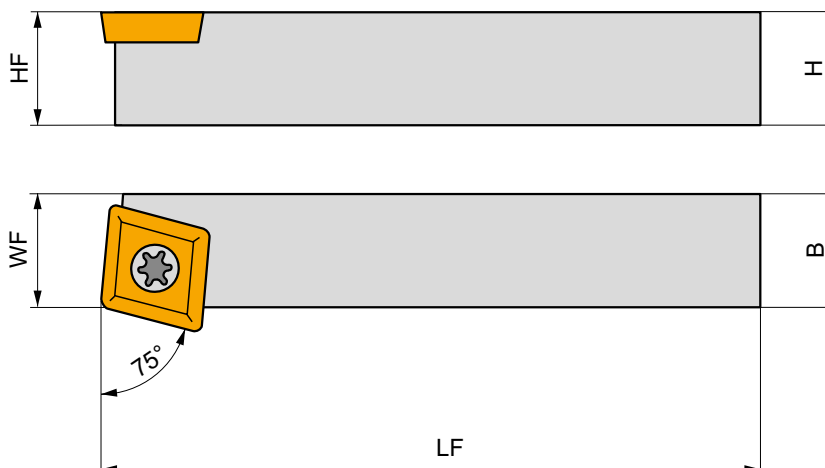
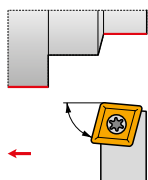


SCBC(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 75° skärvinkel, för CC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med 75° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning utan skuldra och fassvarvning med positiva CC.. 09 eller 12 skär. Finns med skaft 12x12 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
	SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
	SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
	SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
L	SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
	SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
	SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-



SCDCR EXT



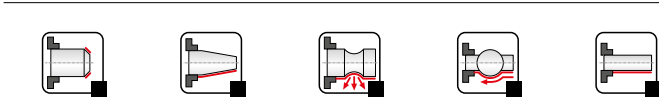
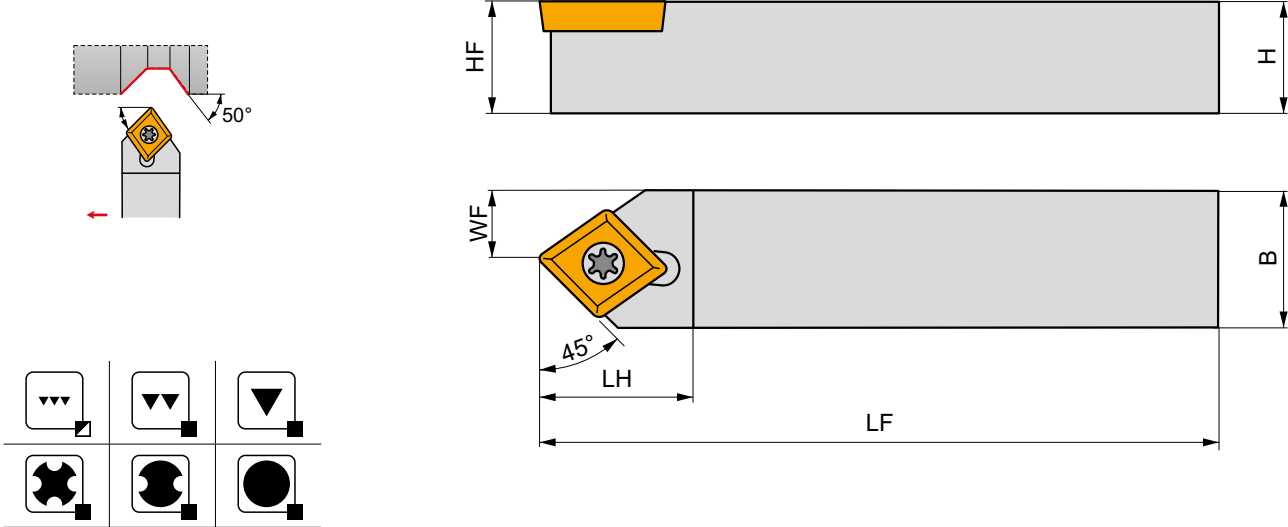
PRAMET

S



Utvändig högerhållare med spännskruv, 45° skärvinkel för CC.. skär

Utvändig, höger-hållare med 45°skärvinkel för skruvspända, positiva CC.. 06 skär. Kan användas till längdsvarning utan skuldra, kopiersvarning i flera riktningar, kon- och fassvarning. Finns enbart med skaft 10x10 mm. Behandlad för lång livslängd.



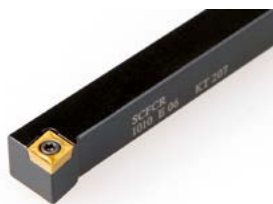
Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI045	SC21
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC..0602..
-------	------------

SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
------	-------------	-----	-------	-----	---------

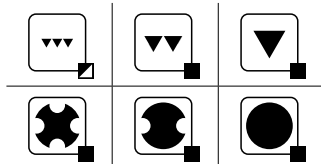
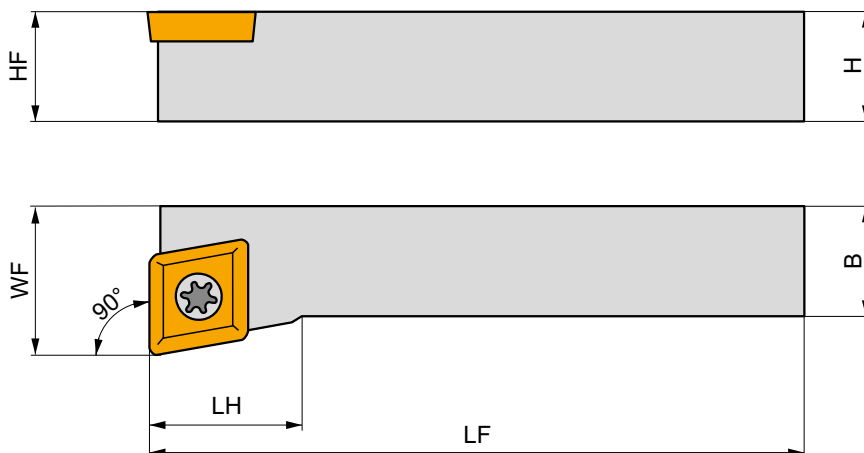
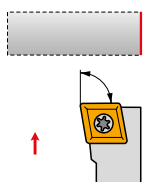


SCFC(RL) EXT

Utvändig svarvhållare med spännskruv, 90° skärvinkel, för CC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med 90° skärvinkel. Kan användas till axiell och längdsvärning med skuldra och fasssvärning med positiva CC.. 06 eller 09 skär. Finns med skaft 08x08 till 16x16 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI045	S07	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04



GI041
GI045

CC.. 09T3..
CC.. 0602..



S04
S07

US 3510-T15P
US 2506-T07P

3.0
0.9

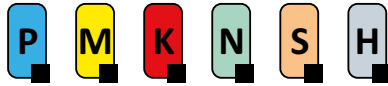
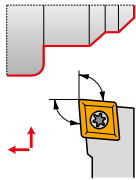
M 3.5
M 2.5

10.6
6.3

FLAG T15P
FLAG T07P

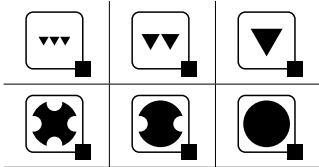
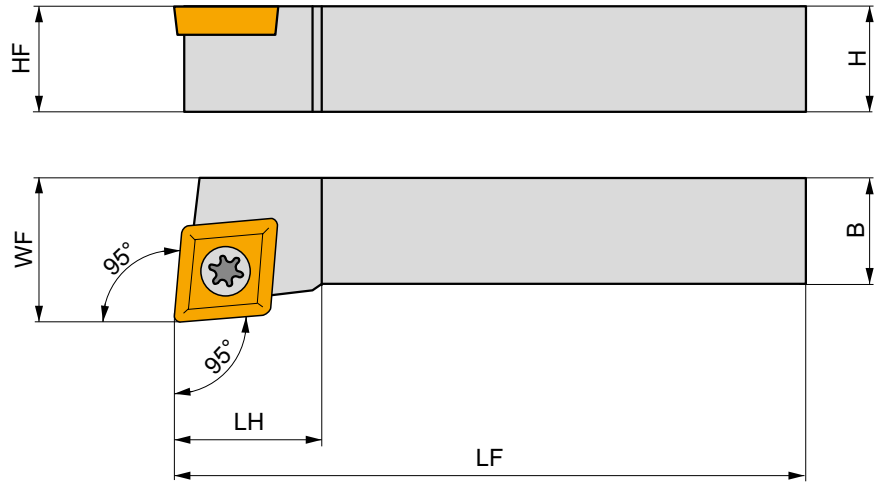


SCLC(RL) EXT

Utvändig svarvhållare med spännskruv, 95° skärvinkel, för CC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och fassvärning med positiva CC.. 06, 08, 09 eller 12 skär. Finns med skaft 08x08 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.02	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.44	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20	0	0	0.68	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.78	GI011	SC20



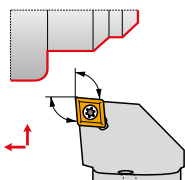
GI011
GI041
GI045
GI232

CC.. 1204..
CC.. 09T3..
CC.. 0602..
CC.. 0803..

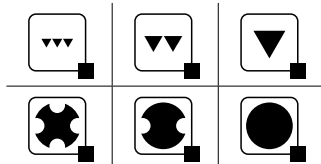
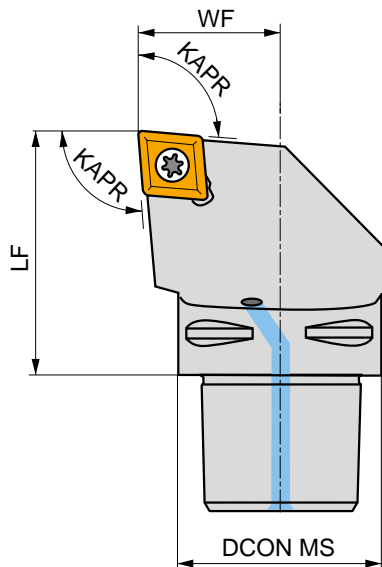


SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	-	-	PT-8003	-	
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	


NEW
C.-SCLC(RL) EXT

S

Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 95° skärvinkel för CC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 95° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra, kon- och fassvarning med positiva CC.. 09 och 12 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C3 till C5. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
	C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
L	C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



C-SC09S

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SCS 232-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SC12-1

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-01

C-SC12-2

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

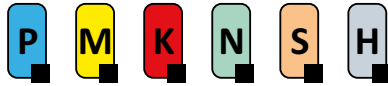
MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-02

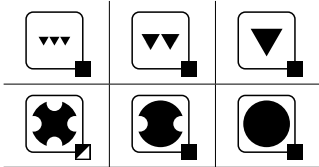
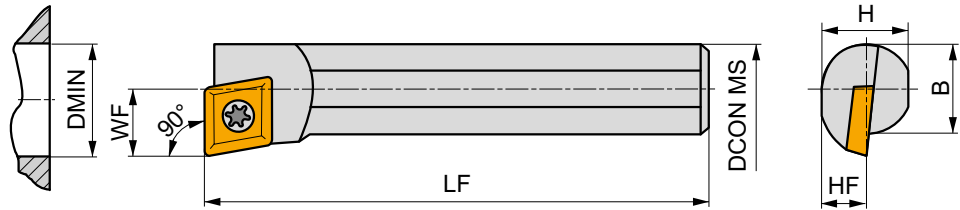
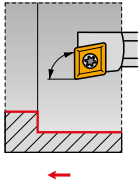


SCFC(RL) INT




Invändig svarvbom med spänskruv, 90° skärvinkel för CC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 90° skärvinkel för CC.. 06 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø13 mm. För invändig axiell och längdsvärning med skuldra, fasning och konsvarvning. Finns med skaftdiameter 10 och 12 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	G1045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	G1045
L S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	G1045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	G1045



G1045



CC..0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

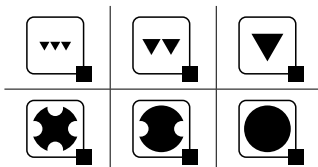
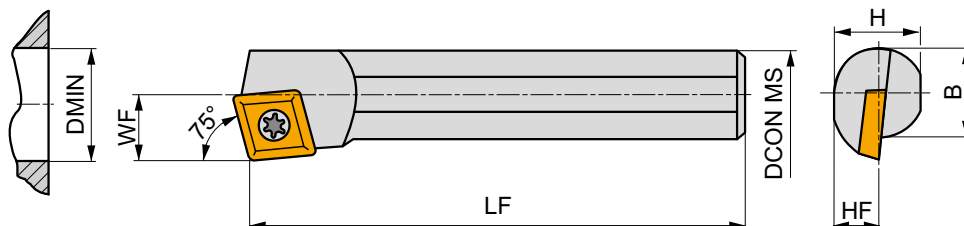
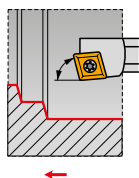


SCKC(RL) INT




Invändig svarvbom med spännskruv, 75° skärvinkel för CC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 75° skärvinkel för CC.. 06, 09 eller 12 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø11 mm. För invändig längdsvärning utan skuldra, fasning och konsvarvning. Finns med skaftdiameter 8 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI045	S02	
R	S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
L	S08F-SCKCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	GI041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAGT15P

HXK 5

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAGT07P

-

S05

US 4008-T15P

3.5

M 4

8

-

-

FLAGT15P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

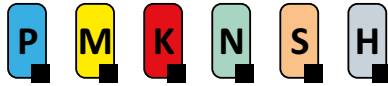
-

FLAGT15P

-

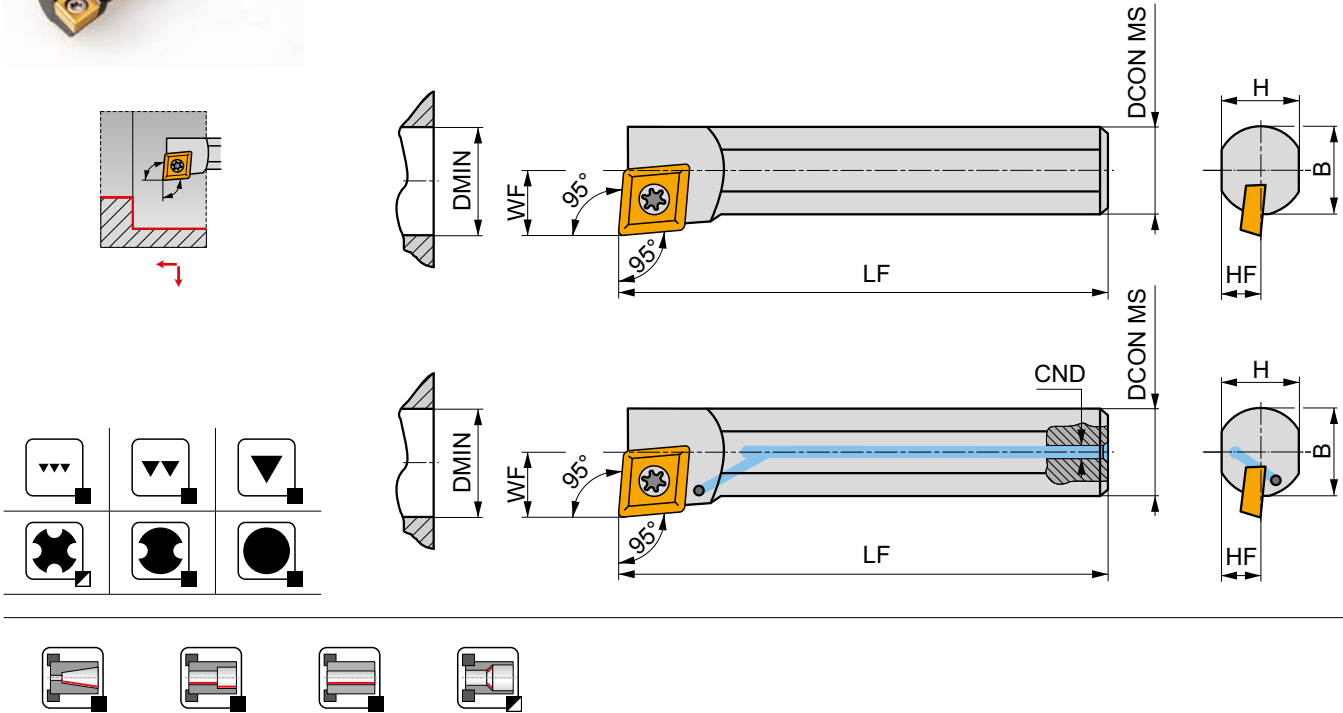


SCLC(RL) INT




Invärdig svarvbom med spänskruv, 95° skärvinkel för CC.. skär

Invärdig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 95° skärvinkel för CC.. 06, 08, 09 eller 12 skär. Minsta invändiga svarvdiometer Ø11 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaftdiometer 8 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.06	GI045	S02
A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.08	GI045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.11	GI045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.13	GI045	S01
S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI045	S01
A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI041	S05
A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.38	GI041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.62	GI041	S08
A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.10	GI041	S08
A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI011	SC20
A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	-	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	GI045	S02
A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.06	GI045	S02
A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.11	GI045	S01
S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.26	GI045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.02	GI232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
A16R-SCLCL 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.40	GI041	S08
S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI041	S08
A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20

L



GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..



SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–



SCXC(RL) INT



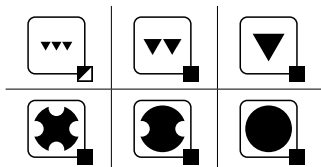
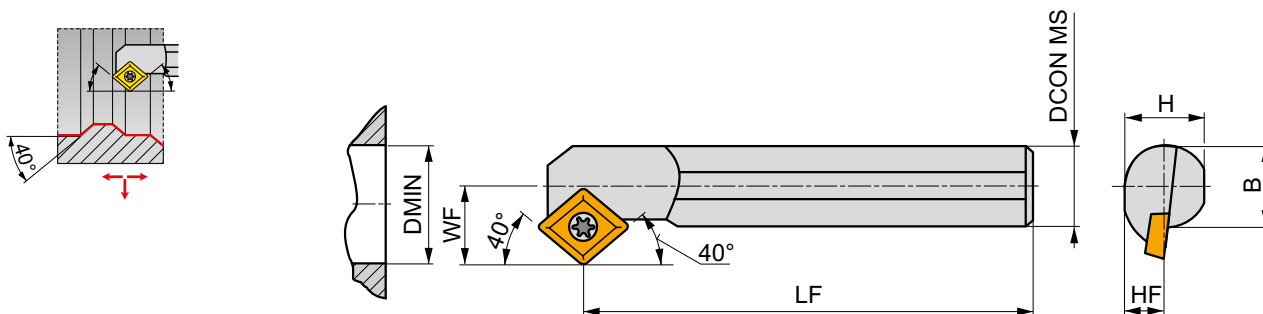
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spänskruv, 40° skärvinkel för CC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 40° skärvinkel för CC.. 06 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 13$ mm. För invändig längdsvärning utan skuldra, fram- och bakfasning och konsvarvning. Finns med skaftdiameter 10 till 16 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	G1045	S07
L	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	G1045	S07



G1045



CC.. 0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

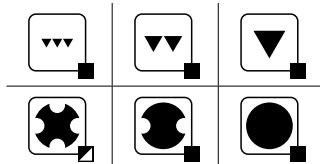
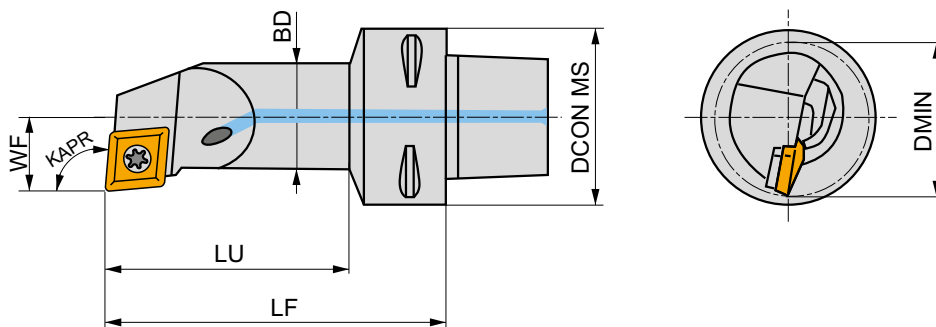
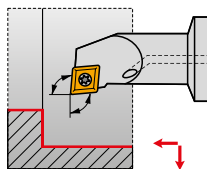
FLAG T07P


NEW
C.-SCLC(RL) INT

S

Invändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 95° skärinkel för CC.. skär

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 95° skärinkel för CC.. 09 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø20 mm. Kan användas till en mängd svarvapplikationer. Finns med PSC (Polygon-koppling) C3 till C5 och med flera längder. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WVF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMMS (°)	GAMO (°)					
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
L	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.62	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M



GI041



CC.. 09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAGT15P/3,5



CP

05

CARBIDE INSERTS

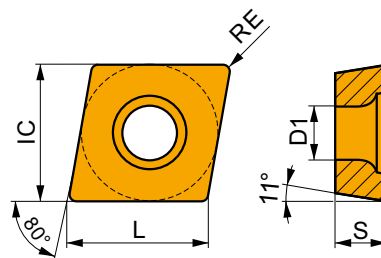
CPGX

 83



CPGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
CPGX 080304FR-JQ	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FL-JQ	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 09T304FL-JQ	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060204FR-JR	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FR-JR	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060204FL-JR	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FL-JR	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060202FR-JZ	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060202FL-JZ	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



DC

07 / 11 / 15

CARBIDE INSERTS

DCGT	DCMT	DCMW
86	87	92

CBN & PCD INSERTS

DCGW CBN	DCMW PCD
92	93

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

SDJC(RL) EXT		SDNCN EXT		C.-SDNCN EXT NEW		C.-SDJC(RL) EXT NEW	
93°	DC..	62°30'	DC..	62°30'	DC..	93°	DC..
07 11 15		7 11		11		11	
08×08 25×25		08×08 25×25		C4 C5		C3 C5	
94	86-93	95	86-93	97	86-93	96	86-93



DC

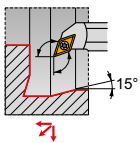
07 / 11 / 15

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

SDQC(RL) INT

107°30'

DC..

07
1113
40

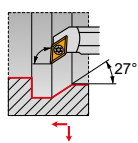
98

86-93

SDUC(RL) INT

93°

DC..

07
1113
40

99

86-93

SDUC(RL)-E INT

93°

DC..

07
1113
40

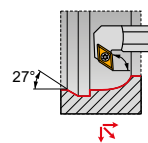
100

86-93

SDZC(RL) INT

93°

DC..

07
1127
65

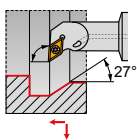
101

86-93

C.-SDUC(RL) INT **NEW**

93°

DC..

07
1120
32

102

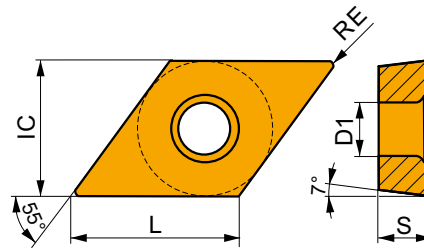
86-93



DCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



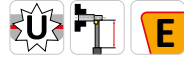
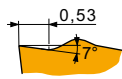
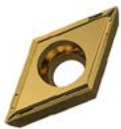
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



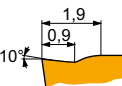
AL-geometri med mycket positiv design för fin- till grovsvarvning med lätt intermittenta skär.

DCGT 070202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	510	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	345	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	495	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	270	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	390	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-



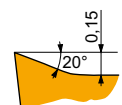
FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DCGT 11T302E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF1-geometri med positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

DCGT 11T304E-NF1	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	-	-	-	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.07	0.6	-	-	-
DCGT 11T308E-NF1	T6310	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	-	-	-	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.6	-	-	-



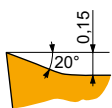
SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

DCGT 070201E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0



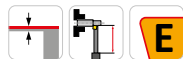
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



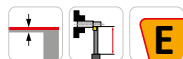
SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

DCGT 11T302E-SF3	H07	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0



ER-SI geometri med positiv högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

DCGT 11T304ER-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI	T8330	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–



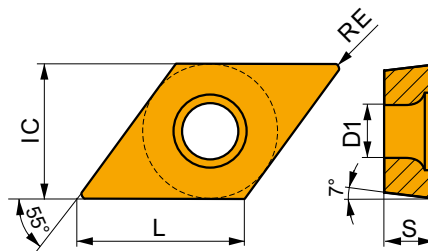
EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

DCGT 11T304EL-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

DCMT

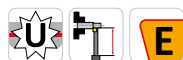
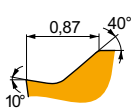


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



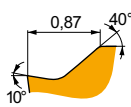
FF-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DCMT 11T302E-FF	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



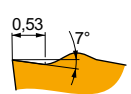
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DCMT 11T304E-FF	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF	T8315	0.8	180	0.15	0.8	105	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.15	0.8	100	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.15	0.8	110	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DCMT 070202E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2	T7325	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2	T7325	0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	-	-	-	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2	T7325	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2	TT010	0.4	280	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-



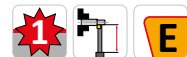
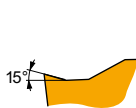
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DCMT 070202E-FM	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-



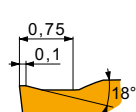
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DCMT 070204E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-	
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-	-	
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-	
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T304E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-	
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	-	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	-	-	-	-	
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T308E-FM	T7325	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	-	-	-	-	
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-	
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	-	-	-	270	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.17	0.8	-	-	-	245	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T312E-FM	T8330	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	-	-	-	-	
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	-	-	-	-	
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	-	-	-	220	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	



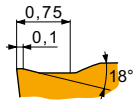
FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DCMT 070204E-FM2	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



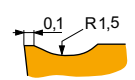
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



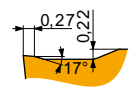
FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DCMT 11T308E-FM2	T6310	0.8	█	150	0.17	0.8	█	105	0.15	0.8	█	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	█	170	0.17	0.8	█	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	█	150	0.17	0.8	█	90	0.15	0.8	█	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	█	175	0.17	0.8	█	95	0.15	0.8	█	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	█	235	0.17	0.8	–	–	–	–	█	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█	215	0.17	0.8	█	125	0.15	0.8	█	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	█	180	0.17	0.8	█	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2	T8430	1.2	█	155	0.22	1.2	█	85	0.20	1.2	█	130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	█	190	0.22	1.2	█	110	0.20	1.2	█	180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2	T9315	0.8	█	205	0.20	1.5	–	–	–	–	█	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█	185	0.20	1.5	█	110	0.18	1.5	█	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	█	160	0.20	1.5	█	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



RF-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DCMT 11T304E-RF	T5315	0.4	█	175	0.20	0.8	–	–	–	–	█	165	0.20	0.8	–	–	–	–	█	35	0.15	1.0	
	T7335	0.4	█	115	0.20	0.8	█	85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	█	150	0.20	0.8	█	90	0.18	0.8	█	140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	
DCMT 11T308E-RF	T5315	0.8	█	205	0.20	0.8	–	–	–	–	█	190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	█	140	0.20	0.8	█	105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	█	175	0.20	0.8	█	105	0.18	0.8	█	165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	



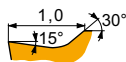
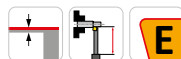
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DCMT 11T304E-RM	T5305	0.4	█	225	0.27	0.8	–	–	–	–	█	210	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	45	0.15	1.0	
	T5315	0.4	█	205	0.27	0.8	–	–	–	–	█	190	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	40	0.15	1.0	
	T7335	0.4	█	135	0.27	0.8	█	105	0.24	0.8	–	–	–	–	█	40	0.19	0.6	–	–	–	–		
	T8330	0.4	█	125	0.27	0.8	█	75	0.24	0.8	█	115	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	25	0.15	1.0	
	T8430	0.4	█	135	0.27	0.8	█	75	0.24	0.8	█	110	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	20	0.15	1.0	
	T9315	0.4	█	185	0.27	0.8	–	–	–	–	█	175	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	█	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	█	165	0.27	0.8	█	95	0.24	0.8	█	155	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	35	0.19	0.6	
DCMT 11T308E-RM	T5305	0.8	█	270	0.27	0.8	–	–	–	–	█	255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	█	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	240	0.27	0.8	–	–	–	–	█	225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	█	165	0.27	0.8	█	125	0.24	0.8	–	–	–	–	█	50	0.19	0.6	–	–	–	–		
	T8330	0.8	█	150	0.27	0.8	█	90	0.24	0.8	█	140	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	30	0.15	1.0	
	T8430	0.8	█	165	0.27	0.8	█	90	0.24	0.8	█	135	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	25	0.15	1.0	
	T9315	0.8	█	220	0.27	0.8	–	–	–	–	█	205	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	200	0.27	0.8	█	120	0.24	0.8	█	190	0.27	0.8	–	–	–	–	–	█	45	0.19	0.6	
DCMT 11T312E-RM	T7335	1.2	█	165	0.27	1.2	█	125	0.24	1.2	–	–	–	–	█	50	0.19	1.2	–	–	–	–		
	T8330	1.2	█	150	0.27	1.2	█	90	0.24	1.2	█	140	0.27	1.2	–	–	–	–	–	█	30	0.15	1.0	
	T8430	1.2	█	170	0.27	1.2	█	90	0.24	1.2	█	135	0.27	1.2	–	–	–	–	–	█	25	0.15	1.0	
	T9315	1.2	█	225	0.27	1.2	–	–	–	–	█	210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	200	0.27	1.2	█	120	0.24	1.2	█	190	0.27	1.2	–	–	–	–	–	█	45	0.19	1.2	
DCMT 150408E-RM	T8330	0.8	█	135	0.27	1.9	█	80	0.24	1.9	█	125	0.27	1.9	–	–	–	–	–	█	25	0.15	1.0	
	T8430	0.8	█	150	0.27	1.9	█	80	0.24	1.9	█	125	0.27	1.9	–	–	–	–	–	█	25	0.15	1.0	
	T9315	0.8	█	200	0.27	1.9	–	–	–	–	█	190	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	180	0.27	1.9	█	105	0.24	1.9	█	170	0.27	1.9	–	–	–	–	–	█	40	0.22	1.5	



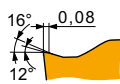
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DCMT 070202E-UR	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	-	-	-	205	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-UR	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-UR	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	-	-	-	205	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-UR	T5315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	DCMT 11T308E-UR	T5315	0.8	230	0.17	0.8	-	-	-	215	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
T7325		0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7335		0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8315		0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
T8330		0.8	140	0.17	0.8	80	0.15	0.8	130	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
TT310		0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T312E-UR		T9315	1.2	205	0.22	1.2	-	-	-	190	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	



W-FM wiper-geometri för finsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

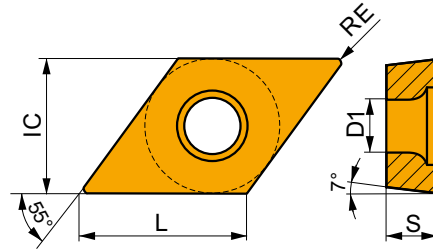
DCMX 11T304W-FM	T7325	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	-	-	-	160	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMX 11T308W-FM	T7325	0.8	140	0.40	1.0	105	0.36	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	175	0.40	1.0	-	-	-	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	



DCMW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



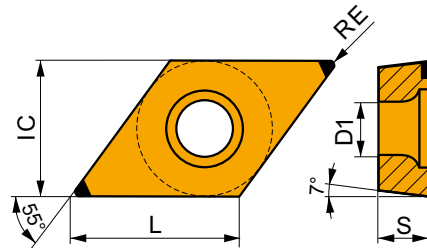
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermitteranta skär.

DCMW 070202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	80	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 070204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

DCGW CBN

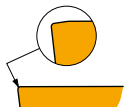
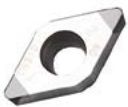


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



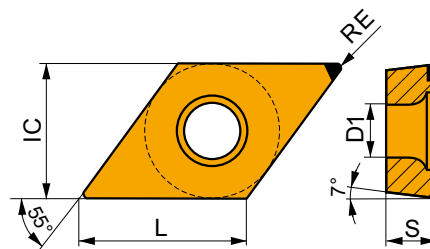
För finsvarvning

DCGW 11T304S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	370	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	380	0.15	0.6	-	-	-	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0



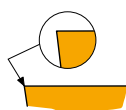
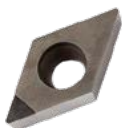
DCMW PCD

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			

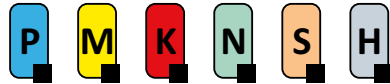


För finsvarning med hög skärhastighet och stabila förhållanden.

DCMW 11T304FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-



SDJC(RL) EXT



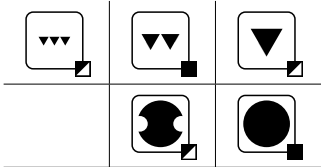
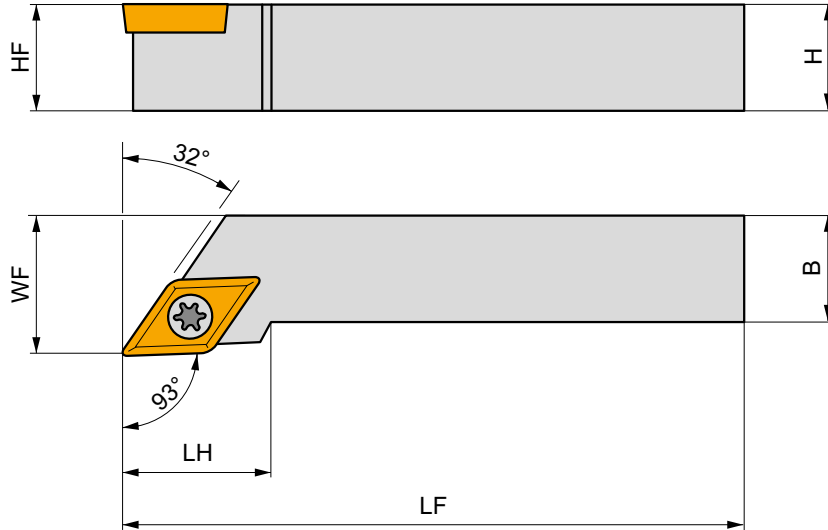
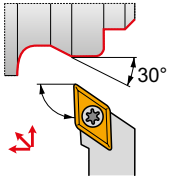
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 93° skärvinkel, för DC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kopier-, kon- och fassvärning med positiva DC.. 07, 11 eller 15 skär. Finns med skaft 08x08 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SD
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.11	GI052	S01
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.10	GI012	S08
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.22	GI012	S08
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.75	GI243	SD11
L SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.04	GI052	S01
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.08	GI052	S01
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.12	GI052	S01
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.12	GI012	S08
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI012	S08
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.41	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.07	GI243	SD11



GI012
GI052
GI243

DC.. 11T3..
DC.. 0702..
DC.. 1504..



SD10
SD11
S01
S08

US 3510-T15P
US 64518-T15P
US 2506-T07P
US 3510-T15P

3.0
5.0
0.9
3.0

M 3.5
M 4.5
M 2.5
M 3.5

10.6
18
6.3
10.6

SDN 110304
SDN 150304
-
-

MS 3510
MS 4512
-
-

FLAG T15P
FLAG T15P
FLAG T07P
FLAG T15P

HXK 3.5
HXK 5
-
-

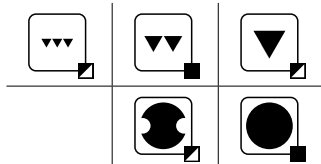
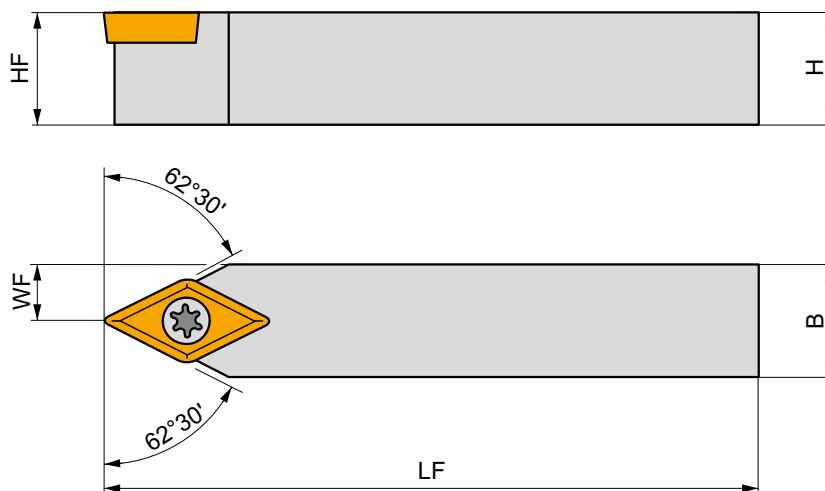
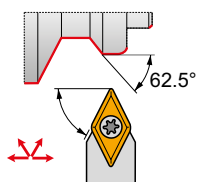


SDNCN EXT




Utvändig hållare med spännskruv, 62,5° skärvinkel för DC.. skär

Utvändig, neutral hållare med 62,5°skärvinkel för skruvspända, positiva DC.. 07 eller 11 skär. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kopiering, kon- och fassvarvning. Finns med skaft 08x08 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.06	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.08	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.18	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

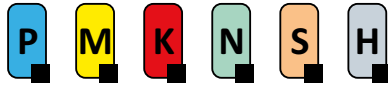
FLAGT15P

-



NEW

C.-SDJC(RL) EXT



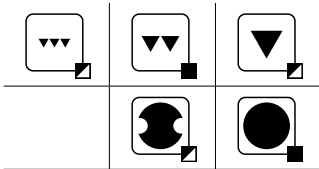
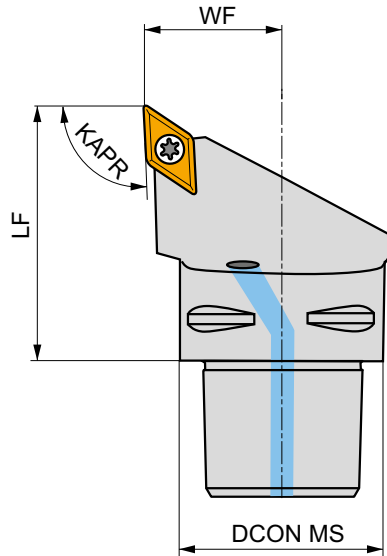
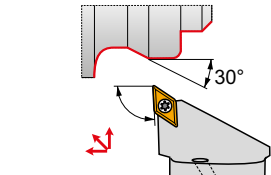
PRAMET

S



Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 93° skärvinkel för DC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning med skuldra, kopier- kon- och fassvarvning med positiva DC.. 07, 11 eller 15 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C3 till C5. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO	✓	kg	GI012	C-SD11V-1
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..
-------	-------------

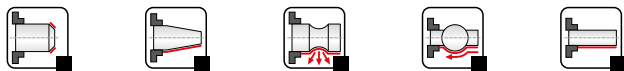
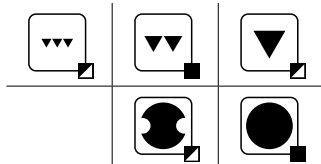
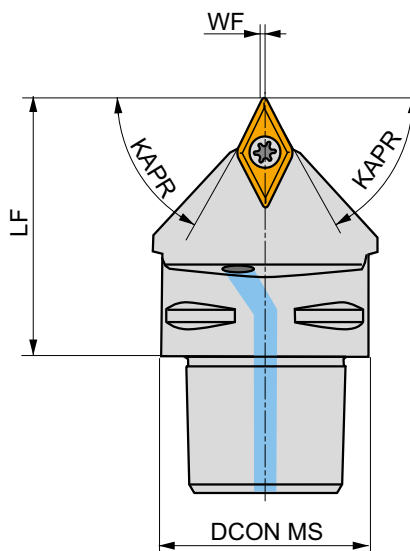
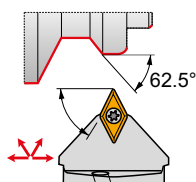
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0 Nm	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C.-SDNCN EXT

S

Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 62,5° skärvinkel för DC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 62,5° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning utan skuldra, kopier- kon- och fassvarvning med positiva DC.. 11 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 och C5. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2



GI012

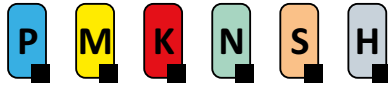


DC.. 11T3..

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SDQC(RL) INT



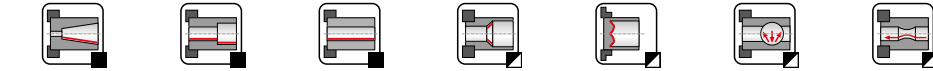
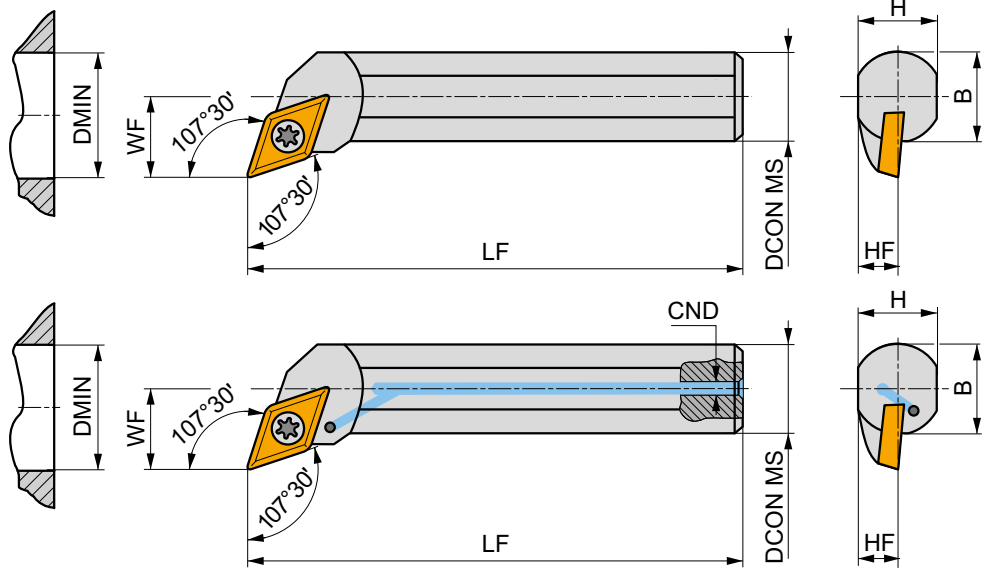
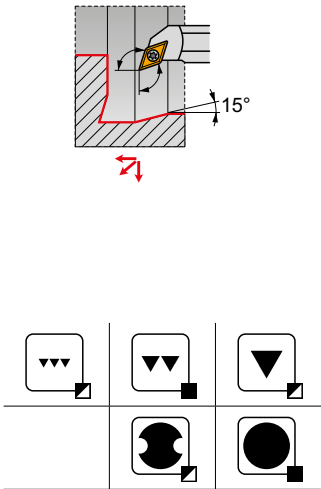
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 107,5° skärvinkel för DC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 107,5° skärvinkel för DC.. 07 eller 11 skär. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø13 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon- kopier- och fasning. Finns med skaftdiаметer 10 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO	✓	kg	GI012	S01
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	GI012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

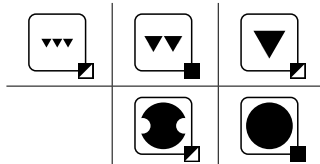
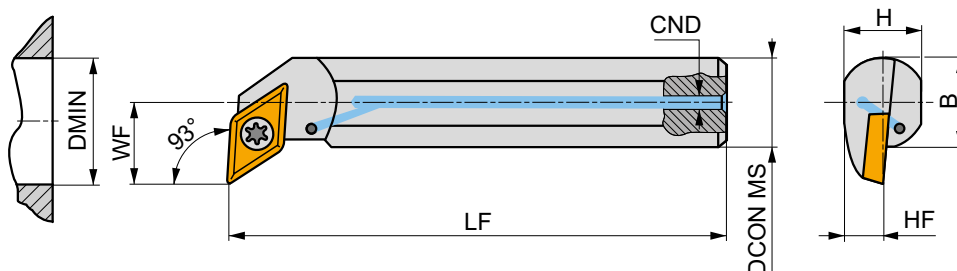
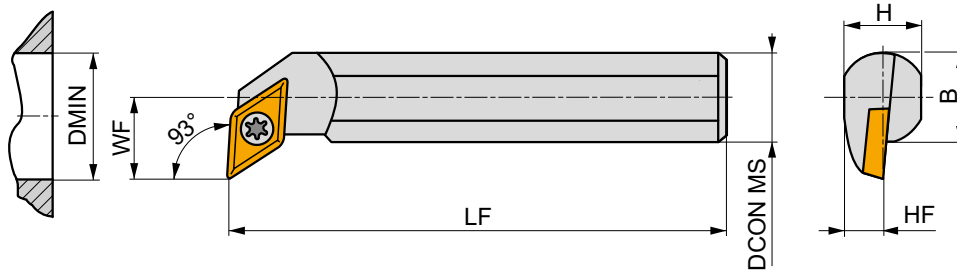
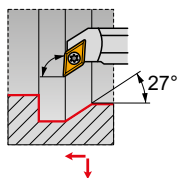


SDUC(RL) INT




Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för DC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 93° skärvinkel för DC.. 07 eller 11 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 13$ mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon-, kopier- och fassvärning. Finns med skaftdiameter 10 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.05	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.21	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI012	SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.09	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

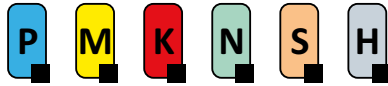
-

FLAG T15P

-



SDUC(RL)-E INT



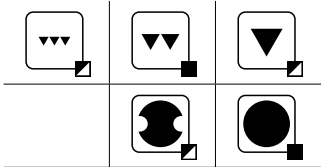
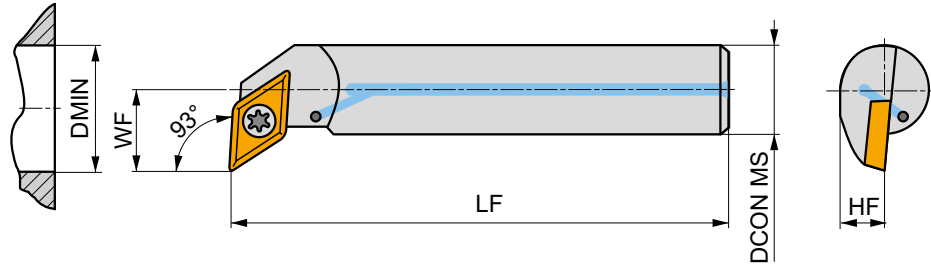
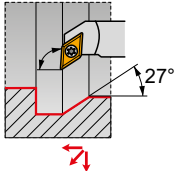
PRAMET

S



Invändig svarvbom av HM med spännskruv, 93° skärvinkel för DC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom av HM med 93° skärvinkel för DC.. 07 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter Ø15 mm. För invändig längdsvarvning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaftdiameter 10 till 16 mm. För överhäng >3xD. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	G1052	SD21
E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	G1052	SD21
E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	G1052	SD21
L E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	G1052	SD21
E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	G1052	SD21
E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	G1052	SD21

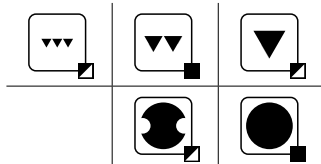
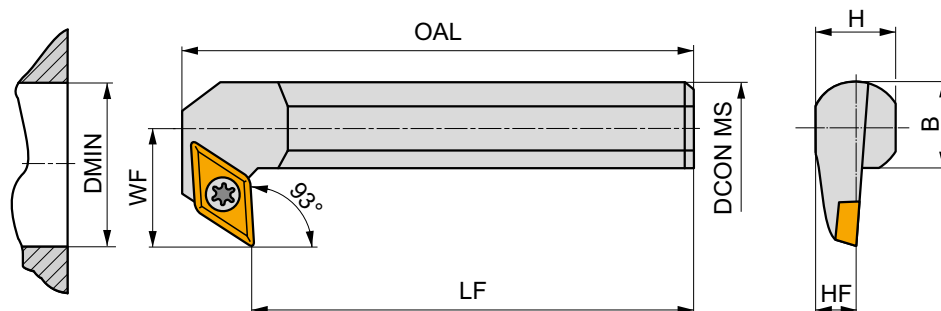
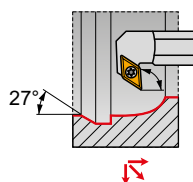


SDZC(RL) INT




Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för DC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för DC.. 07 eller 11 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 27$ mm. För invändig baksvarvning med skuldra, kopier-, fas- och konsvarvning. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.50	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.83	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.64	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.60	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

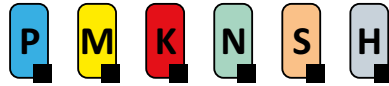
FLAG T15P

-



NEW

C.-SDUC(RL) INT



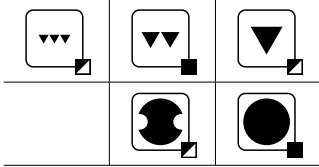
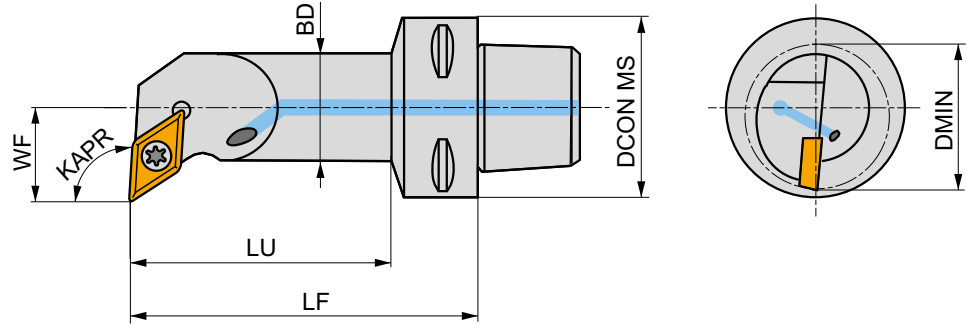
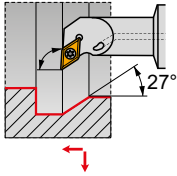
PRAMET

S



Invändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 93° skärvinkel för DC.. skär

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel för DC.. 07 eller 11 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø20 mm. Kan användas till en mängd svarvapplikationer. Finns med PSC (Polygon-koppling) C3 till C5 och med flera längder. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO	✓	kg	GI02	SV11	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052	SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M
	C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012	SV16
L	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M



GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..



SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	-
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	-	FLAG T15P/3,5



EC

06 / 08

CARBIDE INSERTS

ECGT



104

ECMT



105

ECMW



106

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

ECMT 060204E-FM2

Tool Holder

S08K-SEUCR 06

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

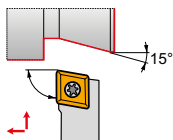
SEGC(RL) EXT

90°

EC..



08

12×12
16×16

107

104 – 106

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

SEUC(RL) INT

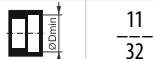
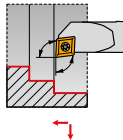
93°

EC..



06

08

11
32

108

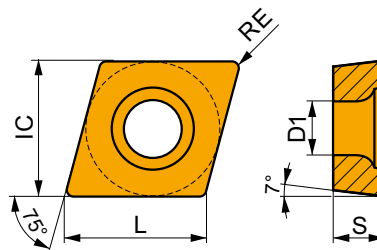
104 – 106



ECGT

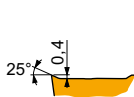


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



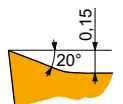
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF2-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

ECGT 060202E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–



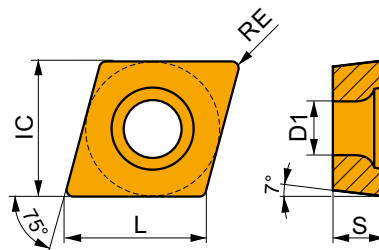
SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

ECGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0



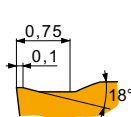
ECMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)




FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

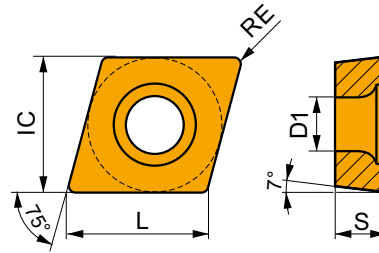
ECMT 060204E-FM2	T7325	0.4	✓	180	0.12	0.8	✓	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.12	0.8	✓	90	0.11	0.8	■	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	✓	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	290	0.12	0.8	–	–	–	–	✓	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	255	0.12	0.8	✓	150	0.11	0.8	✓	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■	220	0.12	0.8	✓	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	T5315	0.4	✓	280	0.12	1.0	–	–	–	–	■	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	170	0.12	1.0	✓	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.4	■	150	0.12	1.0	✓	90	0.11	1.0	■	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	1.0	✓	110	0.11	1.0	✓	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	280	0.12	1.0	–	–	–	–	✓	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	255	0.12	1.0	✓	150	0.11	1.0	✓	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–
T9335	0.4	■	215	0.12	1.0	✓	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
ECMT 080308E-FM2	T7325	0.8	✓	185	0.17	1.0	✓	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.8	■	165	0.17	1.0	✓	95	0.15	1.0	■	155	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	210	0.17	1.0	✓	115	0.15	1.0	✓	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	290	0.17	1.0	–	–	–	–	✓	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	260	0.17	1.0	✓	155	0.15	1.0	✓	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■	225	0.17	1.0	✓	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



ECMW

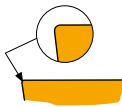


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

ECMW 060204	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080308	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	95	0.18	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-

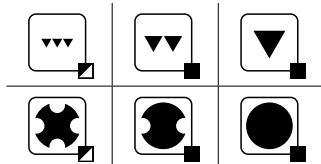
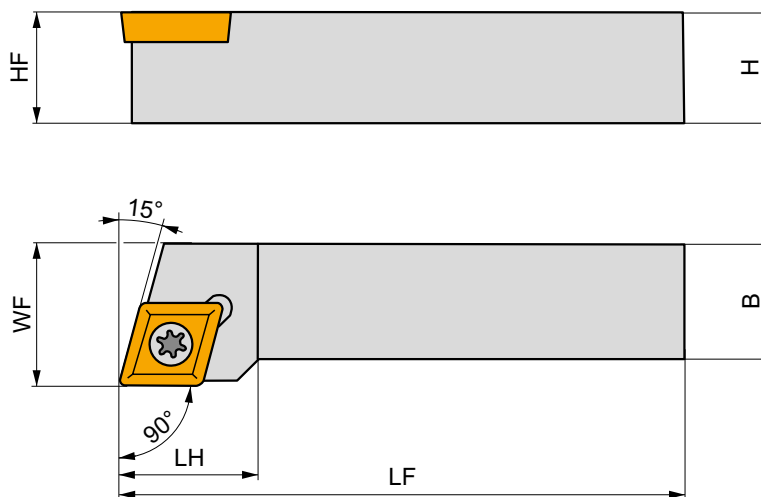
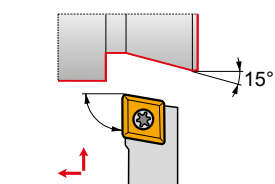


SEGC(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 90° skärvinkel, för EC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med 90° skärvinkel. Kan användas till axiell och längdsvarvning med skuldra, kon- och fassvarvning med positiva EC.. 08 skär. Finns med skaft 12x12 och 16x16 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product		H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.15	GI210	SE08
	SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI210	SE08
L	SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.22	GI210	SE08
	SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	2.14	GI210	SE08



GI210



EC.. 0803..



SE08



416.1-832



3.6



M 3



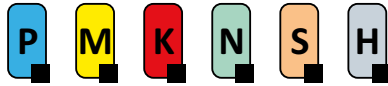
8.5



PT-8002



SEUC(RL) INT



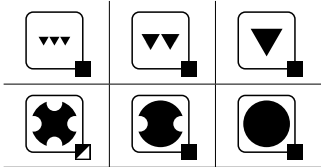
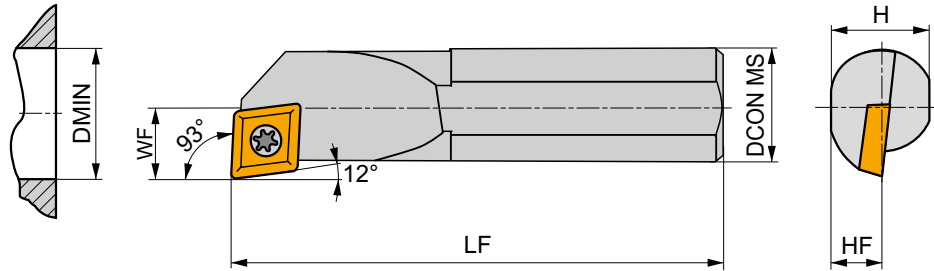
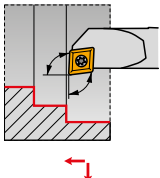
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för EC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för EC.. 06 och 08 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø11 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, fas- och konsvarvning. Finns med skaftdiameter 8 till 25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg	G120/G123	SE23/SE24	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	G1210	SE24
L	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24

G1210	EC.. 0803..
G1213	EC.. 0602..

SE23	5513 020-03	0.8 Nm	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6 Nm	M 3	8.5	PT-8003



EP

05

CARBIDE INSERTS

EPGX



110

EPMT



110

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

EPGX 050202FR-JZ

Tool Holder

S0608H-SELPR 05

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

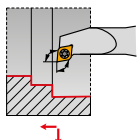
SELP(RL) INT

95°

EP..



05



111

110

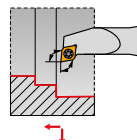
SELP(RL)-E INT

95°

EP..



05



112

110

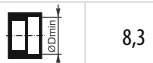
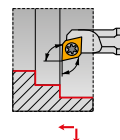
SEUP(RL) INT

93°

EP..



05



113

110

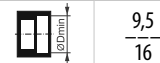
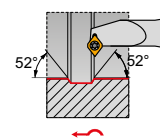
SEXP(RL) INT

52°30'

EP..



05



114

110

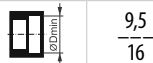
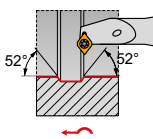
SEXP(RL)-E INT

52°30'

EP..



05



115

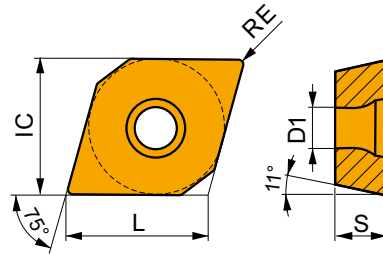
110



EPGX

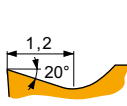


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



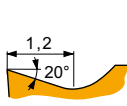
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FR-JZ geometri med positiv högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

EPGX 050202FR-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



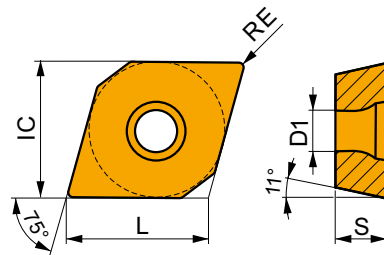
FL-JZ-geometri med positiv vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

EPMT

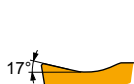


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF2-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

EPMT 050202E-NF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.06	0.6	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	-	-	-	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.07	0.6	-	-	-
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

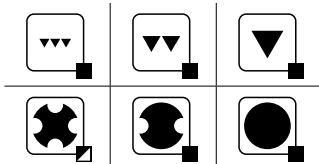
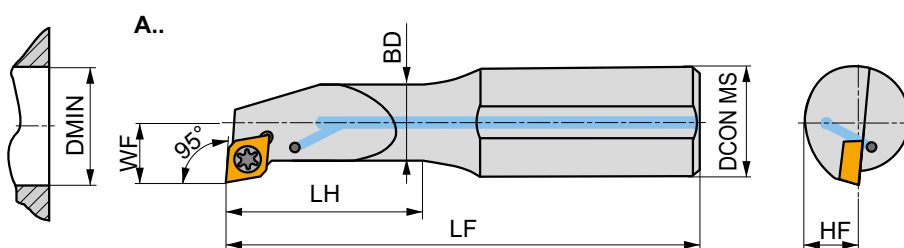
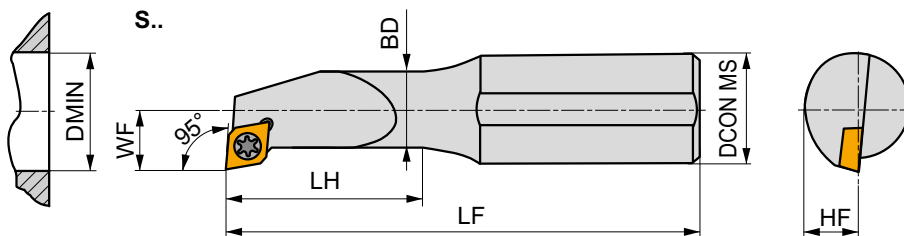
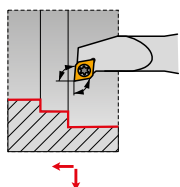


SELP(RL) INT




Invändig svarvbom med spännskruv, 95° skärvinkel för EP.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 95° skärvinkel för EP.. 0502 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø8 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon- och fassvärning. Finns med skaftdiameter 8 till 16 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	-	0.21	GI212	SE22
L S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	-	0.21	GI212	SE22



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304



SELP(RL)-E INT



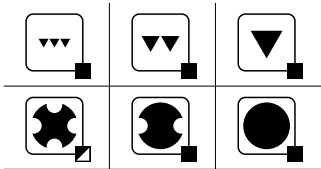
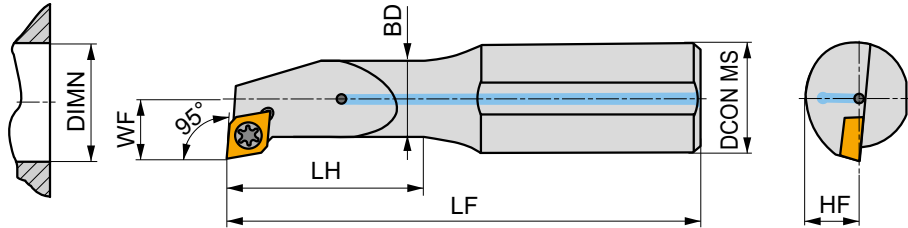
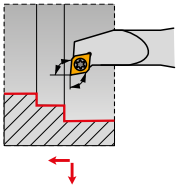
PRAMET

S



Invändig svarvbomb av HM med spännskruv, 95° skärvinkel för EP.. skär

Invändig höger/vänster svarvbomb av HM med 95° skärvinkel för EP.. 0502 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter Ø8 mm. För invändig längdsvarvning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaftdiameter 8 till 16 mm. För överhäng >3xD. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	GI212	SE22
L E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212 EP. 0502..

SE22 28588 0.8 M 2.2 5.6 MA2-8304

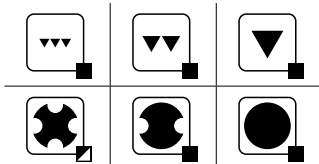
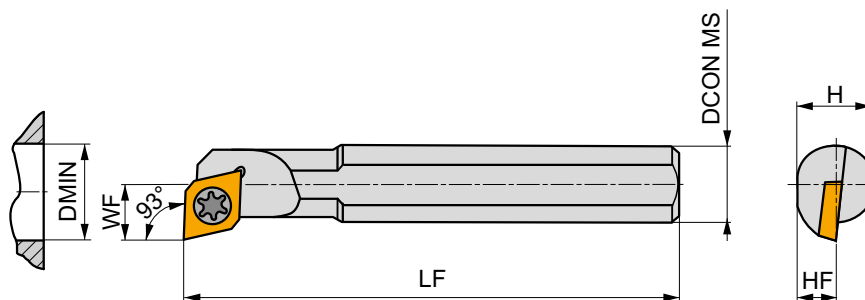
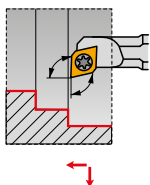


SEUP(RL) INT




Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för EP.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för EP.. 0502 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 8,3$ mm. För invändig längdsvärning med skuldra, fas- och konsvarvning. Finns med skaftdiameter 6 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21
L S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



Nm

0.8



M 2.2



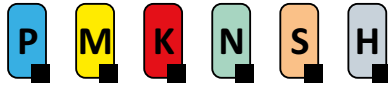
4.2



MA2-8304



SEXP(RL) INT



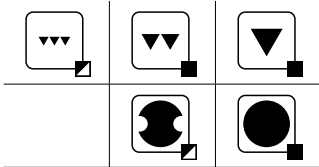
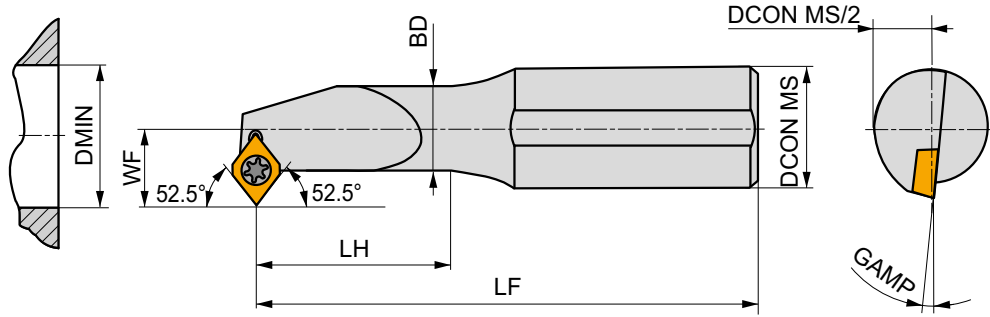
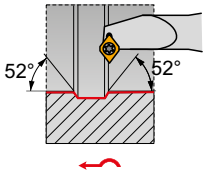
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännkrav, 52,5° skärvinkel för EP.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 52,5° skärvinkel för EP.. 0502 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø9,5 mm. För invändig längdsvärning utan skuldra, bakfasning och konsvarvning. Finns med skaftdiameter 8 till 16 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg	GI212	SE21/SE22
R S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22
L S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	GI212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..
-------	-------------

SE21/SE22	28992/28588	Nm	M 2.2	4.2/5.6	MA2-8304
SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304



SEXP(RL)-E INT



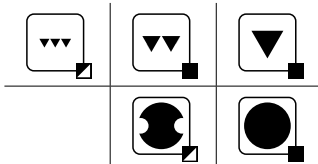
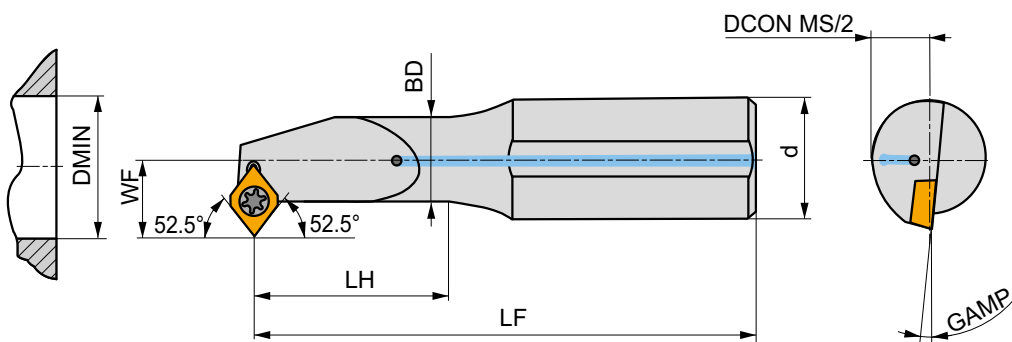
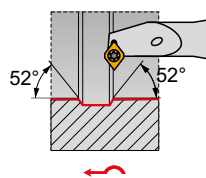
PRAMET

S



Invändig svarvbom av HM med spännskruv, 52,5° skärvinkel för EP.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom av HM med 52,5° skärvinkel för EP.. 0502 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 9,5$ mm. För invändig längdsvärning utan skuldra, kon- och fassvärning. Finns med skaftdiameter 8 till 16 mm. För överhäng $>3 \times D$. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	✓	0.11	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.06	GI212	SE21



GI212



EP..0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304



RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

CARBIDE INSERTS

RCGT	RCMT	RCMW	RCMX
118	118	120	121

CER INSERTS

RCGX CER
123

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

PRDCN EXT	PRSC(RL) EXT	SRDC(RL) EXT	SRDCN EXT
<p>RC..</p> <p>20 25 32</p> <p>40×40 50×50</p> <p> 124</p>	<p>RC..</p> <p>16 25</p> <p>40×40</p> <p> 125</p>	<p>RC..</p> <p>08</p> <p>20×20 32×25</p> <p> 126</p>	<p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 127</p>
SRSC(RL) EXT	C.-SRDCN EXT NEW		
<p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 128</p>	<p>RC..</p> <p>10 12</p> <p>C4 C5</p> <p> 130</p>		

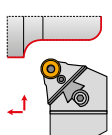






RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

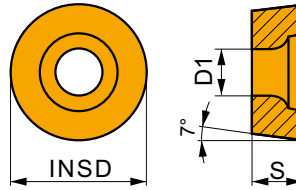
 <p>DKHR+KHP-RSCR</p>		RC..
		 20 25 32
	40×50 60×80	
 131, 132	 118 – 123	



RCGT

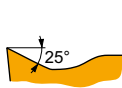


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



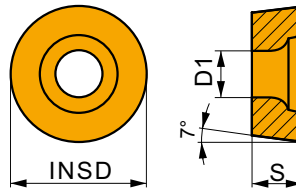
AL-geometri med mycket positiv design för fin- till grovsvarvning med lätt intermittenta skär.

RCGT 0803MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	-	-	■	285	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	-	-	■	420	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	-	-	■	255	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	-	-	■	390	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-

RCMT



	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



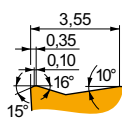
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Geometri 37 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMT 1606MOS-37	T9315	-	■	165	0.60	3.0	-	-	-	■	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	■	145	0.60	3.0	-	-	-	■	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-



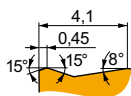
Geometri 371 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMT 2006MOS-371	T9315	-	■	145	0.80	3.0	-	-	-	■	135	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	■	125	0.80	3.0	-	-	-	■	115	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-



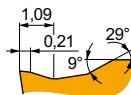
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



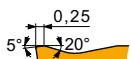
Geometri 372 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMT 2507M05-372	T9325	-	90	0.80	3.0	-	-	-	85	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



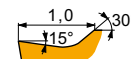
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

RCMT 0602M0E-FM	T7325	-	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	570	0.54	1.2	-	-	-
	T8430	-	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	-	-	-
	T9315	-	260	0.45	1.2	-	-	-	245	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803M0E-FM	T7325	-	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	170	0.60	1.6	100	0.54	1.6	160	0.60	1.6	510	0.72	1.6	-	-	-
	T8430	-	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	-	-	-
	T9315	-	225	0.60	1.6	-	-	-	210	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3M0E-FM	T7325	-	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	165	0.65	1.7	95	0.59	1.7	155	0.65	1.7	495	0.78	1.7	-	-	-
	T8430	-	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	-	-	-
	T9315	-	220	0.65	1.7	-	-	-	205	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204M0E-FM	T7325	-	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.70	1.8	95	0.63	1.8	150	0.70	1.8	480	0.84	1.8	-	-	-
	T8430	-	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	-	-	-
	T9315	-	205	0.70	1.8	-	-	-	190	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-



RM3 geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMT 0803M0E-RM3	T7325	-	185	0.50	1.3	140	0.45	1.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	225	0.50	1.3	-	-	-	210	0.50	1.3	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMT 1204M0E-RM3	H07	-	-	-	-	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	150	0.60	1.8	90	0.54	1.8	140	0.60	1.8	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	-	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	205	0.60	1.8	-	-	-	190	0.60	1.8	-	-	-	40	0.15	1.0
RCMT 1606M0E-RM3	T7325	-	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	145	0.65	2.0	85	0.59	2.0	135	0.65	2.0	-	-	-	25	0.15	1.0
	T8430	-	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	195	0.65	2.0	-	-	-	185	0.65	2.0	-	-	-	35	0.15	1.0
RCMT 2507M0E-RM3	H07	-	-	-	-	60	0.54	3.0	95	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-



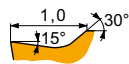
UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

RCMT 0602M0E-UR	T6310	-	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	190	0.40	1.2	145	0.36	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	170	0.40	1.2	100	0.36	1.2	160	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	240	0.40	1.2	-	-	-	225	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



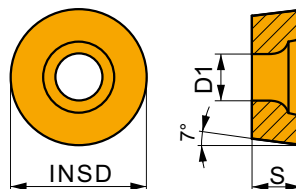
UR-geometri, för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

RCMT 0803MOE-UR	T6310	–	■	160	0.45	1.6	☑	115	0.41	1.6	■	125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	☑	180	0.45	1.6	☑	140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■	160	0.45	1.6	☑	95	0.41	1.6	■	150	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■	170	0.45	1.6	☑	90	0.41	1.6	☑	135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■	220	0.45	1.6	–	–	–	–	☑	205	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR	T6310	–	■	160	0.50	1.4	☑	115	0.45	1.4	■	125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	☑	175	0.50	1.4	☑	135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	–	■	160	0.50	1.4	☑	95	0.45	1.4	■	150	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■	165	0.50	1.4	☑	90	0.45	1.4	☑	135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■	215	0.50	1.4	–	–	–	–	☑	200	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR	T6310	–	■	150	0.55	1.8	☑	105	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	☑	165	0.55	1.8	☑	125	0.50	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	–	■	150	0.55	1.8	☑	90	0.50	1.8	■	140	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■	145	0.55	1.8	☑	80	0.50	1.8	☑	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■	200	0.55	1.8	–	–	–	–	☑	190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–
T9325	–	■	180	0.55	1.8	☑	105	0.50	1.8	☑	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	

RCMW

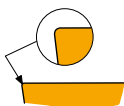


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



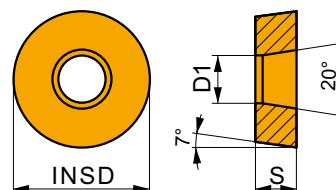
För fin- till medelgrov svarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

RCMW 0602MO	T5305	–	–	–	–	–	–	■	280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	☑	55	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	■	250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	☑	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	–	–	–	–	–	–	■	255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	☑	50	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	■	230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	–	–	–	–	–	–	■	225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	■	200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
RCMW 1204MO	T5305	–	–	–	–	–	–	■	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	■	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0



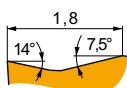
RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

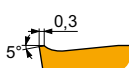
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Geometri 31 för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 1003M05-31

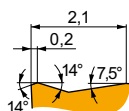
T9325	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometri 37 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 1606M05-37

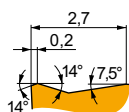
T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometri 321 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 1204M05-321

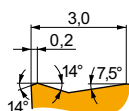
T9315	-	130	1.00	3.0	-	-	-	120	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	105	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometri 331 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 1606M05-331

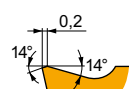
T9315	-	120	1.20	3.5	-	-	-	110	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometri 341 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 2006M05-341

6640	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometri 351 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 2507M05-351

6640	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

Geometri 361 för grov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 3209M0S-361	6640	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

RF1-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 2006M0-RF1	T5305	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RF1	T8345	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RM1-geometri för fin- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 2006M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RM2-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RCMX 2507M0-RM2	T9310	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.10	3.5	-	-	-	80	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209M0-RM2	T5315	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

RR2-geometri för mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

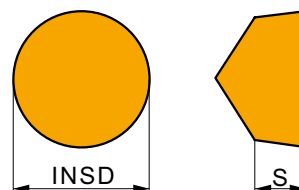
RCMX 3209M0-RR2	T9315	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.15	1.0
	T9316	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



RCGX CER

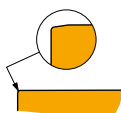


	INSD (mm)	S (mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

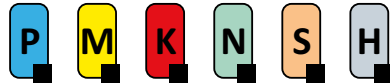


För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

RCGX 060600 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	-	☑	365	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 090700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	-	☑	410	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 120700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	-	☑	405	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-

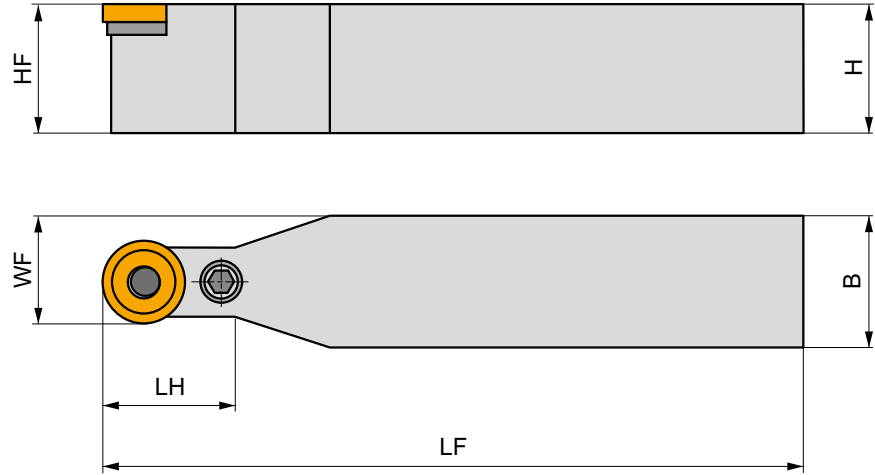
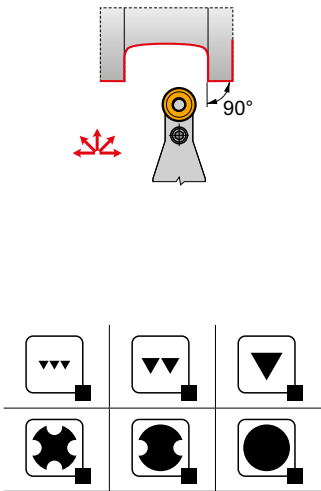


PRDCN EXT



Utvändig Lever Lock-hållare för runda RC.. skär

Utvändig, neutral Lever Lock-hållare för positiva RC.. 16 till 32 skär. Kan användas till axiell svarvning, längdsvavning utan skuldra, kopiering upp till 90°, kon- och fassvarvning. Finns med skaft 32x25 till 50x50 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PRP
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	32	0	0	0.80	GI090	PRP70
PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	1.30	GI069	PRP90
PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	3.10	GI069	PRP90
PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	3.20	GI122	PRP80
PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	3.50	GI096	PRP32
PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	5.12	GI096	PRP32

GI	RCM
GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI096	RCMX 3209MO
GI122	RCMX 2507MO

PRP	RCU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXX
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4

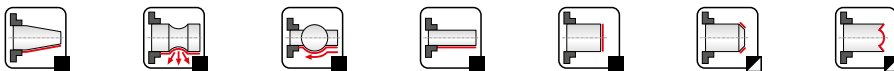
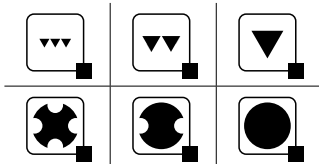
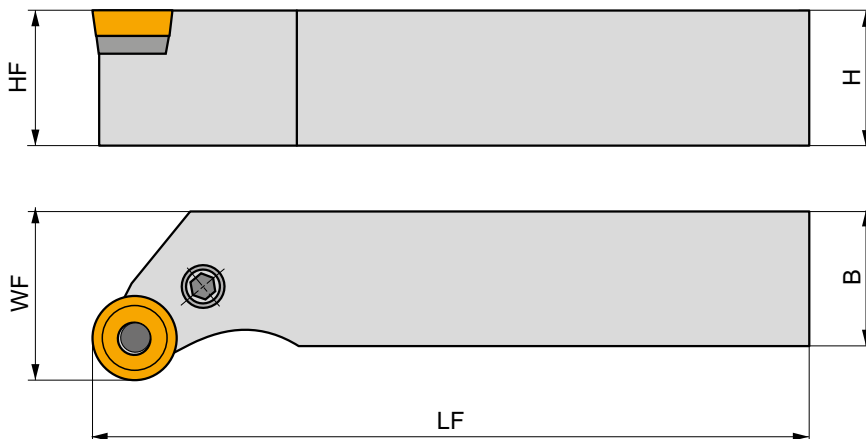
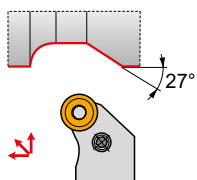


PRSC(RL) EXT




Utvändig Lever Lock-hållare för runda RC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till utvändig fassvarning, kon-, axiell och längdvarning utan skuldra och kopiersvarning upp till 27° samt axiell kopiering med positiva RC.. 16 till 25 skär. Finns med skaft 32x25 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCR 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.40	GI069	PRP90
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80
L PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCL 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PRP90
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80



GI069
GI090
GI122

RCMX 2006MO
RCMX 1606MO
RCMX 2507MO



PRP70
PRP80
PRP90

RCU 160300
RCU 250600
RCU 200400

PU 07
PU 08
PU 09

US 36
US 38
US 36

6.0
8.0
6.0

M 8x1
M 10x1
M 8x1

26
29
26

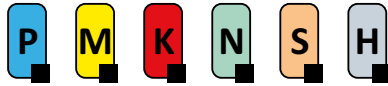
NT 05
NT 06
NT 07

MT 05
MT 06
MT 07

HXK 4
HXK 5
HXK 4



SRDC(RL) EXT



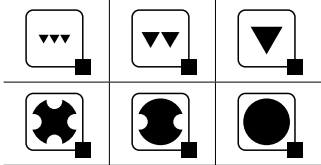
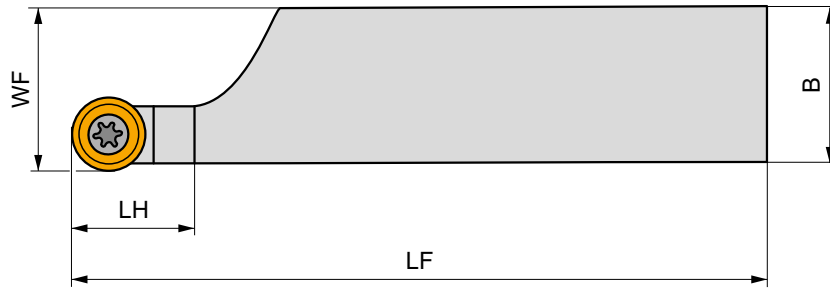
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spännskruv för runda RC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning utan skuldra, kon- och fassvärning med positiva RC.. 08 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI051	SR21
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.36	GI051	SR21
SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.95	GI051	SR21
L SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.37	GI051	SR21
SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051 RC.. 0803M0

SR21 5513 020-04 1.5 Nm M3 7.2 PT-8002



SRDCN EXT



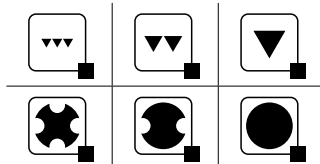
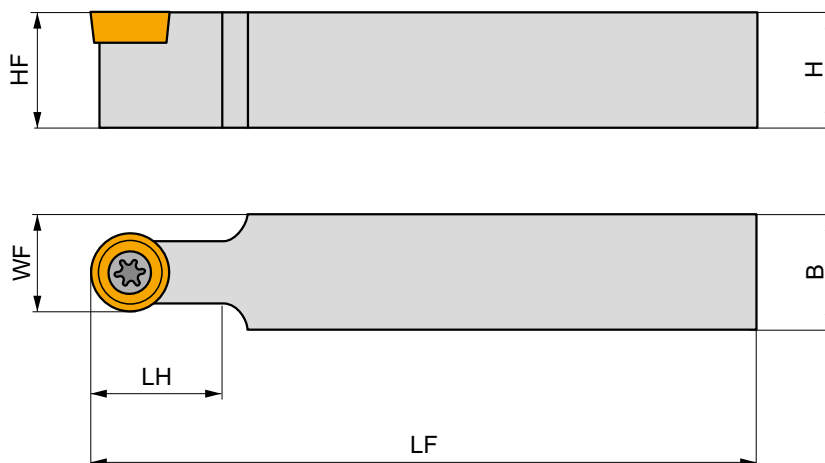
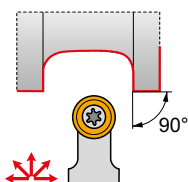
PRAMET

S



Utvändig hållare med spännskruv för runda RC.. Skär

Utvändig, neutral med skruvspända, positiva RC.. 06 till 16 skär. Kan användas till axiell svarvning, längdsvärning utan skuldra, kopiering, kon- och fassvarvning. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SR
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	S01
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	S03
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16



GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI064	RC.. 1003MO
GI161	RC.. 1606MO



S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	-	-	FLAGT09P	-
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAGT20P	HXX 5



SRSC(RL) EXT



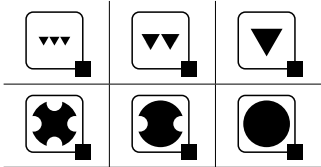
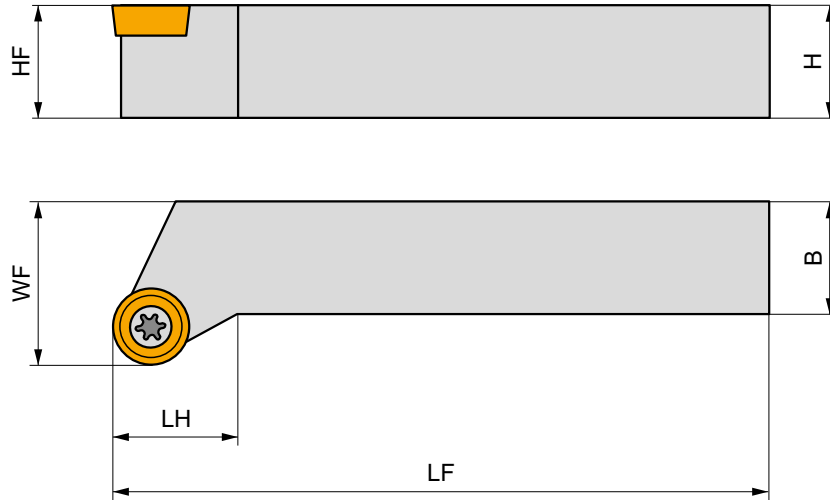
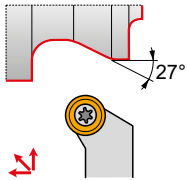
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spänskruv för runda RC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning utan skuldra, kopier-, kon- och fassvärning med positiva RC.. 06 till 16 skär. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.












Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SO
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	GI054	S01
SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16
L SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16



GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI161	RC.. 1606MO



								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5



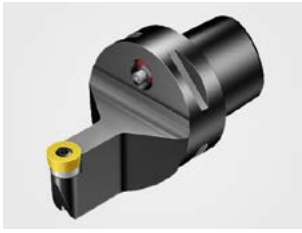
NEW

C.-SRDCN EXT



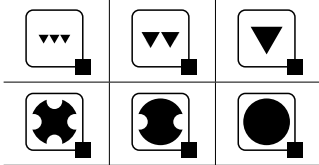
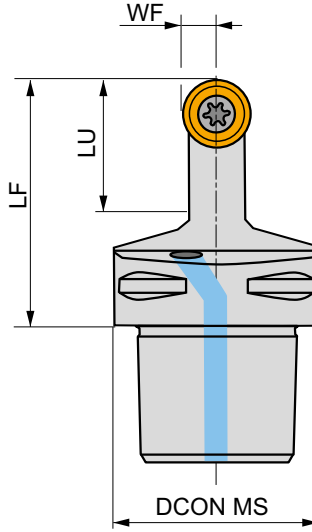
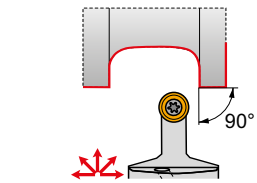
PRAMET

S



Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, för RC.. skär

Utvändig, neutral hållare med invändiga kylkanaler för skruvspända RC.. 10 till 12 skär. Kan användas till axiell och längdsvärning utan skuldra, kopiering, kon- och fassvarning. Finns med PSC-fäste (Polygon-koppling) C4 och C5. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO

C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

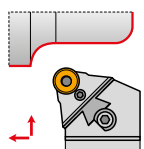


KHP-RSC(RL)

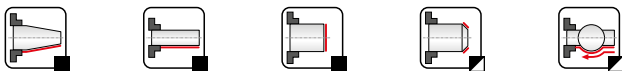
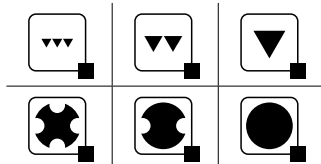
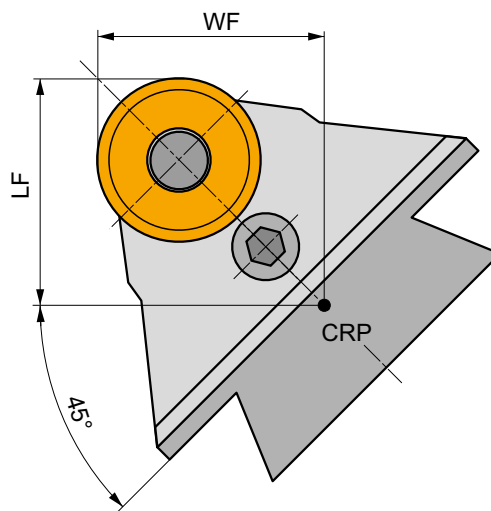



Modulär KHP Lever Lock svarvkassett för RC.. skär

Vänster/höger Lever Lock-kassett med laxspår för montering på DKH-hållare. Passar för tung längdsvärning utan skuldra, axiell, konisk och fassvärning med positiva RC.. 20 till 32 skär. Behandlad för lång livslängd.



DKHR+KHP-RSCR



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCR 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCR 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCL 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32

GI069	RCMX 2006MO
GI096	RCMX 3209MO
GI122	RCMX 2507MO

PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4

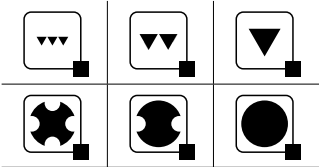
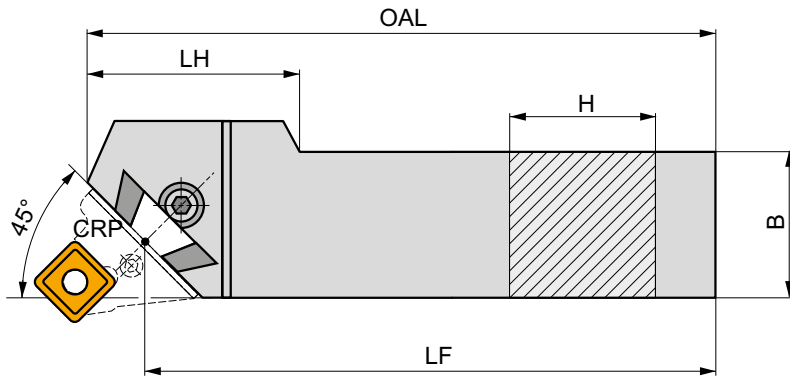
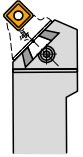


DKH(RL)



Utvändig grundhållare vänster/höger för KHP/KHS-kassetter

Grundhållare för KHP/KHS höger/vänster-kassetter. Anpassad för tung bearbetning. Finns med skaftstorlek 40x50, 50x60 och 60x80 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg	GI098	DKH10
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



SC

09/ 12/ 25/ 38

CARBIDE INSERTS

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

SCMT 120408E-RM

Tool Holder

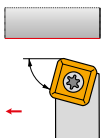
SSDCN 2020 K 12-M-A

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
38

12×12
60×60

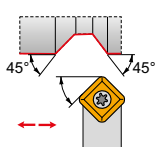
139

134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
12

12×12
25×25

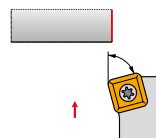
140

134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
12

12×12
25×25

141

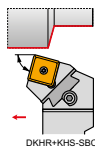
134 – 138

ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..



DKHR+KHS-SBC

25
38

40×50
60×80

142, 143

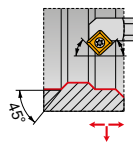
134 – 138

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

SSSC(RL) INT

45°

SC..



09

25
32

144

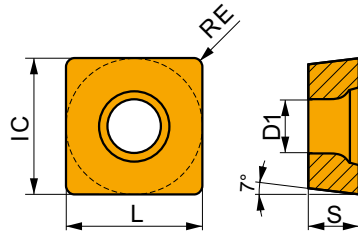
134 – 138



SCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



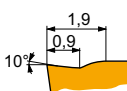
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



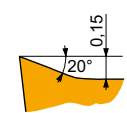
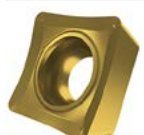
AL-geometri med mycket positiv design för fin- till grovsvarvning med lätt intermittenta skär.

SCGT 120408F-AL	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-	-



NF1-geometri med positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

SCGT 09T308E-NF1	H07	0.8	-	-	-	100	0.13	1.2	-	-	-	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.13	1.0	-	-	-
SCGT 120408E-NF1	H07	0.8	-	-	-	90	0.16	1.4	-	-	-	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	-	-	-
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.1	-	-	-




SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

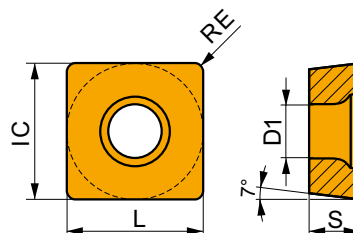
SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0



SCMT

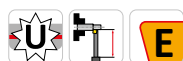
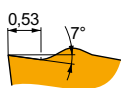


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



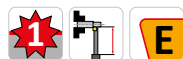
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skär djup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SCMT 09T304E-FF2	T8430	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	–	–	–	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2	T8330	0.8	185	0.17	1.2	–	–	–	175	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	–	–	–	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–



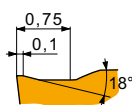
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SCMT 09T304E-FM	T7325	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	–	–	–	275	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	–	–	–	–	
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	–	–	–	–	
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	–	–	–	265	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–
	SCMT 120408E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T7335		0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T8315		0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	
T8330		0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	–	–	–	–	
T8430		0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	
T9315		0.8	300	0.20	1.6	–	–	–	285	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325		0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	–	–	–	260	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–



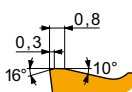
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



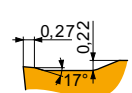
FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SCMT 09T304E-FM2	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	-	-	-	285	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



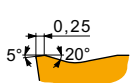
RF-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	255	0.20	1.5	-	-	-	240	0.20	1.5	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-RF	T5315	0.8	240	0.22	2.2	-	-	-	225	0.22	2.2	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-



RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SCMT 09T308E-RM	T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	-	-	-	40	0.24	1.6
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	-	-	-	40	0.24	1.6
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	-	-	-	240	0.30	2.0	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6
SCMT 120408E-RM	T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	60	0.15	1.0
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	-	-	-	40	0.24	1.8
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	-	-	-	40	0.24	1.8
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	-	-	-	235	0.30	2.3	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	-	-	-	50	0.24	1.8



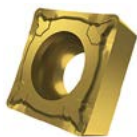
RM3 geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	-	-	-	210	0.27	2.3	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-



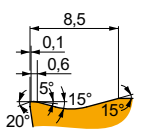
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



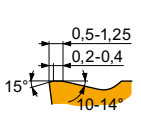
UR-geometri, för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SCMT 09T304E-UR	T7325	0.4	175	0.15	1.2	135	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	250	0.15	1.2	-	-	-	235	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	280	0.20	1.2	-	-	-	265	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	195	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.2	-	-	-	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120408E-UR	T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.8	270	0.20	1.2	160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	270	0.20	1.6	-	-	-	255	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	185	0.20	1.6	140	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.20	1.6	95	0.18	1.6	155	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120412E-UR	T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.6	-	-	-	245	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	160	0.27	1.6	95	0.24	1.6	150	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
T9325	1.2	215	0.27	1.6	125	0.24	1.6	200	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-		



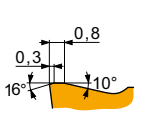
DR4-geometri för grov till mycket grov svarning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SCMT 380932E-DR4	T9335	3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	----	------	------	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---



OR-geometri för grov- till mycket grov svarning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SCMT 250924E-OR	T9226	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
	T9325	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	-	-	-	20	0.70	8.0	-	-	-
	T9335	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
SCMT 380932E-OR	6635	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9226	3.2	65	1.20	18.0	35	1.08	18.0	60	1.20	18.0	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-
	T9315	3.2	85	1.20	18.0	-	-	-	80	1.20	18.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9335	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-



SR-geometri för grov och mycket grov svarning med kontinuerliga och intermittenta skär.

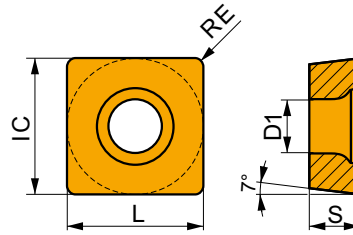
SCMT 250924E-SR	T9325	2.4	70	1.00	14.0	40	0.90	14.0	65	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	60	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 380932E-SR	T9335	3.2	50	1.30	20.0	30	1.30	20.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



SCMW

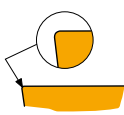


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SCMW 09T304	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

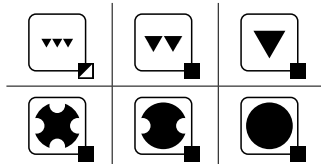
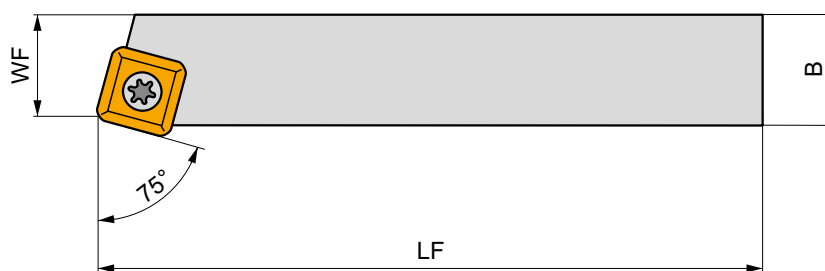
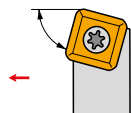


SSBC(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 75° skärvinkel, för SC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kon- och fassvärning med positiva SC.. 09 till 38 skär. Finns med skaft 12x12 till 60x60 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
L SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.47	GI015	SS20
SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A



GI015

GI053

GI131

GI164

SC.. 1204..

SC.. 09T3..

SC.. 2509..

SC.. 3809..



Nm



S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

-

SS20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SSN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5

-

SS25

US 8025-T30P

13.0

M 8

24.2

SSN 250620

MS 8020

-

HXK 5

SDR T30P

SS38A

US 8025-T30P

13.0

M 8

24.2

SSN 380920

MS 8020

-

HXK 5

SDR T30P



SSDCN EXT



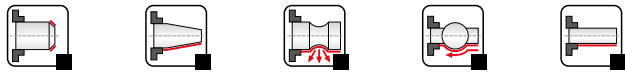
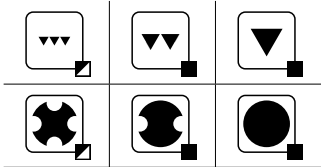
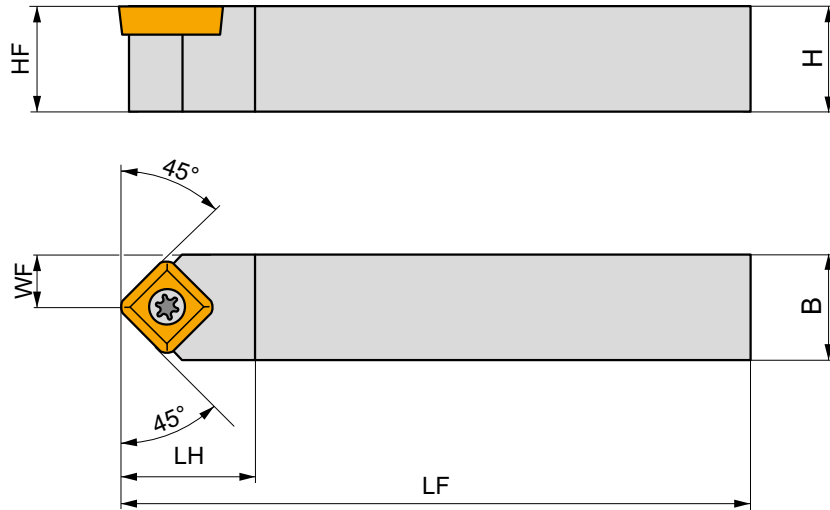
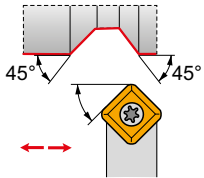
PRAMET

S



Utvändig hållare med spännskruv, 45° skärinkel för SC.. skär

Utvändig, neutral med skruvspända, positiva SC.. 09 eller 12 skär. Kan användas till axiell svarvning, längdsvärning utan skuldra, kopiering, kon- och fassvärning. Finns med skaft 12x12 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	-	0	0	0.12	GI053	S08
SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI053	S08
SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.42	GI015	SS20
SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.74	GI015	SS20

GI	SC..
GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

SS	US	Nm	M	L	SSN	MS	FLAG	HXK
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

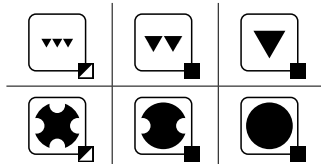
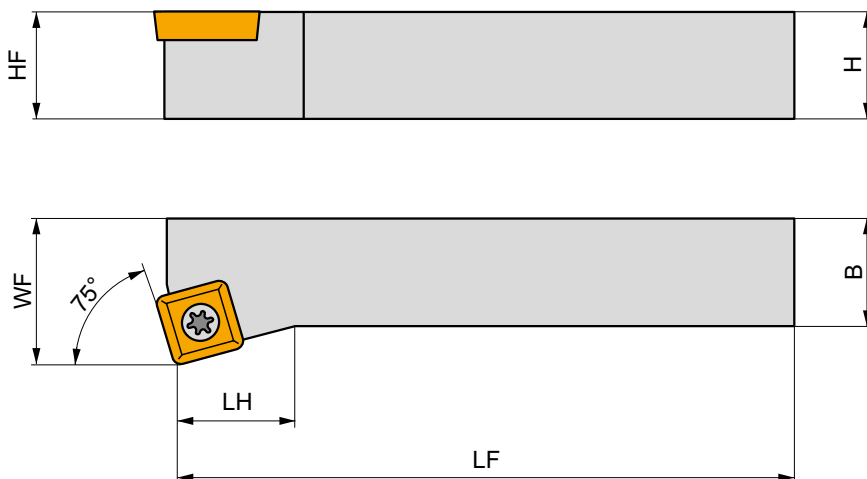
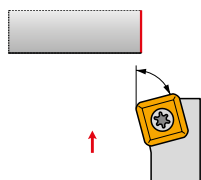


SSKC(RL) EXT




Utvändig, axiell svarvhållare med spännskruv, 75° skärinkel, för SC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell svarvning utan skuldra, kon- och fassvarvning med positiva SC.. 09 till 12 skär. Finns med skaft 12x12 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI053	SS20
R SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.25	GI053	S08
SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.75	GI015	SS20
SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.75	GI015	SS20
L SSKCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
SSKCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.22	GI053	S08
SSKCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.45	GI015	SS20
SSKCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.80	GI015	SS20



GI015

SC.. 1204..

GI053

SC.. 09T3..



S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

SS20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SSN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5



KHS-SBC(RL)



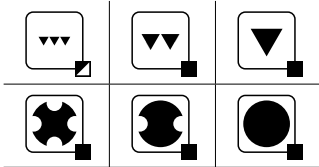
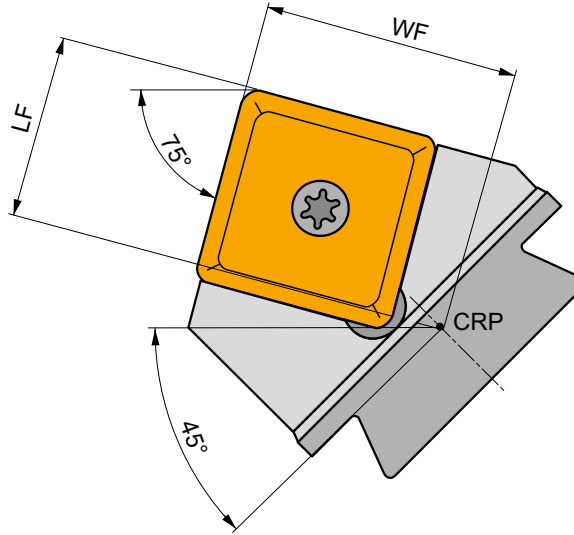
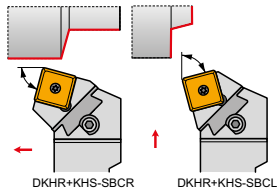
PRAMET

S



Modulär KHP svarvkassett med spännskruv, 75° vinkel för SN.. skär

Vänster/höger kassett med spännskruv och med laxspår, 75° skärvinkel, för montering på DKH-hållare. Passar för tung längdsvärning utan skuldra, axiell, konisk och fassvarning med positiva SC.. 25 eller 38 skär. Behandlad för lång livslängd.



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G1131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	G1164	SS38
L KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G1131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G1164	SS38

	G1131	SC.. 2509..
G1164	SC.. 3809..	

SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

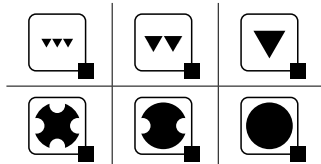
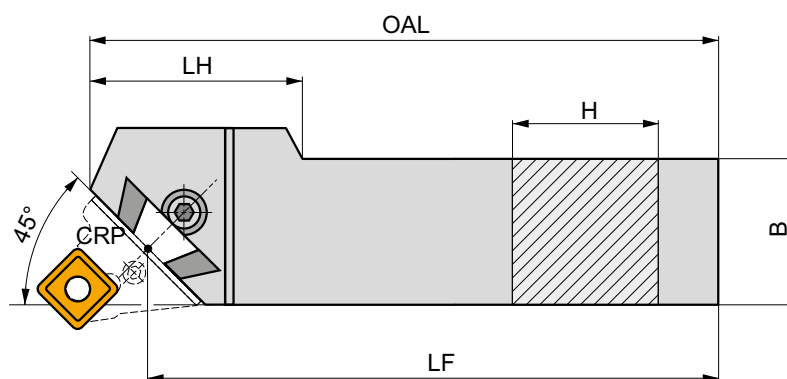
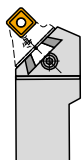


DKH(RL)



Utvändig grundhållare vänster/höger för KHP/KHS-kassetter

Grundhållare för KHP/KHS höger/vänster-kassetter. Anpassad för tung bearbetning. Finns med skaftstorlek 40x50, 50x60 och 60x80 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



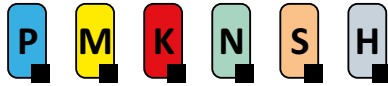
SR 14



HXK 10



SSSC(RL) INT



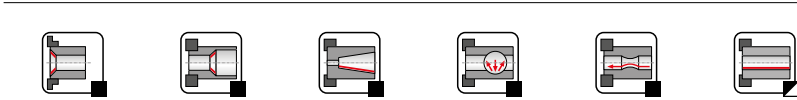
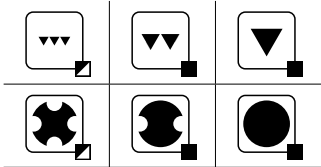
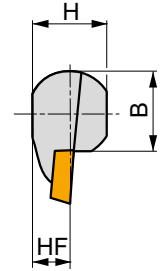
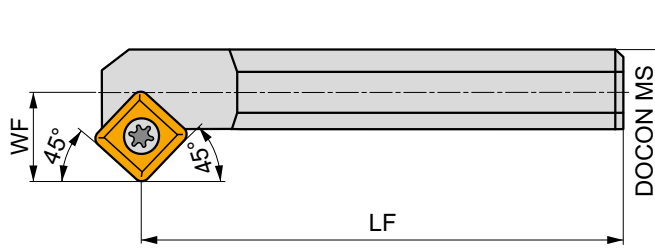
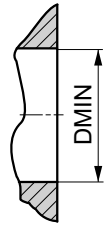
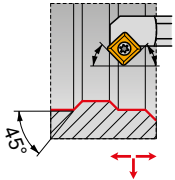
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spänskruv, 45° skärvinkel för SC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 45° skärvinkel för SC.. 09 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø25 mm. För invändig bakfasning, kon- och längdsvärning utan skuldra. Finns med skaftdiameter 20 till 25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DOCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAM0 (°)	kg	GI053	S04
R S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI053	S04
L S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.11	GI053	S04

GI053	SC..09T3..
-------	------------

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
-----	--------------	-----	-------	------	----------



SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

CARBIDE INSERTS

SPMR



146

SPUN



146

CER INSERTS

SPGN CER



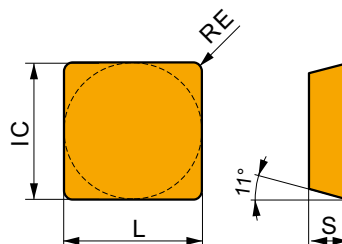
147



SPMR

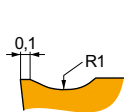


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



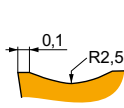
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Geometri 46 för finsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SPMR 090304E-46	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 090308E-46	T9325	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



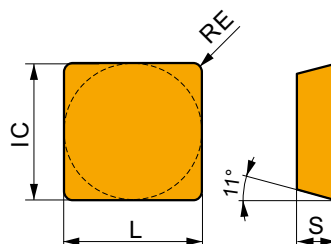
Geometri 48 för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SPMR 120304E-48	T9325	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120308E-48	6640	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120312E-48	T9325	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-

SPUN

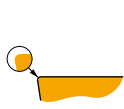


	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



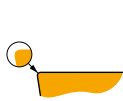
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SPUN 120308	6640	0.8	180	0.15	4.0	-	-	-	170	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 120312	6640	1.2	190	0.15	4.0	-	-	-	180	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 150408	6640	0.8	155	0.20	5.0	-	-	-	145	0.20	5.0	-	-	-	-	-	-	-



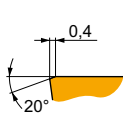
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SPUN 150412	6640	1.2	165	0.20	5.0	-	-	-	155	0.20	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190408	6640	0.8	150	0.20	6.0	-	-	-	140	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190412	6640	1.2	160	0.20	6.0	-	-	-	150	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190416	6640	1.6	165	0.20	6.0	-	-	-	155	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-



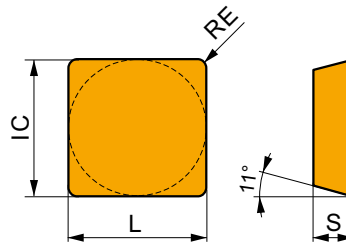
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SPUN 250620S	6640	2.0	80	0.40	12.0	-	-	-	75	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------	------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

SPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

SPGN 120308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	530	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---




TC

06/ 09/ 11/16


CARBIDE INSERTS

TCGT




149

TCMT



150


TCMW



154

CBN INSERTS

TCGW CBN



154

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

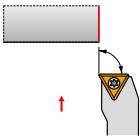
Insert	Tool Holder
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

STFC(RL) EXT

90°

TC..



155

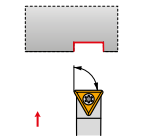
16x16
25x25

149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90°

TC..



156

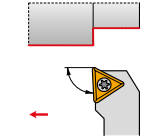
20x20

149 – 154

STJC(RL) EXT

93°

TC..



157

16x16
25x25

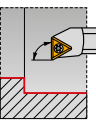
149 – 154

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

STFC(RL) INT

90°

TC..



158

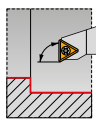
8,5
40

149 – 154

STFC(RL)-E INT

90°

TC..



160

8,5
20

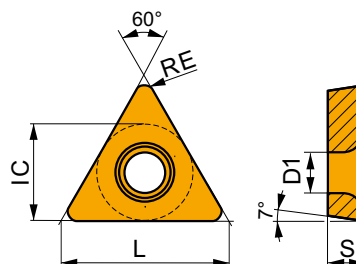
149 – 154



TCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



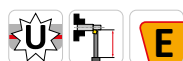
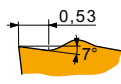
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



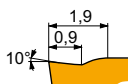
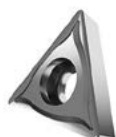
AL-geometri med mycket positiv design för fin- till grovsvarvning med lätt intermittenta skär.

TCGT 090202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



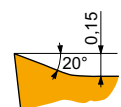
FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TCGT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	-	-	-	165	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202E-FF2	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF1-geometri med positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

TCGT 110204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	-	-	-	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	-	-	-	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-



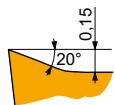
SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

TCGT 110202E-SF3	T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15	1.0



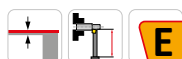
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



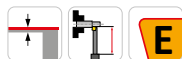
SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

TCGT 16T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0



ER-SI geometri med positiv högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

TCGT 110202ER-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–



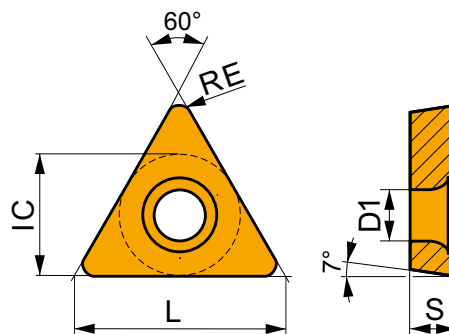
EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

TCGT 110202EL-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI	T8315	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

TCMT

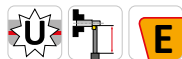
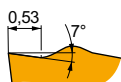


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



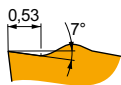
FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TCMT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



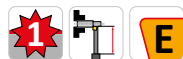
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TCMT 06T104E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2	T5315	0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	140	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2	T7325	0.8	180	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	-	-	-	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	295	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2	T7325	0.8	180	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	-	-	-	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



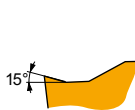
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TCMT 110202E-FM	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-
	T8430	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	-	-	-
	T9315	0.2	270	0.10	0.8	-	-	-	255	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM	T7325	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.12	0.8	-	-	-	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-



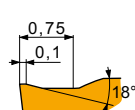
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



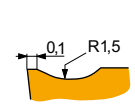
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	-	-	-	260	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	-	-	-	235	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	-	-	-	240	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-



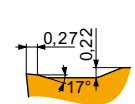
FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



RF-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TCMT 16T308E-RF	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



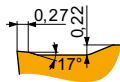
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	-	-	-	200	0.27	1.9	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	40	0.19	1.5	-	-	-



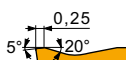
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



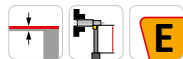
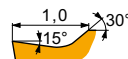
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TCMT 16T312E-RM	T5305	1.2	280	0.27	1.9	–	–	–	265	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0	
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0	
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	–	–	–	210	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–	



RM3 geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TCMT 16T304E-RM3	T6310	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0	
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0	
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0	
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	–	–	–	155	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TCMT 16T308E-RM3	T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0	
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0	
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0	
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	–	–	–	175	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

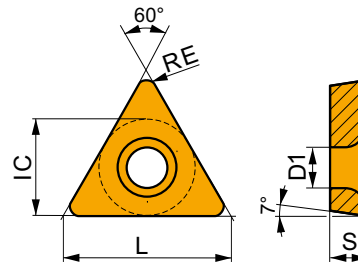
TCMT 110204E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR	T5315	0.8	245	0.17	0.8	–	–	–	230	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–



TCMW

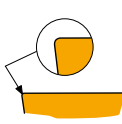


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



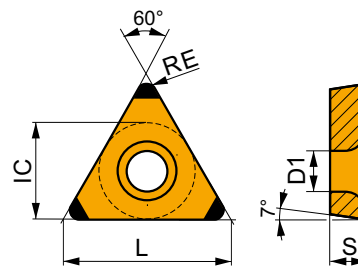
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TCMW 110204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

TCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För finsvarvning med kontinuerliga skär.

TCGW 110204E-C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
----------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



För finsvarvning med kontinuerliga skär.

TCGW 110204S01020C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	400	0.15	0.6	-	-	-	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0



STFC(RL) EXT



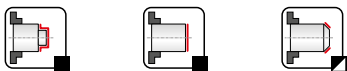
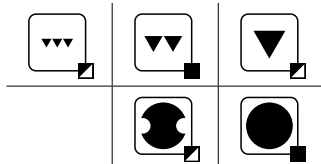
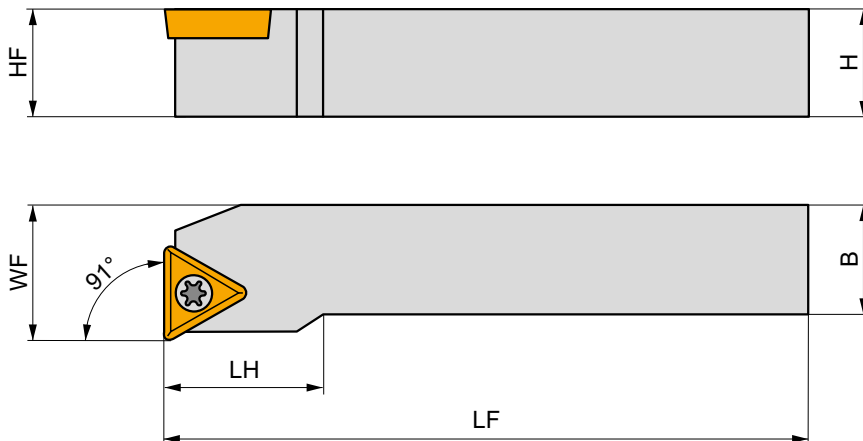
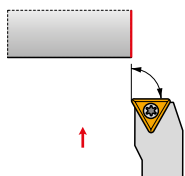
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 91° skärvinkel, för TC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till höger och vänster axiell svarvning med skuldra och fassvarvning med positiva TC.. 11 till 16 skär. Finns med skaft 16x16 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	ST
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10



GI016
GI056

TC.. 16T3..
TC.. 1102..



S01
ST10

US 2506-T07P
US 3510-T15P

0.9
3.0

M 2.5
M 3.5

6.3
10.6

–
STN 160308

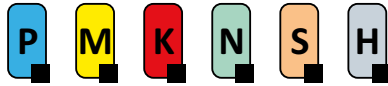
–
MS 3510

FLAGT07P
FLAGT15P

–
HXK 3.5



STFC(RL)-A EXT



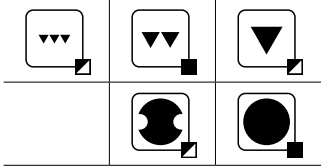
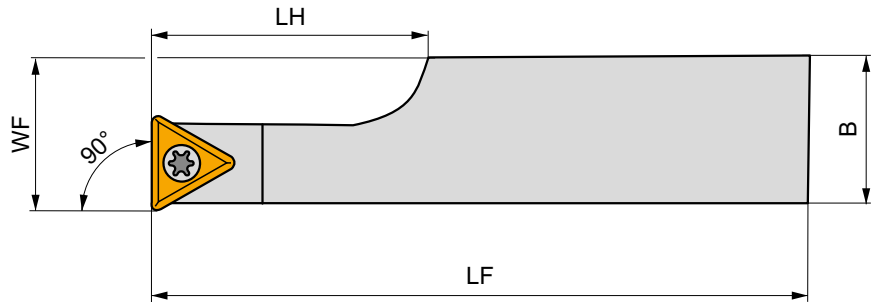
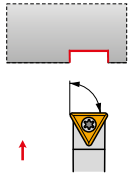
PRAMET

S



Utvändig, axiell svarvhållare med spännskruv, 90° skärvinkel, för TC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till höger och vänster axiell svarvning med skuldra och fassvarvning med positiva TC.. 11 skär. Finns med skaft 20x20 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	G1056	ST21
L STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	G1056	ST21

	G1056		TC.. 1102..
--	-------	--	-------------

	ST21		5513 020-03		Nm	0.8		M 2.5		6.5		PT-8001
--	------	--	-------------	--	----	-----	--	-------	--	-----	--	---------

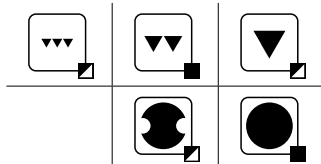
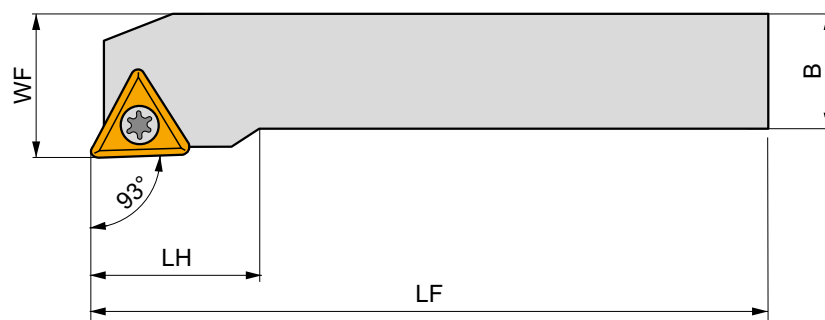


STJC(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 93° skärvinkel, för TC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och fassvärning med positiva TC.. 11 till 16 skär. Finns med skaft 16x16 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.23	GI056	S01
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.44	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10



GI016

TC.. 16T3..

GI056

TC.. 1102..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

ST10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

STN 160308

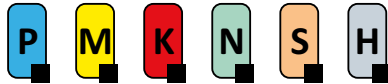
MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5



STFC(RL) INT



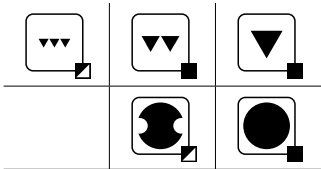
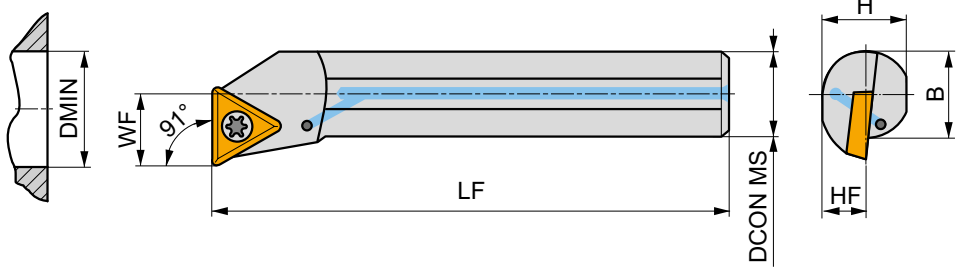
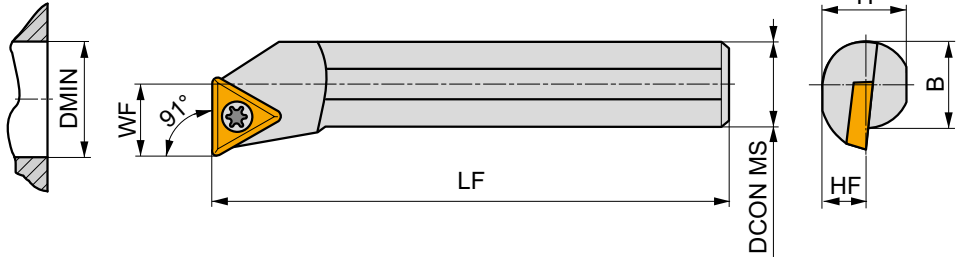
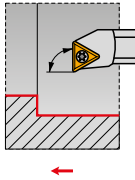
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 91° skärvinkel för TC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 91° skärvinkel för TC.. 06 till 16 skär. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø8,5 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaftdiаметer 6 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	G	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.04	GI217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	GI056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	GI056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	GI056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	GI056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	GI056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
L A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	GI056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	GI056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.25	GI056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	GI056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08



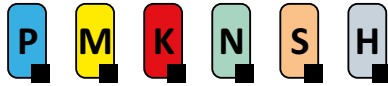
Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
L S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	G1016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	G1016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.06	G1016	ST10

G1016	TC.. 16T3..
G1056	TC.. 1102..
G1217	TC.. 06T1..
G1218	TC.. 0902..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	-	-	-	-	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	-	-	-	-	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	-	-	-	-	PT-8001



STFC(RL)-E INT



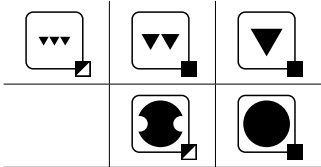
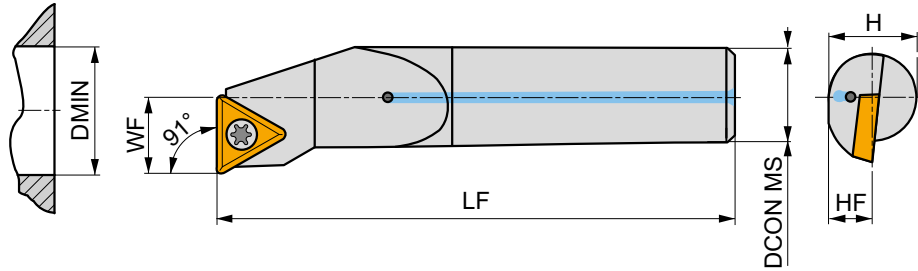
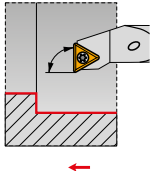
PRAMET

S



Invändig svarvbom av HM med spännskruv, 91° skärvinkel för TC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom av HM med 91° skärvinkel för TC.. 06 till 11 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter Ø8,5 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon- och fassvärning. Finns med skaftdiameter 6 till 16 mm. För överhäng >3xD. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	✓	kg	GI217	ST21
R E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21
L E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001



TP

09/ 11/ 16

CARBIDE INSERTS

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

CER INSERTS

TPGN CER

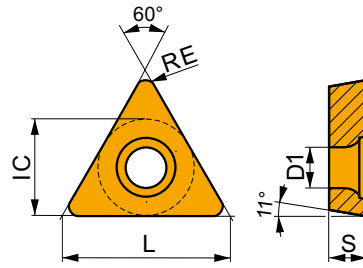
164



TPGX



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

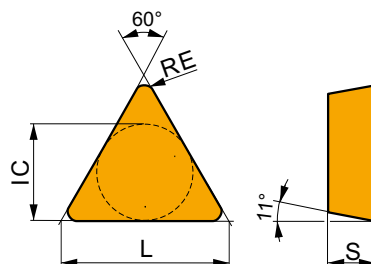
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
				FR-JQ geometri med positiv högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.															
TPGX 110204FR-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
				FL-JQ-geometri med positiv vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.															
TPGX 090204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
TPGX 110204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
				FL-JR-geometri med positiv vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.															
TPGX 16T304FL-JR	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
				FR-JZ geometri med positiv högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.															
TPGX 090202FR-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
				FL-JZ-geometri med positiv vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.															
TPGX 090202FL-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-



TPMR

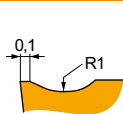


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



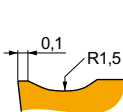
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



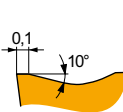
Geometri 46 för finsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TPMR 110304E-46	6640	0.4	■	140	0.15	1.0	■	80	0.14	1.0	■	130	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9325	0.4	■	175	0.15	1.0	■	105	0.15	1.0	■	165	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9335	0.4	■	150	0.15	1.0	■	90	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TPMR 110308E-46	6640	0.8	■	170	0.15	1.0	■	100	0.14	1.0	■	160	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9325	0.8	■	205	0.15	1.0	■	120	0.15	1.0	■	190	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9335	0.8	■	180	0.15	1.0	■	105	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–



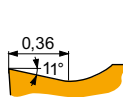
Geometri 47 för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TPMR 160304E-47	6640	0.4	■	120	0.20	1.5	■	70	0.18	1.5	■	110	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9325	0.4	■	150	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	140	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9335	0.4	■	125	0.20	1.5	■	75	0.18	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TPMR 160308E-47	6640	0.8	■	140	0.20	1.5	■	80	0.18	1.5	■	130	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9325	0.8	■	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	■	165	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9335	0.8	■	150	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TPMR 160312E-47	T9325	1.2	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	■	175	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–



Geometri 61 för finsvarvning med moderata matningar och djup med kontinuerliga och intermittenta skär.

TPMR 160308E-61	T9325	0.8	■	135	0.35	1.8	■	80	0.32	1.8	■	125	0.35	1.8	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
	T9335	0.8	■	120	0.35	1.8	■	70	0.32	1.8	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–



PF2-geometri för finsvarvning med kontinuerliga skär.

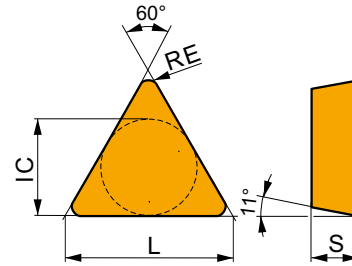
TPMR 110304-PF2	TT010	0.4	■	255	0.10	0.5	■	150	0.10	0.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TPMR 160304-PF2	TT010	0.4	■	255	0.10	0.5	■	150	0.10	0.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–



TPUN

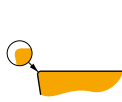


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



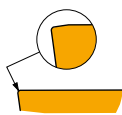
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TPUN 110304	6640	0.4	✓	135	0.10	1.2	–	–	–	■	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308	6640	0.8	✓	125	0.18	1.2	–	–	–	■	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304	6640	0.4	✓	135	0.10	1.5	–	–	–	■	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308	6640	0.8	✓	125	0.18	1.5	–	–	–	■	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312	6640	1.2	✓	125	0.20	1.5	–	–	–	■	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408	6640	0.8	✓	120	0.18	2.0	–	–	–	■	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412	6640	1.2	✓	120	0.20	2.0	–	–	–	■	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–



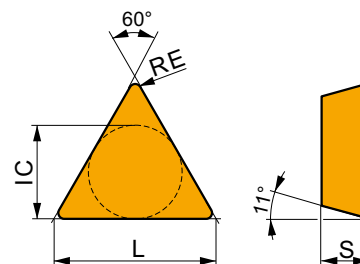
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TPUN 270616S	6640	1.6	✓	60	0.30	7.0	–	–	–	■	55	0.30	7.0	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S	6640	2.0	✓	65	0.30	5.0	–	–	–	■	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–

TPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



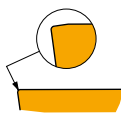
För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

TPGN 110304 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	✓	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	✓	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

TPGN 160304 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–



VB

CARBIDE INSERTS

VBMT



168

CBN INSERTS

VBGW CBN



171

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

VBMT 160408E-FM

Tool Holder

SVHCR 2020 K 16-M-A

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16x16 25x25</p> <p>172</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>173</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16x16 32x25</p> <p>174</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>175</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>176</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVJB(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>C3 C6</p> <p>178</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVVB(N) EXT NEW</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>179</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>



VB

11/ 16

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

SVJB(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11
	168 - 171 186 - 192
180	

SVQB(C)(RL) INT	
107°30'	VB, VC..
	11 13 16
	168 - 171 186 - 192
181	

SVUB(C)(RL) INT	
93°	VB, VC..
	11 13 16
	168 - 171 186 - 192
182	

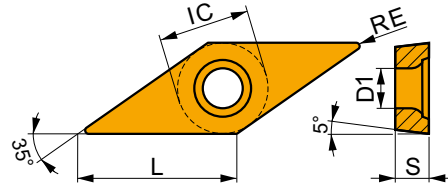
C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
108°	VB, VC..
	16
	168 - 171 186 - 192
183	



VBMT

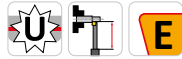
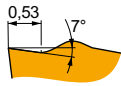


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



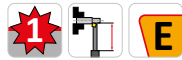
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2-geometri med positiv design för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VBMT 160404E-FF2	T7325	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	-	-	-	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	-	-	-	200	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	-	-	-	180	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



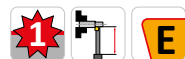
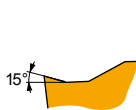
FM-geometri för fin- till medelgrov svarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VBMT 110302E-FM	T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	180	0.10	0.8	110	0.09	0.8	170	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM	T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.17	0.8	110	0.15	0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM	T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	-	-	-	215	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	175	0.10	1.2	105	0.09	1.2	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM	T5315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	140	0.19	1.2	105	0.17	1.2	135	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



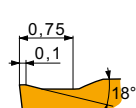
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



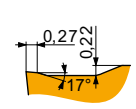
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VBMT 160408E-FM	T5315	0.8	235	0.17	1.2	-	-	-	220	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	-	-	-	-
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	-	-	-	215	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	VBMT 160412E-FM	T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T8330		1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	-	-	-	
T8430		1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	-	-	-	
T9315		1.2	215	0.22	1.2	-	-	-	200	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	
T9325		1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	



FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	-	-	-	-	-	



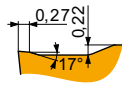
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

VBMT 160404E-RM	T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
VBMT 160408E-RM	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0
	T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	-	-	-	225	0.17	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0



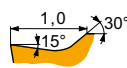
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

VBMT 160412E-RM	T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.27	1.2	80	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.0	25	0.15	1.0	
	T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	30	0.19	1.0	25	0.15	1.0	
	T9315	1.2	210	0.27	1.2	-	-	-	195	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	-
	T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	-	-	-	40	0.19	1.0	-	-	-	-



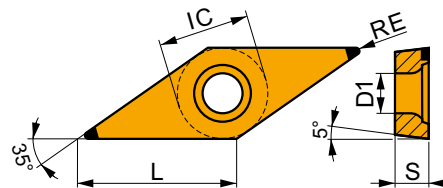
UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VBMT 110202E-UR	TT310	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4	120	0.19	0.8	90	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	70	0.11	0.8	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	200	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-UR	TT310	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	115	0.10	1.2	65	0.09	1.2	105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	VBMT 160404E-UR	T5315	0.4	195	0.12	1.2	-	-	-	185	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T8330		0.4	115	0.12	1.2	65	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9310		0.4	215	0.12	1.2	-	-	-	200	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR	T9315	0.4	190	0.12	1.2	-	-	-	180	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	125	0.17	1.2	75	0.15	1.2	115	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	220	0.17	1.2	-	-	-	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.17	1.2	-	-	-	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160412E-UR	TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	135	0.22	1.2	105	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	120	0.22	1.2	70	0.20	1.2	110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	205	0.22	1.2	-	-	-	190	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	185	0.22	1.2	-	-	-	175	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



VBGW CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

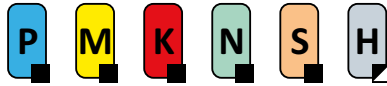


För finsvarning med kontinuerliga skär.

VBGW 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	▣	340	0.10	0.4	–	–	–	▣	90	0.07	0.3	▣	70	0.15	1.0
VBGW 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	▣	350	0.15	0.6	–	–	–	▣	90	0.11	0.5	▣	70	0.15	1.0



SVHB(C)(RL) EXT



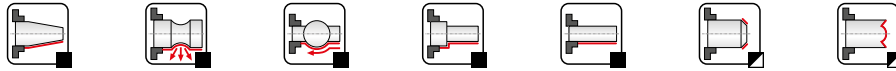
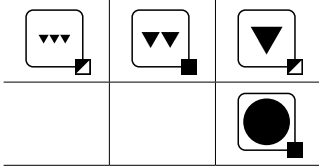
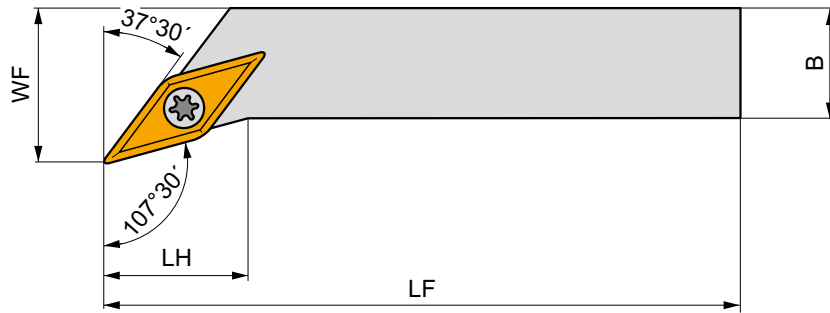
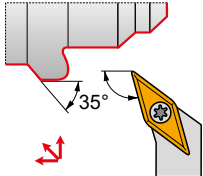
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 107,5° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning med skuldra, axiell och längsgående kopiering upp till 35°, kon- och fassvärning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 eller 16 skär. Finns med skaft 16x16 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	FLAG	HXK
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

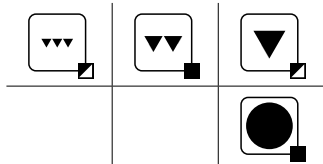
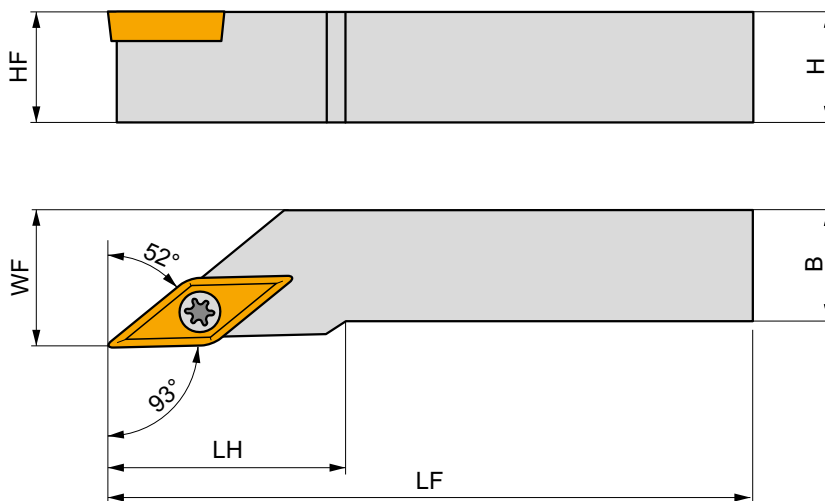
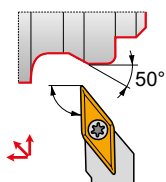


SVJB(C)(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 93° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon-, kopiering upp till 50° och fassvärning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 till 16 skär. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	SO1
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	SO1
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	SO1
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	SO1
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10



GI017
GI194
GI211

VB.. 1604..
VB.. 1103..
-

VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



SO1
SV10
SV21
SV22

US 2506-T07P
US 3512-T15P
5513 020-24
DVF 0573

0.9
3.0
1.5
1.5

M 2.5
M 3.5
M 3
M 3

6.3
12.6
8.5
10.3

-
SVN 160304
-
DAP 0331

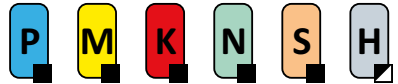
-
MS 3510
-
DVT 0332

FLAGT07P
FLAG T15P
PT-8002
PT-8002

-
HXK 3.5
-
174.1-870

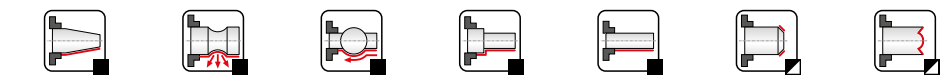
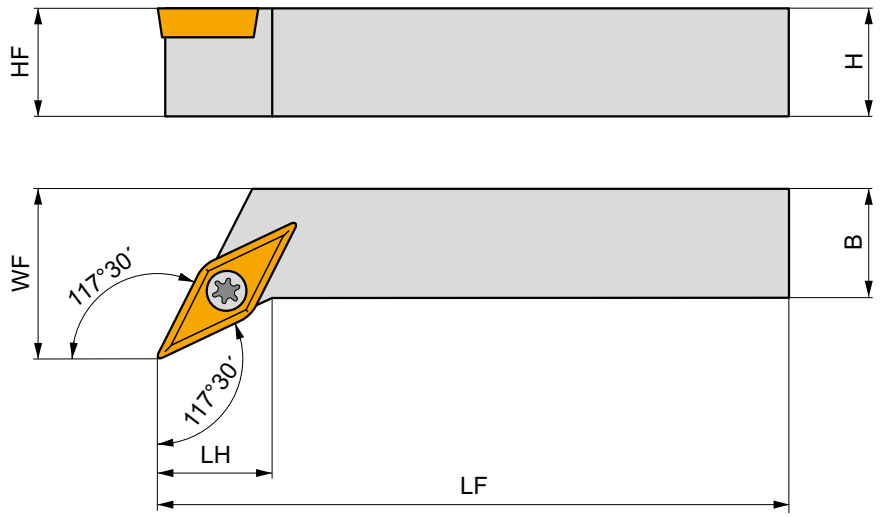
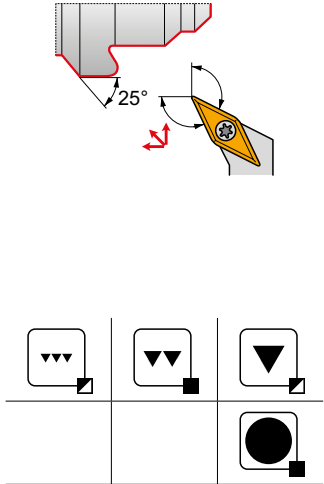


SVPB(C)(RL) EXT



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 117,5° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning med skuldra, axiell kopiering upp till 25° och fassvärning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 eller 16 skär. Finns med skaft 16x16 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5



SVVB(C)N EXT



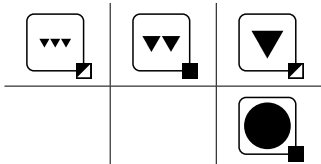
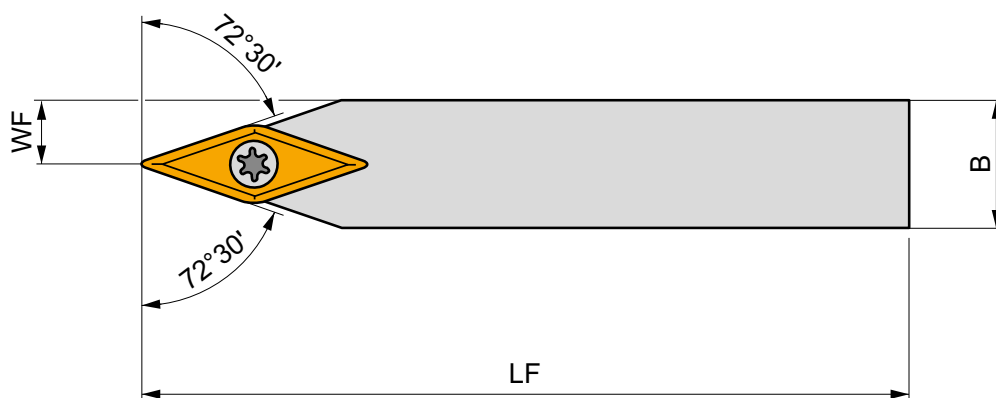
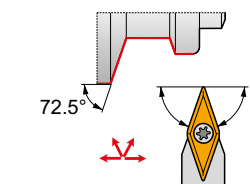
PRAMET

S



Utvändig hållare med spännskruv, 72,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig, neutral med skruvspända, positiva VB.. 11 eller 16 skär och VC.. 11 till 16 skär. Kan användas till axiell svarvning, längdsvärning utan skuldtra, kopiering upp till 72,5° och fassvarvning. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	GI194	SV01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	-	0	0	0.18	GI194	SV01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	-	0	0	0.38	GI194	SV01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.98	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	PT	HXX
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

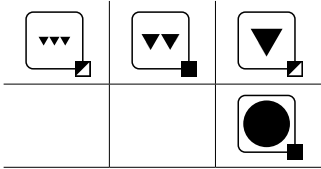
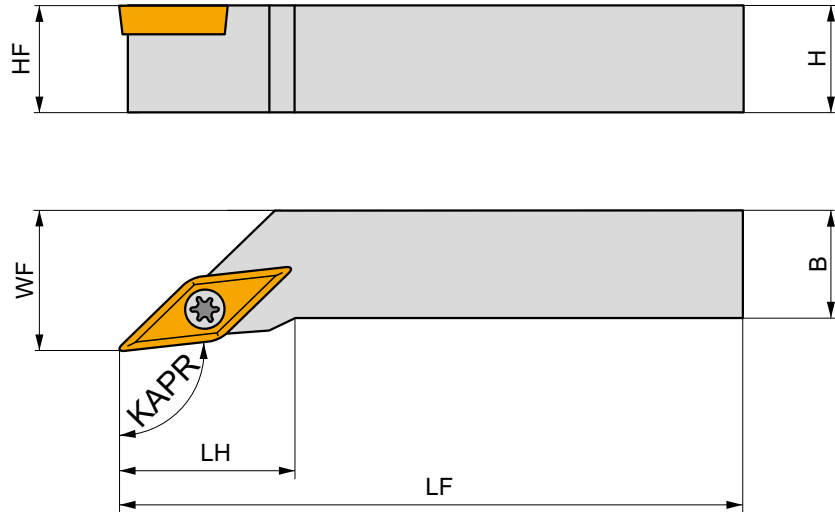
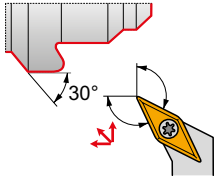


SVXB(C)(RL) EXT



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 98/113° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon-, kopiering upp till 30° och fassvarvning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 till 16 skär. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

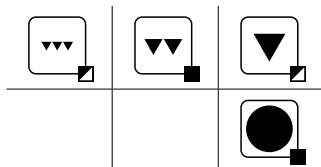
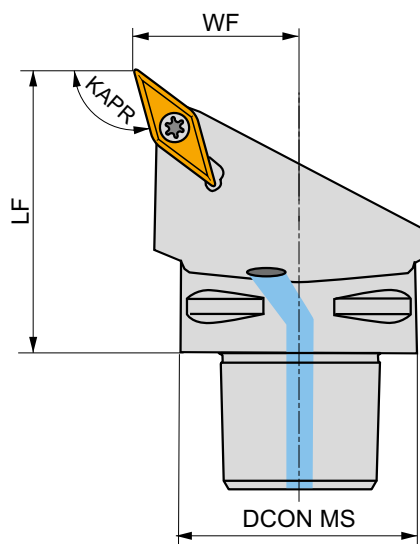
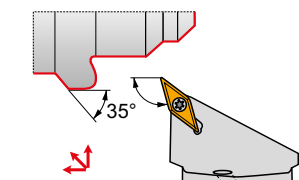
SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-


NEW
C.-SVHB(RL) EXT

S

Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 107,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 107,5° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kopiersvärning upp till 35°, kon- och fassvärning med positiva VB.. 16 och VC.. 16 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 till C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



C-SV16S-1

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-SV16S-2

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

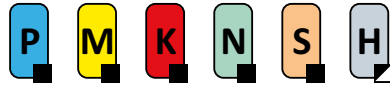
FLAGT15P/3,5

CN 034-02



NEW

C.-SVJB(RL) EXT



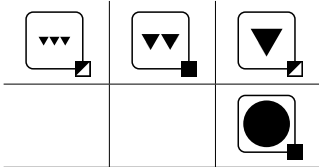
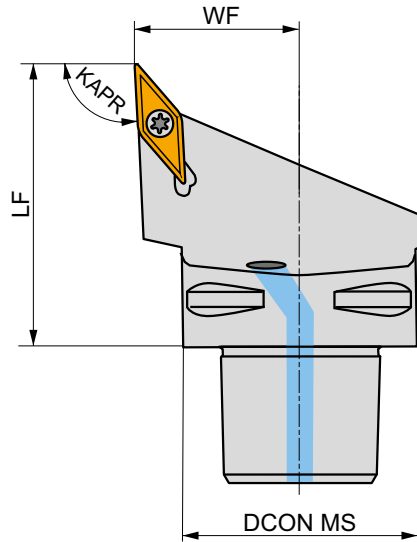
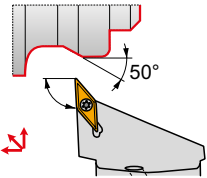
PRAMET

S



Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 93° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till axiell svarvning med skuldra, kopiersvarvning upp till 50°, kon- och fassvarvning med positiva VB.. 11 eller 16, VC.. 11 till 16 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C3 till C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C5-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

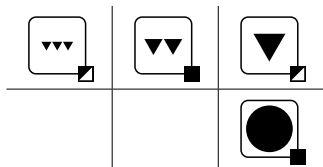
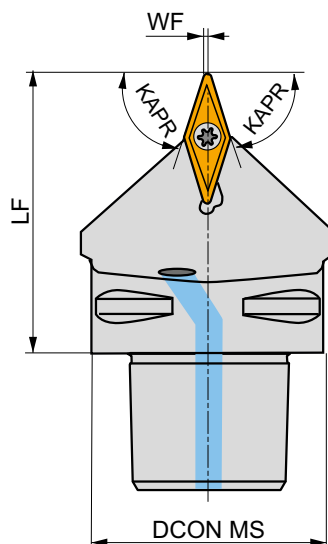
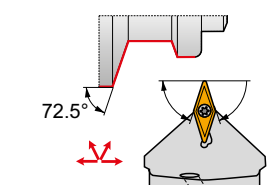
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C-SVVBN EXT

PRAMET
S

Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 72,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig, neutral hållare med invändiga kylkanaler för skruvspända VB.. 16 och VC.. 16 skär. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kopiering upp till 72,5° och fassvärning. Finns med PSC-fäste (Polygon-koppling) C4 - C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAM0 (°)				
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SVJB(RL) INT



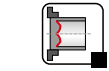
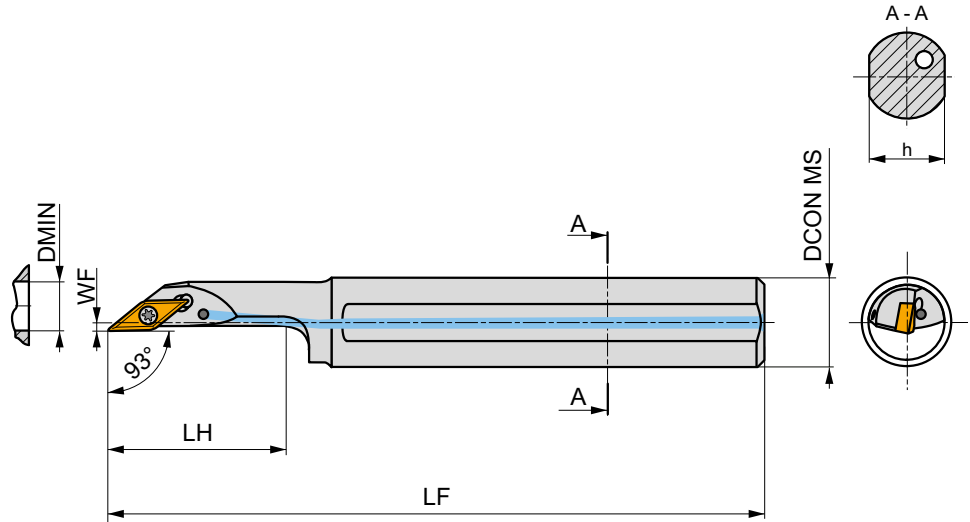
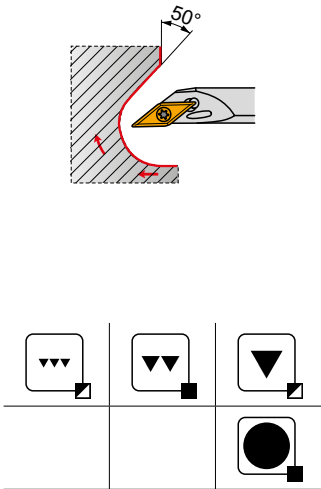
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för VB.. 11 och VC.. 11 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter Ø25 mm. För kopiersvarvning upp till 50°. Finns med skaftdiameter 20 och 25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	✓	kg	GI194	S07
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
-------	-------------	-------------

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P
-----	--------------	--------	-------	-----	-----------



SVQB(C)(RL) INT



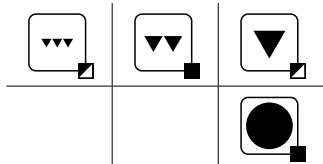
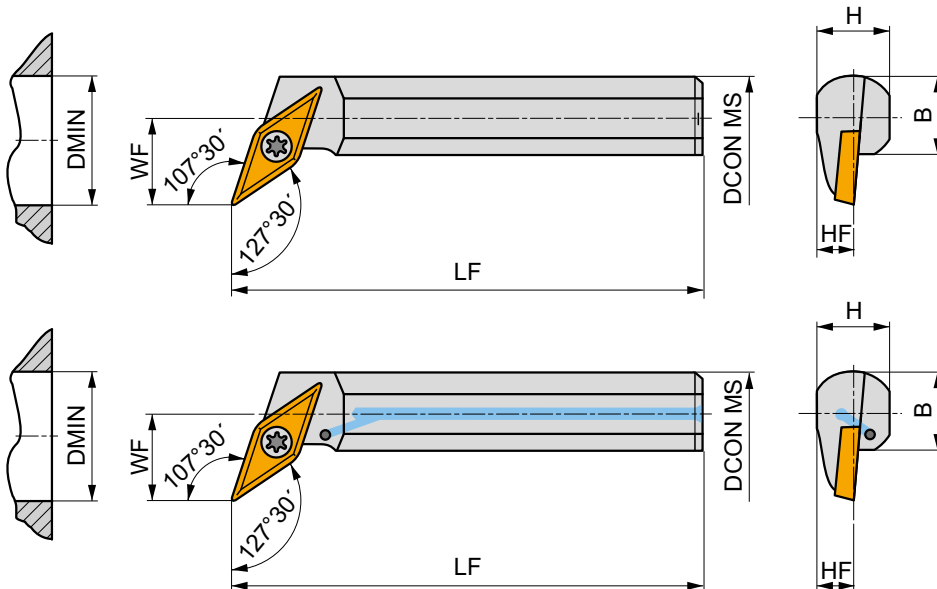
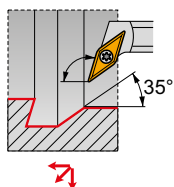
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 107,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 107,5° skärvinkel för VB/VC.. 11 och 16 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø20 mm. För de flesta invändig svarvoperationer. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10



GI017
GI194
GI211

VB.. 1604..
VB.. 1103..
-

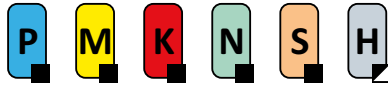
VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAGT15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-



SVUB(C)(RL) INT



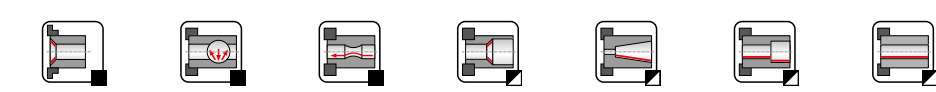
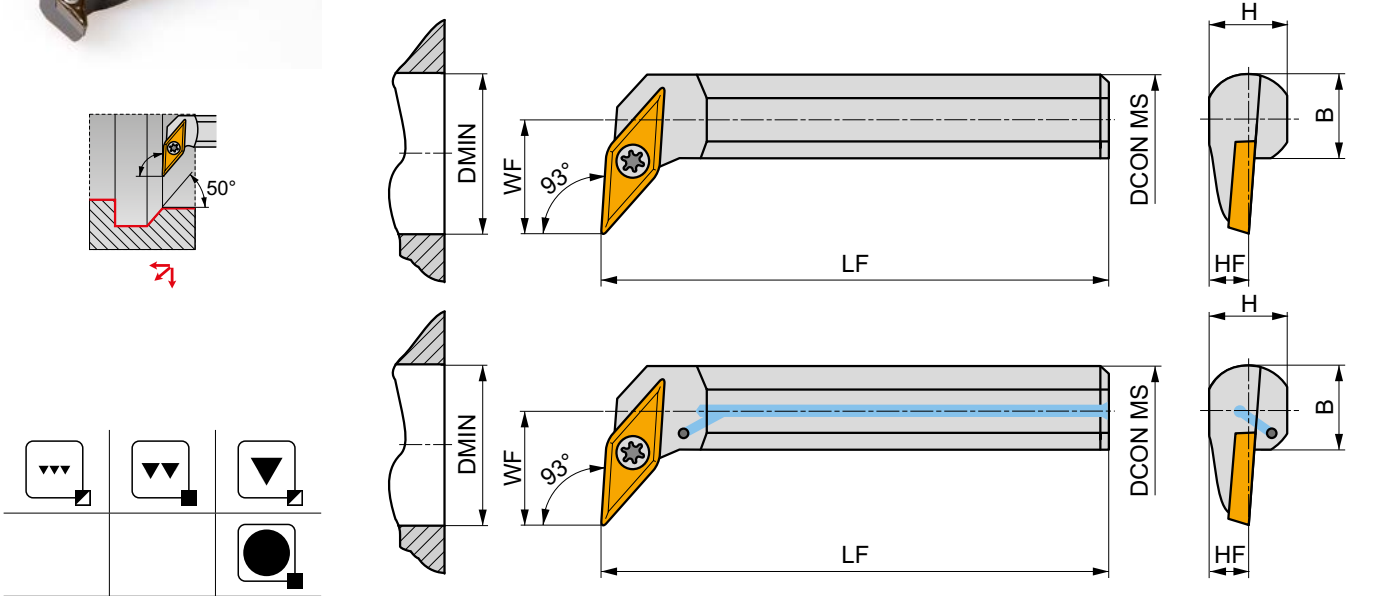
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 93° skärvinkel för VB/VC.. 11 och 16 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø20 mm. För de flesta invändiga svarvoperationer och kopiering under 50°. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	G	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

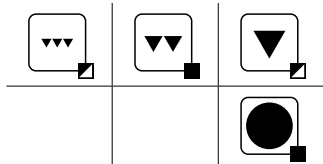
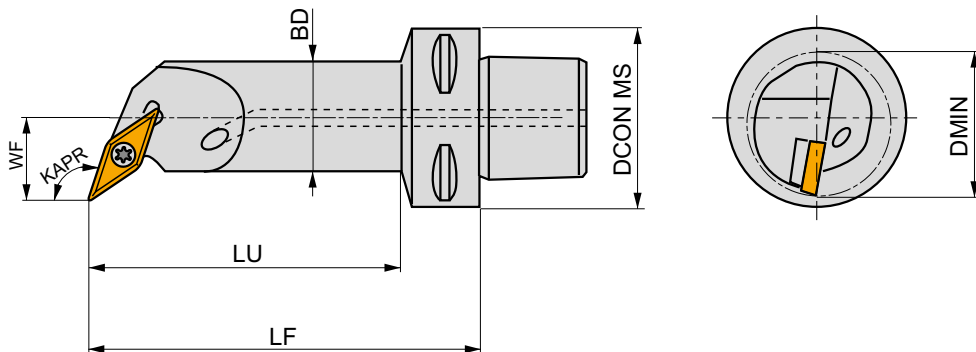
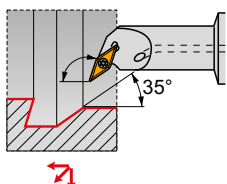
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870


NEW
C.-SVQB(RL) INT

S

Invändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 107,5° skärinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 107,5° skärinkel för VB.. 16 eller VC..16 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø33 mm. Kan användas till en mängd svarvapplikationer. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 och C5 och med flera längder. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



SV16



US 2010-T15P



3.0



M 3.5



10.1



FLAGT15P/3,5



VC

07/ 11/ 13/ 16

CARBIDE INSERTS

VC GT	VC GW	VC GX	VC MT	VC MW
186	189	189	190	191

PCD INSERTS

VCMW PCD
192

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
VC GT 070204E-FF2	SVGCR 1010 M 07

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

SVAC(RL)-DC EXT	SVGC(RL) EXT	SVHB(C)(RL) EXT	SVJB(C)(RL) EXT
<p>90°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 193</p> <p> 186 – 192</p>	<p>90°</p> <p>VC..</p> <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p> 194</p> <p> 186 – 192</p>	<p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p> 195</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>	<p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 196</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>
SVJC(RL)-DC EXT	SVPB(C)(RL) EXT	SVVB(C)N EXT	SVXB(C)(RL) EXT
<p>93°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 197</p> <p> 186 – 192</p>	<p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p> 198</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>	<p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 199</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>	<p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 200</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>



VC

07/ 11/ 13/ 16

C.-SVHB(RL) EXT **NEW**

107°30'	VB, VC..
	 16
	C4 C6
201	168 – 171 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT **NEW**

93°	VB, VC..
	 11 16
	C3 C6
202	168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT **NEW**

72°30'	VB, VC..
	 16
	C4 C6
203	168 – 171 186 – 192

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

SVJB(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11
	25 32
204	168 – 171 186 – 192

SVLC(RL) INT

95°	VC..
	 13
	27 43
205	186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30'	VB, VC..
	 11 13 16
	20 50
206	168 – 171 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11 13 16
	20 50
207	168 – 171 186 – 192

SVXC(RL) INT

113°	VC..
	 07
	12,5 17,5
208	186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°	VC..
	 07
	12,5 17,5
209	186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT **NEW**

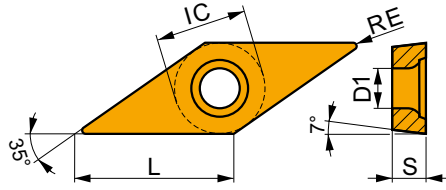
108°	VB, VC..
	 16
	33
210	168 – 171 186 – 192



VCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



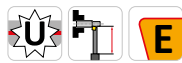
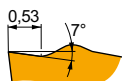
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



AL-geometri med mycket positiv design för fin- till grovsvarning med lätt intermittenta skär.

VCGT 070202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	315	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	300	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	465	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	240	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	375	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	285	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	420	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	240	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	345	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	210	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	285	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	420	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	225	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	210	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	■	180	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	■	270	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-	-



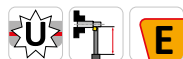
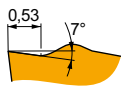
FF2-geometri med positiv design för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VCGT 070202E-FF2	T8315	0.2	■	150	0.05	0.8	-	-	-	■	140	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	145	0.05	0.8	-	-	-	■	135	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	190	0.05	0.8	-	-	-	■	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2	T8315	0.4	■	125	0.12	0.8	-	-	-	■	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	120	0.12	0.8	-	-	-	■	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	145	0.12	0.8	-	-	-	■	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2	T5315	0.2	■	250	0.05	1.0	-	-	-	■	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	■	165	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	140	0.05	1.0	-	-	-	■	130	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	185	0.05	1.0	-	-	-	■	150	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	■	265	0.05	1.0	-	-	-	■	250	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	240	0.05	1.0	-	-	-	■	225	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



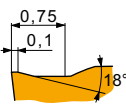
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VCGT 130304E-FF2	T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	115	0.12	1.0	-	-	-	105	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	115	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2	TT010	0.4	245	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TT010	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



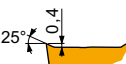
FM2-geometri för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

VCGT 130308E-FM2	T8330	0.8	125	0.17	1.0	75	0.15	1.0	115	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-



NF2-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

VCGT 130302E-NF2	H07	0.2	-	-	-	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-	
	T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-	
	T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
	T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
	T9315	0.2	200	0.10	1.0	-	-	-	190	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
	T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.07	0.8	-	-	-	
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	VCGT 130304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
		T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T6310		0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-	
T7325		0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
T7335		0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
T9315		0.4	210	0.10	1.0	-	-	-	195	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	35	0.08	0.8	-	-	-	
T9335		0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.11	0.8	-	-	-	
TT010		0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2		T5315	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-	
	T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
	T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	40	0.12	0.8	-	-	-	
	T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.16	0.8	-	-	-	
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



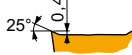
SF2-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

VCGT 130301E-SF2	H07	0.1	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	T6310	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-



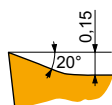
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF2-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

VCGT 130302E-SF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	HF7	0.2	-	-	-	90	0.05	1.0	-	-	-	450	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-SF2	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	-	-	-	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	HF7	0.4	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-SF2	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	HF7	0.8	-	-	-	85	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	-	-	-



SF3-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga skär.

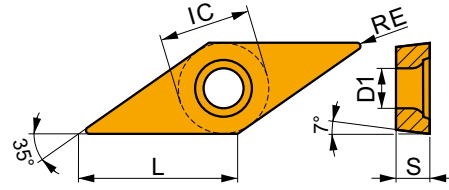
VCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	H07	1.2	-	-	-	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	-	-	-
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0



VCGW

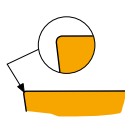


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



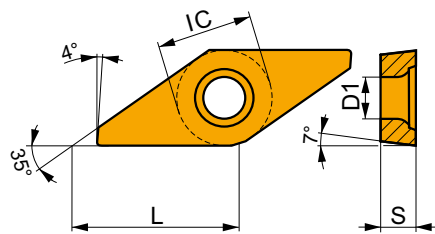
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VCGW 130302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.3	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
VCGW 130304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.3	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
VCGW 130308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	-	160	0.18	1.3	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0

VCGX

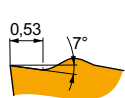


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



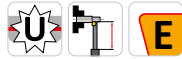
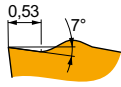
FR-FF2 geometri med positiv högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

VCGX 130300FR-FF2	T6310	0.0	█	140	0.05	1.0	-	-	-	█	110	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.0	█	150	0.05	1.0	-	-	-	█	140	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.0	█	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGX 130301FR-FF2	T6310	0.1	█	140	0.05	1.0	-	-	-	█	110	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.1	█	150	0.05	1.0	-	-	-	█	140	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.1	█	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



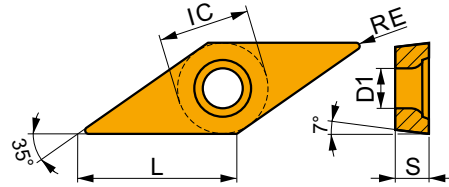
FL-FF2-geometri med positiv vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—

VCMT

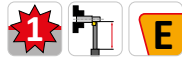
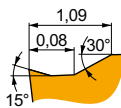


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



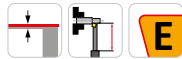
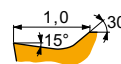
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	—	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



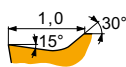
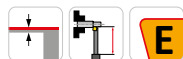
UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	185	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



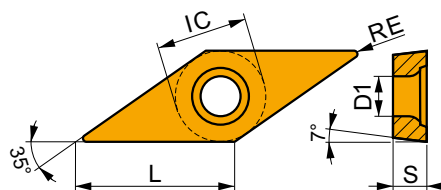
UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	-	-	-	170	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

VCMW

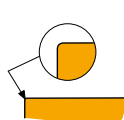


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

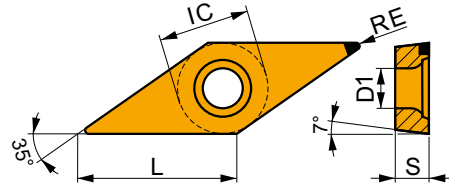
VCMW 110302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	-	-	-	-	-	-	145	0.08	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	70	0.08	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	140	0.10	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0



VCMW PCD

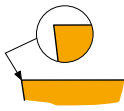


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



PCD belagd spets för fin- till medelgrov svarvning med hög skärhastighet och stabila förhållanden

VCMW 160404FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	900	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
VCMW 160408FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	1050	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

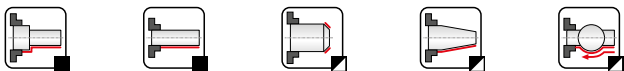
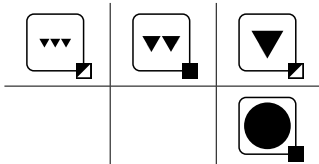
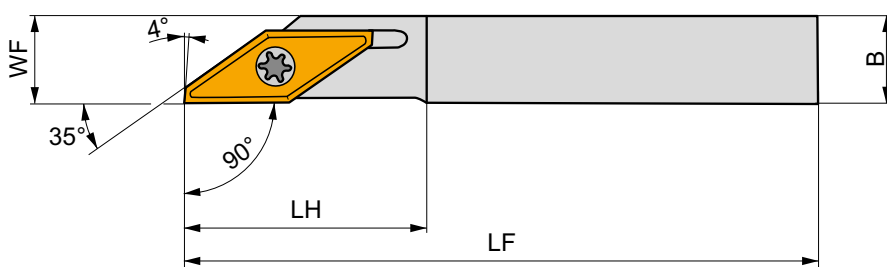
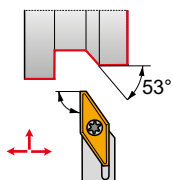


SVAC(RL)-DC EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 90° skärvinkel, för VCGX 13 skär.

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning med skuldra, kon-, kopiering upp till 50° och fassvärning med positiva VCGX 13 skär. Finns med skaft 10x10 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



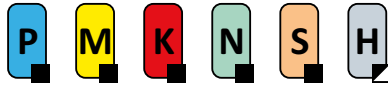
8.5



PT-8002



SVG(CR) EXT



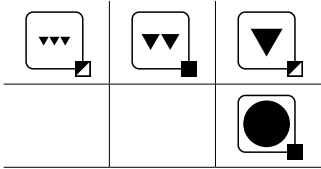
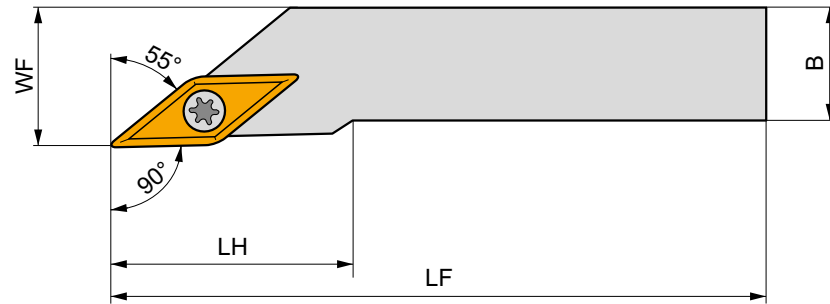
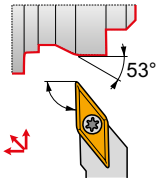
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 90° skärvinkel, för VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvarvning med skuldra, kon-, kopiering upp till 53° och fassvarvning med positiva VC.. 07 skär. Finns med skaft 08x08 till 16x16 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI234	SV23
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5



DMD 1650

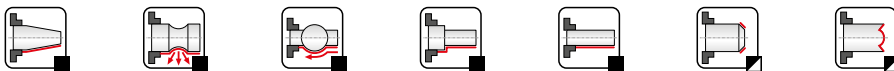
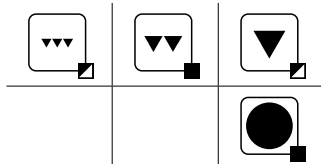
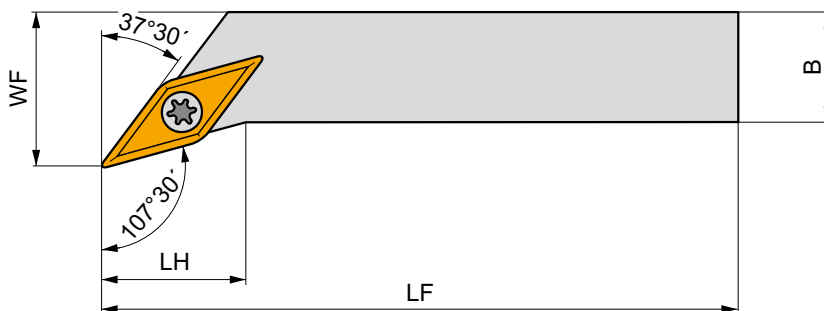
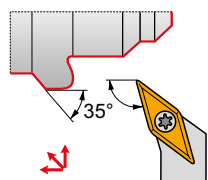


SVHB(C)(RL) EXT



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 107,5° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning med skuldra, axiell och längsgående kopiering upp till 35°, kon- och fassvärning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 eller 16 skär. Finns med skaft 16x16 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



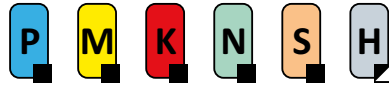
Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	SV01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	SV01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	FLAG	HXK
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5



SVJB(C)(RL) EXT



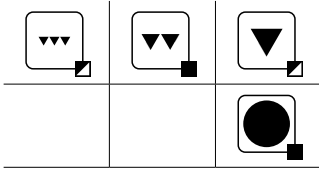
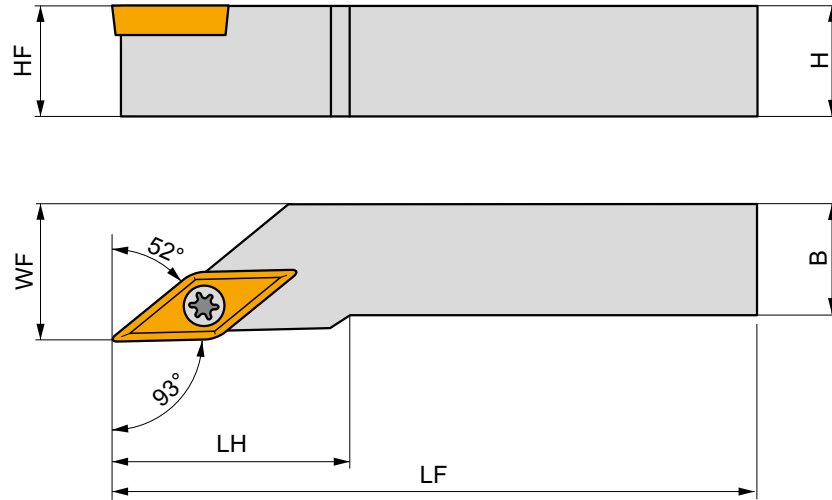
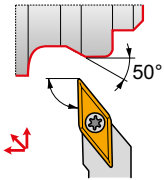
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 93° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvarvning med skuldra, kon-, kopiering upp till 50° och fassvarvning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 till 16 skär. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10



GI017
GI194
GI211

VB.. 1604..
VB.. 1103..
-

VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



S01
SV10
SV21
SV22

US 2506-T07P
US 3512-T15P
5513 020-24
DVF 0573

0.9
3.0
1.5
1.5

M 2.5
M 3.5
M 3
M 3

6.3
12.6
8.5
10.3

-
SVN 160304
-
DAP 0331

-
MS 3510
-
DVT 0332

FLAG T07P
FLAG T15P
PT-8002
PT-8002

-
HXK 3.5
-
174.1-870

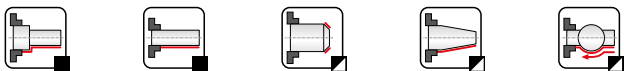
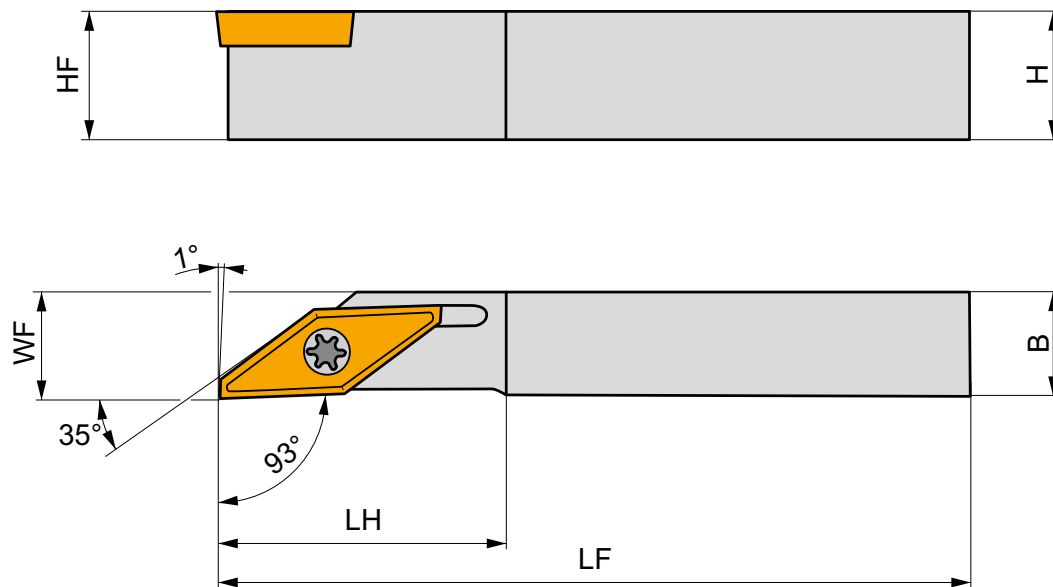
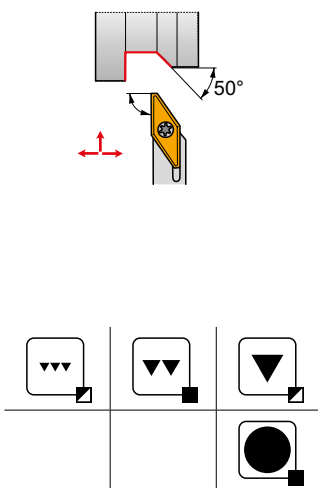


SVJC(RL)-DC EXT




Utvändig svarvhållare med spännskruv, 93° skärvinkel, för VCGX 13 skär.

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning med skuldra, kon-, kopiering upp till 50° och fassvärning med positiva VCGX 13 skär. Finns med skaft 10x10 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI222	SV20
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	GI222	SV20
SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	GI222	SV20
L SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	GI222	SV20
SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	GI222	SV20
SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



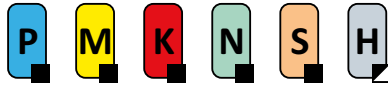
8.5



PT-8002



SVPB(C)(RL) EXT



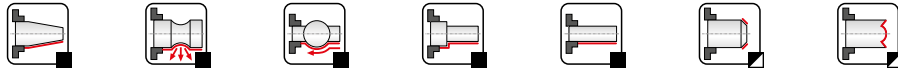
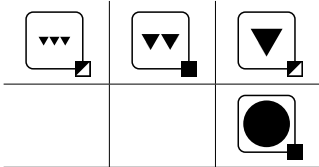
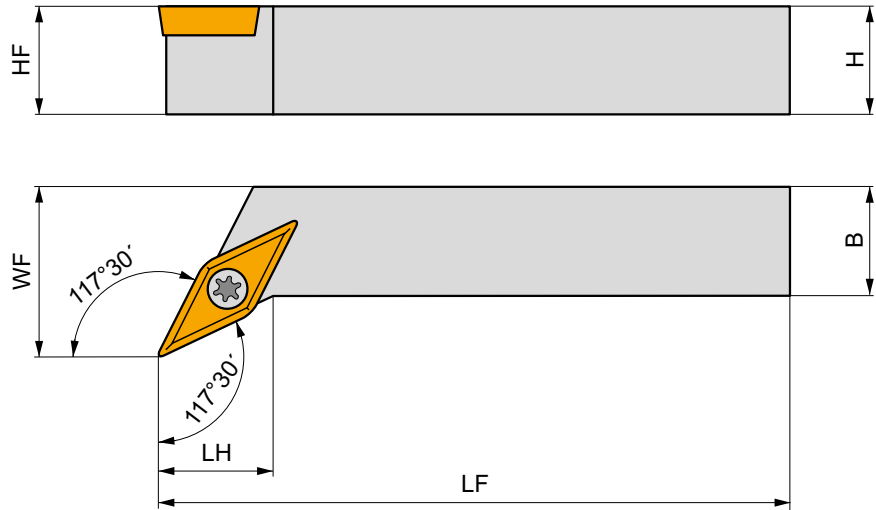
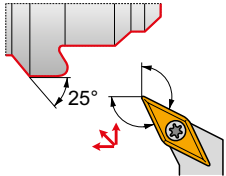
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spänskruv, 117,5° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvärning med skuldra, axiell kopiering upp till 25° och fassvärning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 eller 16 skär. Finns med skaft 16x16 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

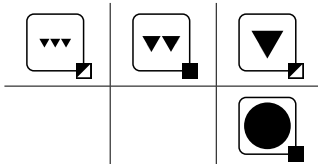
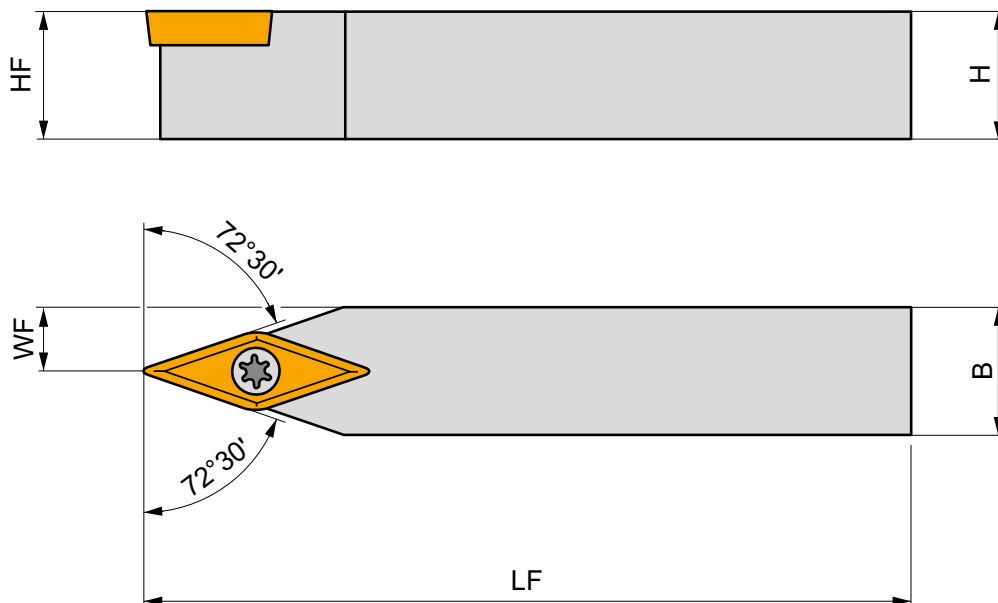
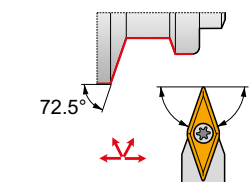


SVVB(C)N EXT




Utvändig hållare med spännskruv, 72,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig, neutral med skruvspända, positiva VB.. 11 eller 16 skär och VC.. 11 till 16 skär. Kan användas till axiell svarvning, längdsvärning utan skuldtra, kopiering upp till 72,5° och fassvarvning. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



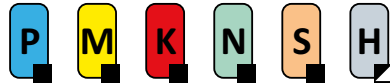
Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	GI194	S01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	–	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	–	VC.. 1303..

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	PT	HXX
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

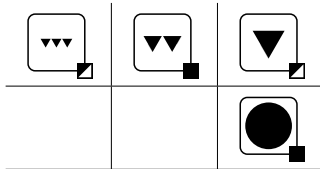
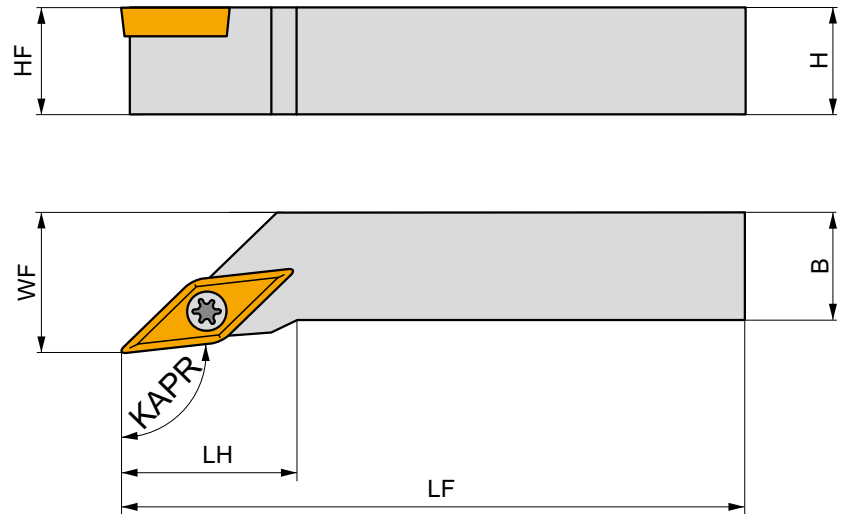
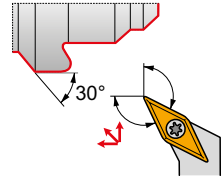


SVXB(C)(RL) EXT



Utvändig svarvhållare med spännskruv, 98/113° skärvinkel, för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon-, kopiering upp till 30° och fassvarvning med positiva VB.. 11 eller 16 och VC.. 11 till 16 skär. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	S01
SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	S01
SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

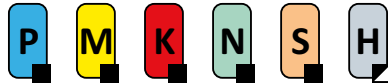
GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S	US	Nm	M	mm	SVN	MS	FLAG	HKX
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HKX 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870



NEW

C.-SVHB(RL) EXT



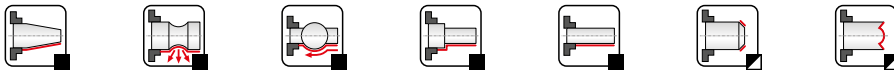
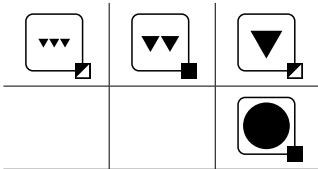
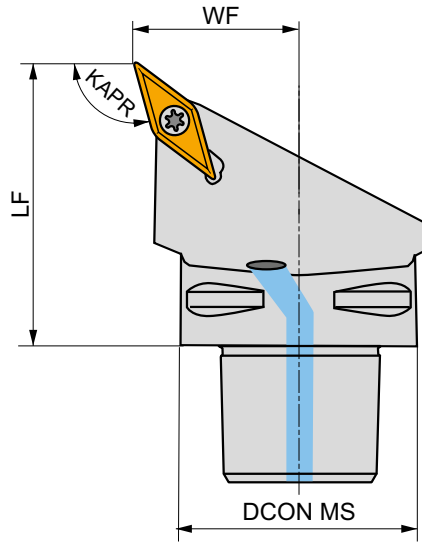
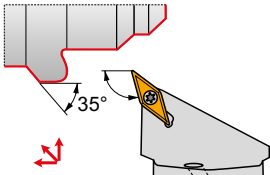
PRAMET

S



Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 107,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 107,5° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra, kopiersvarning upp till 35°, kon- och fassvarning med positiva VB.. 16 och VC.. 16 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 till C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	G1017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	G1017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.13	G1017	C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	G1017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	G1017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.12	G1017	C-SV16S-2

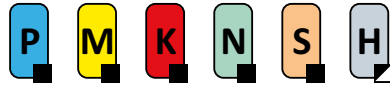
G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02



NEW

C.-SVJB(RL) EXT



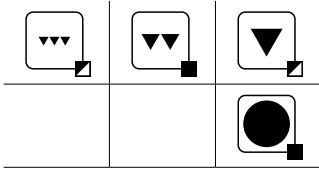
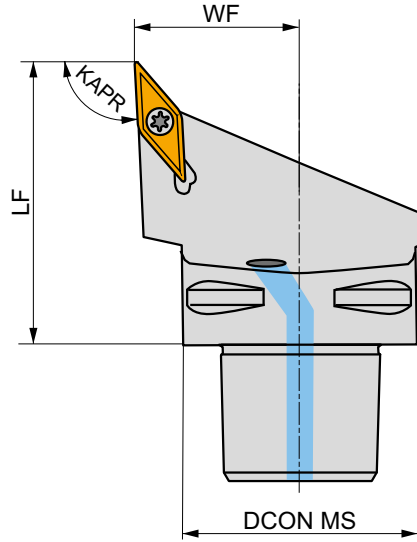
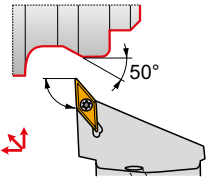
PRAMET

S



Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 93° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till axiell svarvning med skuldra, kopiersvarvning upp till 50°, kon- och fassvarvning med positiva VB.. 11 eller 16, VC.. 11 till 16 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C3 till C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

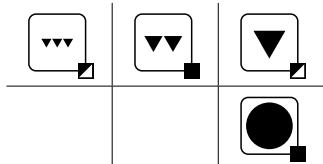
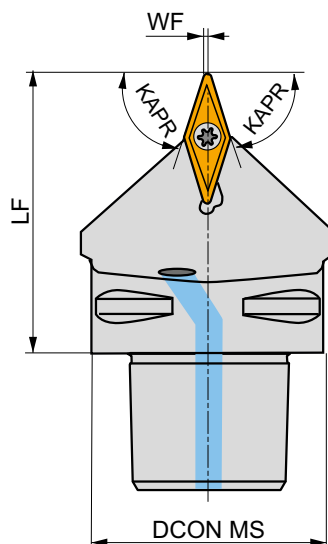
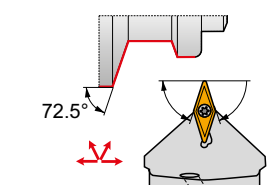
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C-SVVBN EXT

S

Utvändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 72,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Utvändig, neutral hållare med invändiga kylkanaler för skruvspända VB.. 16 och VC.. 16 skär. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kopiering upp till 72,5° och fassvarvning. Finns med PSC-fäste (Polygon-koppling) C4 - C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SVJB(RL) INT



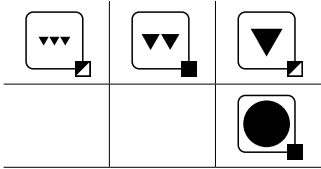
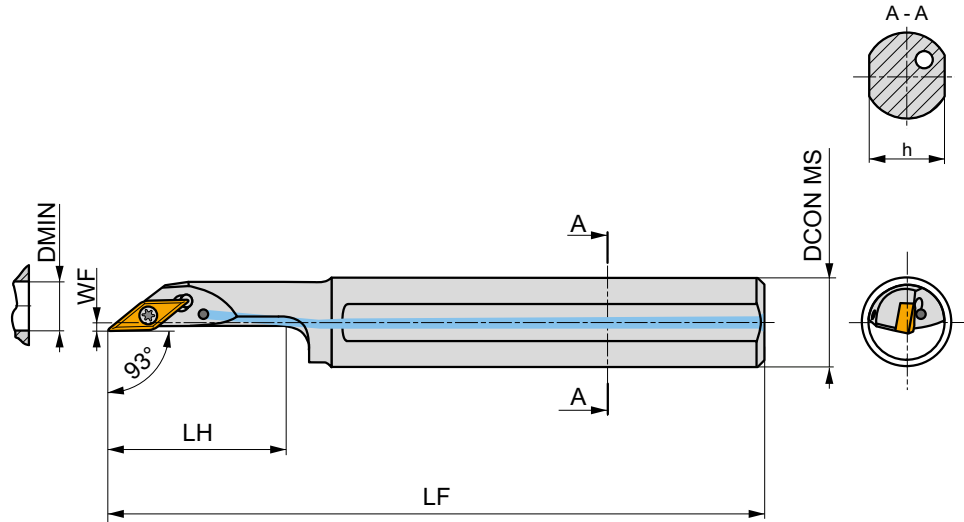
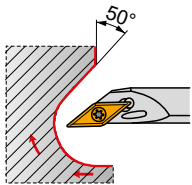
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spänskruv, 93° skärvinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för VB.. 11 och VC.. 11 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter Ø25 mm. För kopiersvarvning upp till 50°. Finns med skaftdiameter 20 och 25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5		6.3
					FLAG T07P

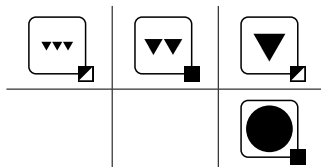
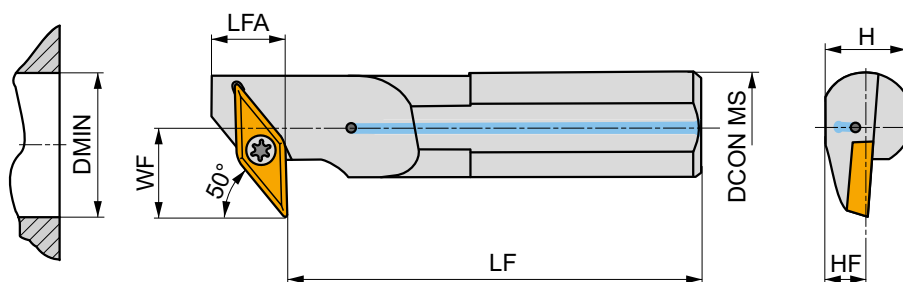
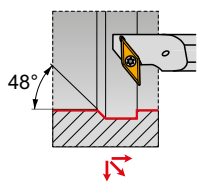


SVLC(RL) INT




Invändig svarvbom med spännskruv, 50° skärvinkel för VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 50° skärvinkel för VC.. 13 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 27$ mm. För flertalet svarvoperationer och kopiersvarvning upp till 48°. Finns med skaftdiameter 20 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	A20S-SVLCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22



GI211



VC.. 1303..



SV21



5513 020-24



1.5



M3



8.5



-



-



PT-8002



-

SV22

DVF 0573

1.5

M3

10.3

DAP 0331

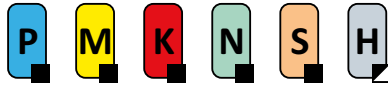
DVT 0332

PT-8002

174.1-870



SVQB(C)(RL) INT



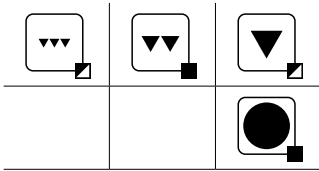
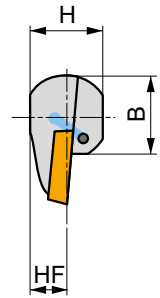
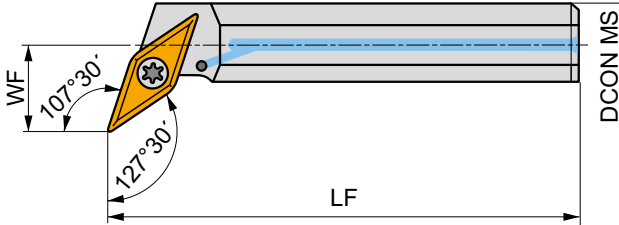
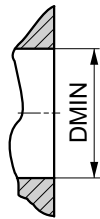
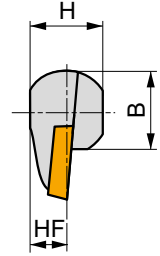
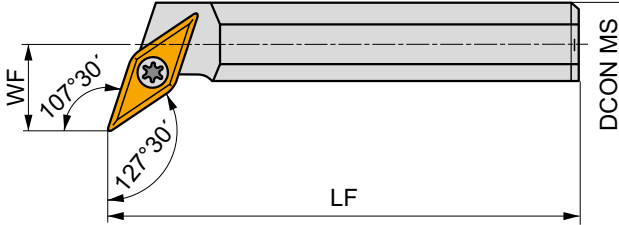
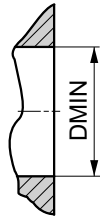
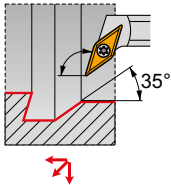
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 107,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 107,5° skärvinkel för VB/VC.. 11 och 16 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø20 mm. För de flesta invändig svarvoperationer. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-



SVUB(C)(RL) INT

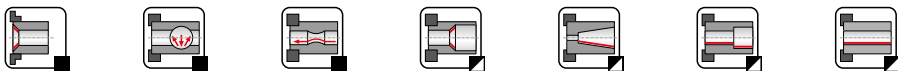
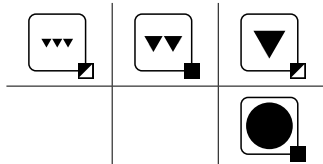
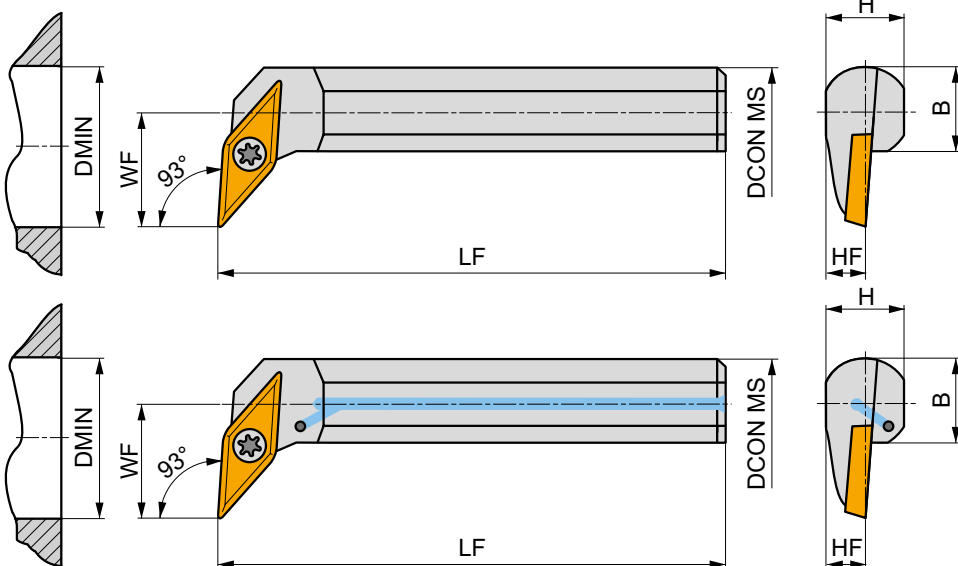
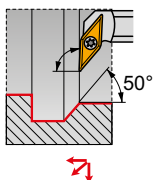


PRAMET

S

Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 93° skärvinkel för VB/VC.. 11 och 16 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø20 mm. För de flesta invändiga svarvoperationer och kopiering under 50°. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..
GI194	VB.. 1103..
GI211	-
	VC.. 1604..
	VC.. 1103..
	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870



SVXC(RL) INT



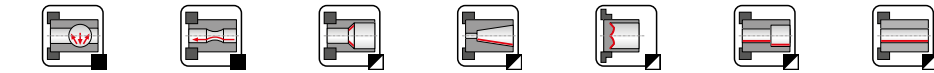
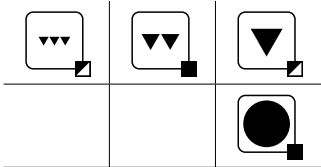
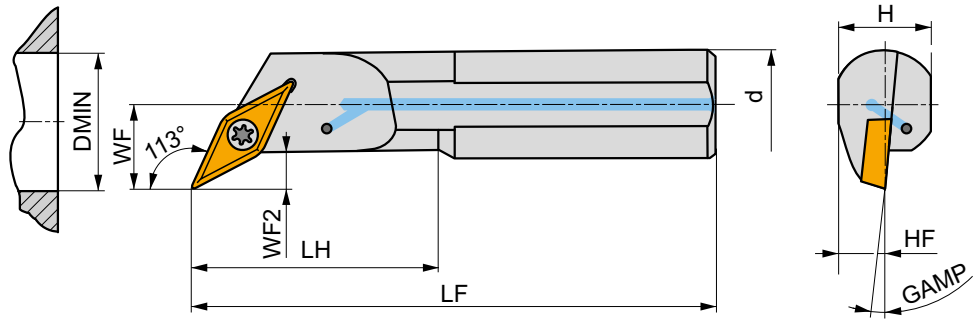
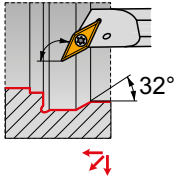
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spänskruv, 113° skärvinkel för VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 113° skärvinkel för VC.. 07 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø12,5 mm. För flertalet svarvoperationer och kopiersvarvning upp till 32°. Finns med skaftdiameter 10 till 16 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP	✓	kg	GI234	SV23
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234 SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234 SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234 SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234 SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234 SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234 SV23

GI234 VC.. 0702..

SV23 DVF 3584 0.6 Nm M 2 5.5 DMD 1650

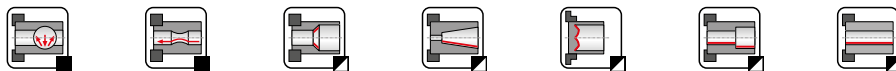
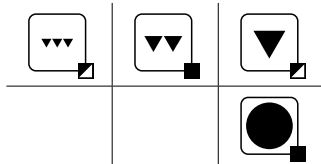
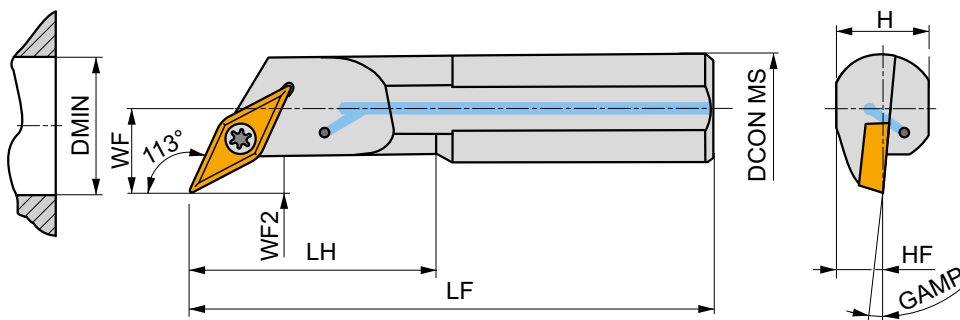
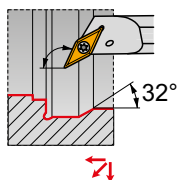


SVXC(RL)-E INT




Invändig svarvbom av HM med spännskruv, 113° skärvinkel för VC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom av HM med 113° skärvinkel för VC.. 07 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 12,5$ mm. För olika svarvoperationer och kopiering upp till 32°. Finns med skaftdiameter 10 till 16 mm. För överhäng >3xD. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5

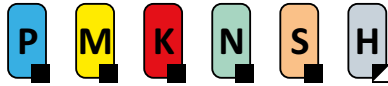


DMD 1650



NEW

C.-SVQB(RL) INT



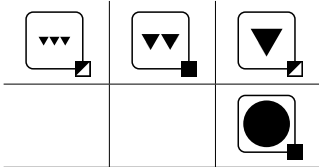
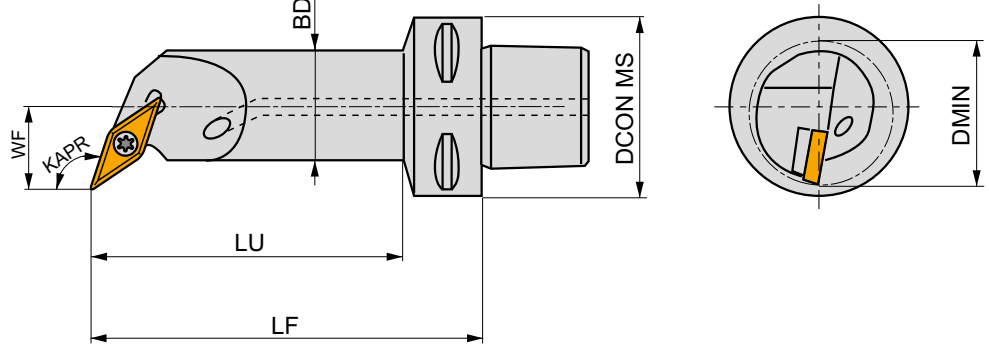
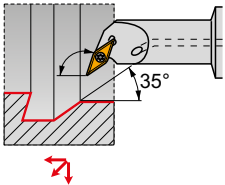
PRAMET

S



Invändig PSC snabbväxelhållare med spännskruv, 107,5° skärvinkel för VB/VC.. skär

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 107,5° skärvinkel för VB.. 16 eller VC..16 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø33 mm. Kan användas till en mängd svarvapplikationer. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 och C5 och med flera längder. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO	✓	kg	GI017	SV16
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
-------	-------------	-------------

SV16	US 2010-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5
------	--------------	--------	-------	------	---------------



WC

02/ 06/ 08/ 16

CARBIDE INSERTS

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

WCGT 020102E-FF2

Tool Holder

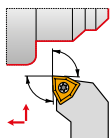
A0508H-SWUCR 02

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

SWLC(RL) EXT

95°

WC..

06
0816×16
25×25

215

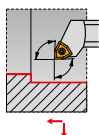
212 – 214

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

SWLC(RL) INT

95°

WC..

06
0825
40

216

212 – 214

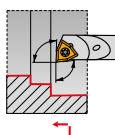
SWUC(RL) INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

217

212 – 214

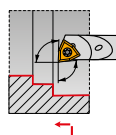
SWUC(RL)-E INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

218

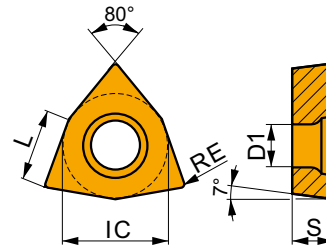
212 – 214



WCGT

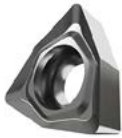


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



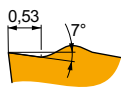
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



AL-geometri med mycket positiv design för fin- till grovsvarvning med lätt intermittenta skär.

WCGT 06T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	375	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



FF2-geometri med positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

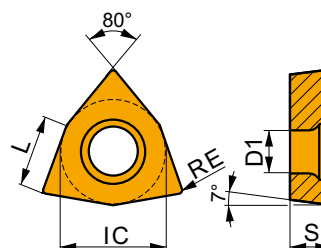
WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	205	0.05	0.8	-	-	-	■	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	-	▣	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	■	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	▣	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	■	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



WCGX

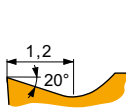


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



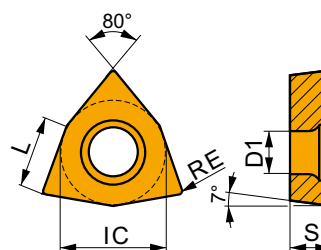
JZ-geometri med vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.

WCGX 020102FL-JZ	TT010	0.2	■	330	0.06	0.5	■	195	0.05	0.5	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

WCMT

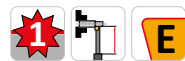
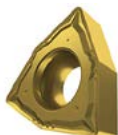


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



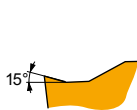
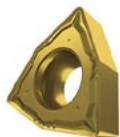
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WCMT 06T304E-FM	T7325	0.4	■	195	0.15	1.2	■	150	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T7335	0.4	■	190	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T8315	0.4	■	180	0.15	1.2	■	105	0.14	1.2	■	170	0.15	1.2	■	540	0.18	1.2	■	-	-	-
	T8330	0.4	■	170	0.15	1.2	■	100	0.14	1.2	■	160	0.15	1.2	■	510	0.18	1.2	■	-	-	-
	T8430	0.4	■	200	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	■	165	0.15	1.2	■	555	0.18	1.2	■	-	-	-
	T9315	0.4	■	275	0.15	1.2	■	-	-	-	■	260	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
WCMT 06T308E-FM	T9325	0.4	■	245	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	230	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
	T7325	0.8	■	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T7335	0.8	■	205	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T8315	0.8	■	195	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	185	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	-	-	-
	T8330	0.8	■	185	0.20	1.2	■	110	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	555	0.24	1.2	■	-	-	-
	T8430	0.8	■	210	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	-	-	-
	T9315	0.8	■	290	0.20	1.2	■	-	-	-	■	275	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
T9325	0.8	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	



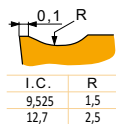
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



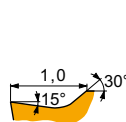
FM-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WCMT 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	-	-	-	250	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-FM	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	



RF-geometri för medelgrov till grovsvärning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WCMT 06T308E-RF	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-RF	T7335	1.2	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

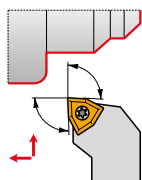


UR-geometri, för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WCMT 06T308E-UR	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	-	-	-	235	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-

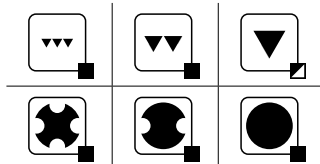
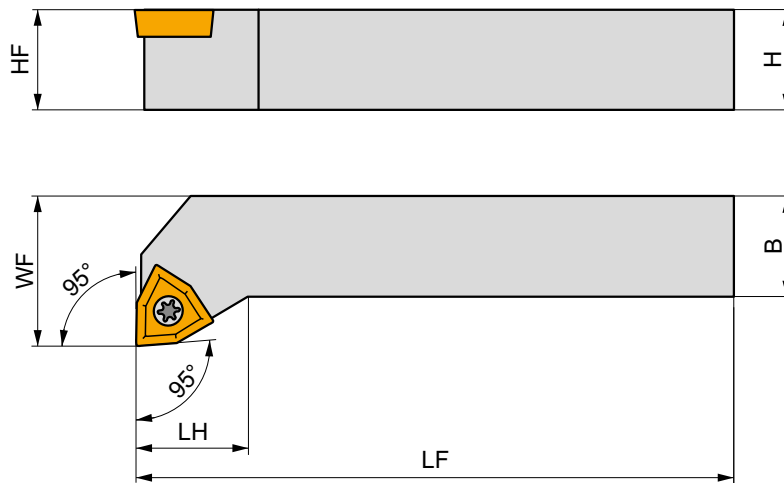


SWLC(RL) EXT

Utvändig svarvhållare med spännskruv, 95° skärvinkel, för WC.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till axiell och längdsvarning med skuldra, kon- och fassvarning med positiva WC.. 06 eller 08 skär. Finns med skaft 16x16 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI055	S04	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09



GI049

GI055



WC.. 0804..

WC.. 06T3..



S04

S09



US 3510-T15P

US 4512-T15P



Nm

3.0

5.0



M 3.5

M 4.5



10.6

12.2

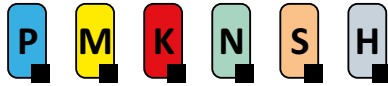


FLAGT15P

FLAGT15P



SWLC(RL) INT



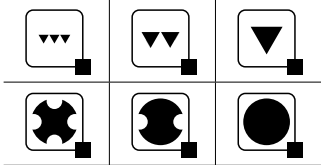
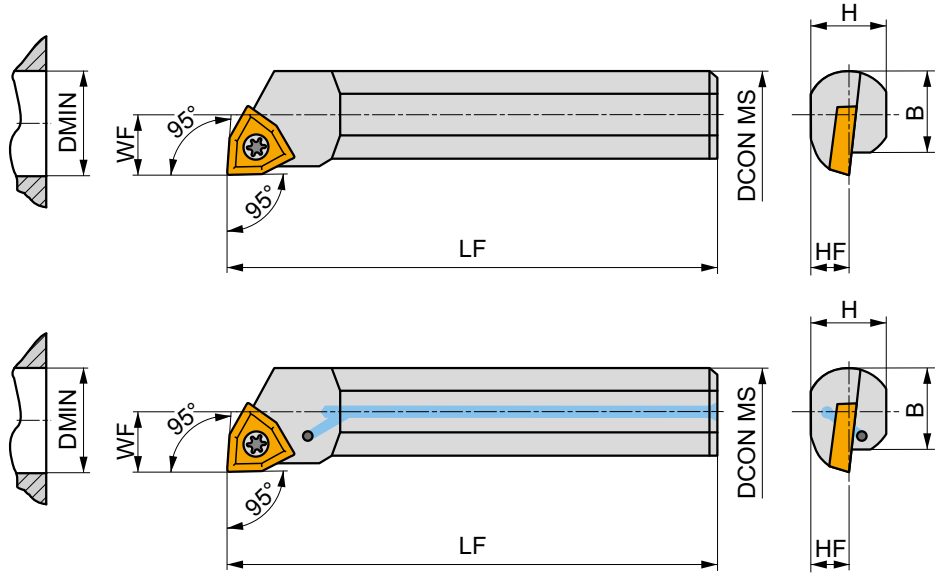
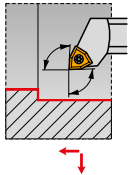
PRAMET

S



Invändig svarvbom med spännskruv, 95° skärvinkel för WC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 95° skärvinkel för WC.. 06 och 08 skär. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø25 mm. För invändig längdsvarvning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaftdiаметer 20 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
L	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
A32S-SWLCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09	
S32U-SWLCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	4.10	GI049	S09	



GI049
GI055

WC..0804..
WC..06T3..



S04
S09

US 3510-T15P
US 4512-T15P

3.0
5.0

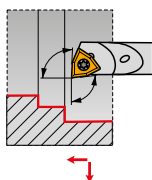
M 3.5
M 4.5

10.6
12.2

FLAGT15P
FLAGT15P

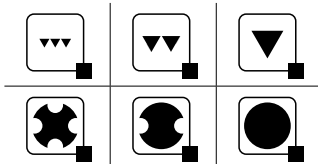
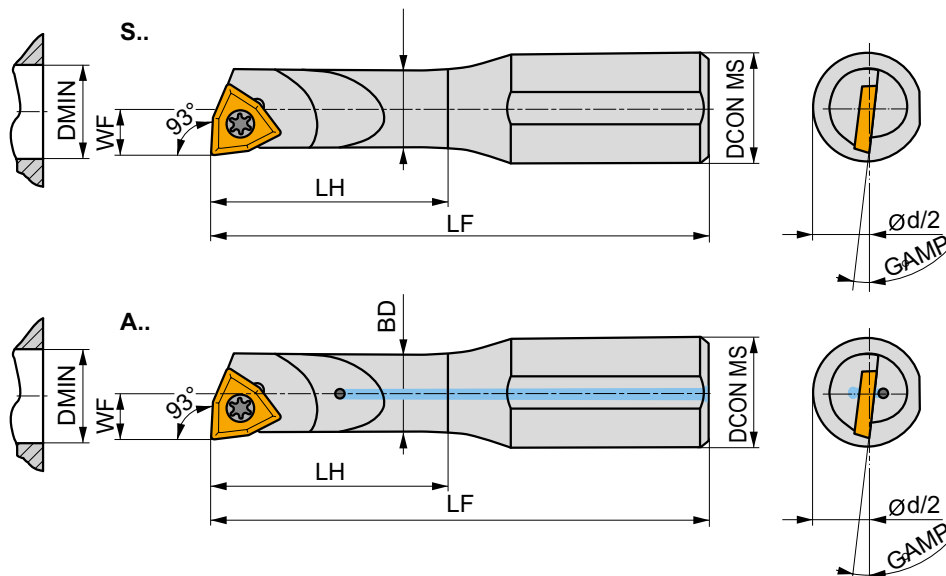


SWUC(RL) INT

Invändig svarvbom med spännskruv, 93° skärvinkel för WC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 93° skärvinkel för WC.. 0201 skär. Minsta invändiga svarvdiameter 05,8 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon- och fasssvärning. Finns med skaftdiameter 8 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



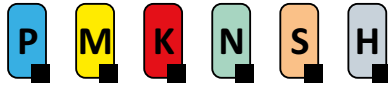
3.7



DMD 1650



SWUC(RL)-E INT



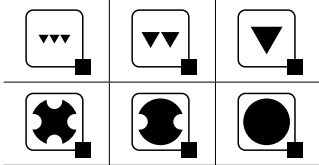
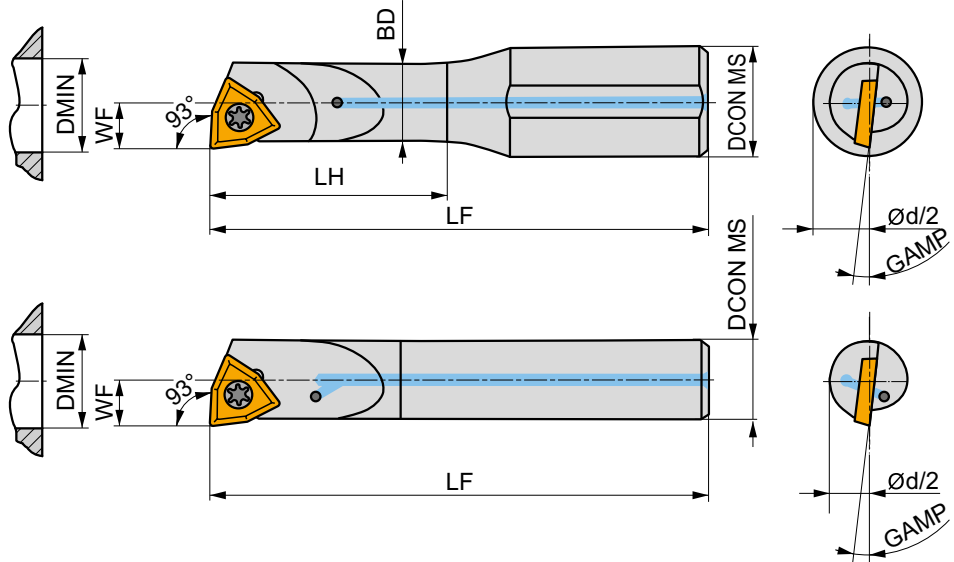
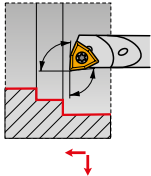
PRAMET

S



Invändig svarvbom av HM med spännskruv, 93° skärvinkel för WC.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom av HM med 93° skärvinkel för WC.. 0201 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter Ø5,8 mm. För invändig längdsvärning med skuldra, kon- och fassvärning. Finns med skaftdiameter 5 till 8 mm. För överhäng >3xD. Behandlad för lång livslängd.



	Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
L	E06G-SWUCR 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



NEGATIVE INSERTS



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

CARBIDE INSERTS

CNGG	CNMA	CNMG	CNMM
222	222	223	234

CER AND CBN INSERTS

CNGA CER	CNGN CER	CNGA CBN
238	238	239

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

DCBN(RL) EXT		DCKN(RL) EXT		DCLN(RL) EXT		PCBN(RL) EXT	
75°	CN..	75°	CN..	95°	CN..	75°	CN..
12 16 19	12 16 19	12 16	12 16	09 12 16 19	09 12 16 19	12 16 19 25	12 16 19 25
20×20 40×40	20×20 40×40	20×20 32×32	20×20 32×32	16×16 40×40	16×16 40×40	20×20 50×50	20×20 50×50
240	222-239	242	222-239	243	222-239	245	222-239
PCLN(RL) EXT		PCKN(RL) EXT		C.-DCLN(RL) EXT NEW			
95°	CN..	75°	CN..	95°	CN..		
12 16 19 25	12 16 19 25	12 16 19	12 16 19	12 16 19	12 16 19		
20×20 50×50	20×20 50×50	20×20 40×40	20×20 40×40	C3 C8	C3 C8		
247	222-239	246	222-239	249	222-239		



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT

KHP-CBNR + DKH(RL)

75°	CN..
	25
	40×50 60×80
251, 253	222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

75°	CN..
	25
	40×50 60×80
251, 253	222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°	CN..
	19 25
	40×50 60×80
252, 253	222 – 239

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

DCLN(RL) INT

95°	CN..
	09 12
	32 50
254	222 – 239

PCLN(RL) INT

95°	CN..
	09 12 16 19
	20 80
255	222 – 239

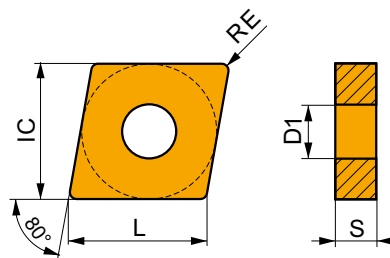
C.-DCLN(RL) INT **NEW**

95°	CN..
	09 12 16
	25 50
257	222 – 239



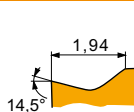
CNGG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

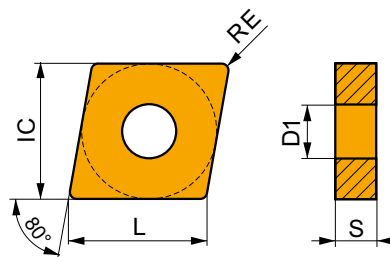


SF-geometri med positiv design för finsvarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

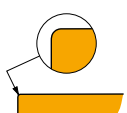
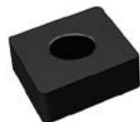
CNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



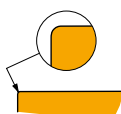
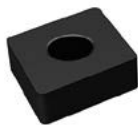
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CNMA 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0



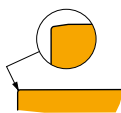
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CNMA 160612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	30	0.15	1.0



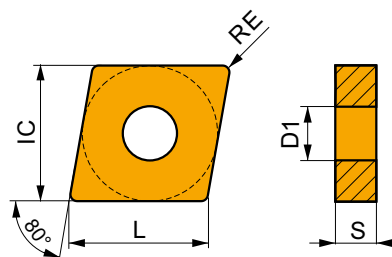
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CNMA 120408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0

CNMG

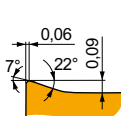
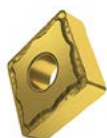


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



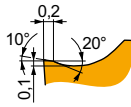
FF-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	☑	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	☑	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	☑	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	☑	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	☑	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	☑	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



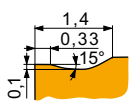
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



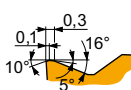
FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—	
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—	
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—	
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—	
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—	
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
CNMG 120408E-FM	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—	
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—	
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—	
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 120412E-FM	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—	
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	—	—	—	270	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	55	0.19	1.7	—	—	—		



KR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	—	—	—	210	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



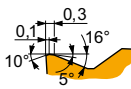
M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	—	—	—	245	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



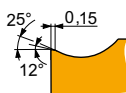
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMG 120408E-M	6640	0.8	■	165	0.32	2.1	—	—	—	■	155	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	
	T5305	0.8	▣	280	0.32	2.1	—	—	—	■	265	0.32	2.1	—	—	—	▣	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	▣	250	0.32	2.1	—	—	—	■	235	0.32	2.1	—	—	—	▣	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	155	0.32	2.1	—	—	—	■	145	0.32	2.1	—	—	—	▣	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	—	—	—	▣	135	0.32	2.1	—	—	—	▣	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	—	—	—	▣	230	0.32	2.1	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	—	—	—	▣	210	0.32	2.1	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	—	—	—	▣	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-M	T5305	1.2	▣	275	0.40	2.1	—	—	—	■	260	0.40	2.1	—	—	—	▣	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	▣	245	0.40	2.1	—	—	—	■	230	0.40	2.1	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	235	0.40	2.1	—	—	—	▣	220	0.40	2.1	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	—	—	—	▣	205	0.40	2.1	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	—	—	—	▣	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-M	T9325	1.6	■	200	0.40	2.1	—	—	—	▣	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160608E-M	T9310	0.8	■	235	0.32	3.6	—	—	—	▣	220	0.32	3.6	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	215	0.32	3.6	—	—	—	▣	200	0.32	3.6	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	—	—	—	▣	180	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160612E-M	T9315	1.2	■	210	0.40	3.6	—	—	—	▣	195	0.40	3.6	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	—	—	—	▣	175	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160616E-M	T9325	1.6	■	190	0.40	3.6	—	—	—	▣	180	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 190608E-M	T9315	0.8	■	210	0.32	4.2	—	—	—	▣	195	0.32	4.2	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	—	—	—	▣	180	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 190612E-M	6640	1.2	■	145	0.40	4.2	—	—	—	■	135	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.2	■	220	0.40	4.2	—	—	—	▣	205	0.40	4.2	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.2	—	—	—	▣	190	0.40	4.2	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	—	—	—	▣	175	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 190616E-M	T9310	1.6	■	230	0.40	4.2	—	—	—	▣	215	0.40	4.2	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	215	0.40	4.2	—	—	—	▣	200	0.40	4.2	—	—	—	▣	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	—	—	—	▣	180	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



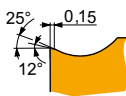
NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 090304E-NF	T6310	0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	▣	150	0.17	0.8	▣	570	0.20	0.8	▣	55	0.12	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	▣	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	▣	65	0.16	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	▣	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	▣	190	0.17	0.8	▣	600	0.20	0.8	▣	50	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	▣	185	0.17	0.8	▣	615	0.20	0.8	▣	45	0.12	0.6	—	—	—
	T9325	0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	▣	250	0.18	0.8	—	—	—	▣	55	0.16	0.6	—	—	—	
CNMG 090308E-NF	T6310	0.8	■	215	0.19	1.0	■	150	0.17	1.0	▣	170	0.19	1.0	▣	645	0.23	1.0	▣	60	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	▣	240	0.19	1.0	■	185	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	▣	75	0.15	0.8	—	—	—	
	T8330	0.8	■	215	0.19	1.0	■	125	0.17	1.0	▣	200	0.19	1.0	▣	645	0.23	1.0	▣	50	0.15	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	▣	200	0.19	1.0	▣	675	0.23	1.0	▣	50	0.15	0.8	—	—	—
	T9325	0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	▣	285	0.19	1.0	—	—	—	▣	65	0.15	0.8	—	—	—	



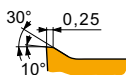
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 120404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–



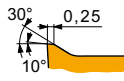
NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM	T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	–	–	–	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–



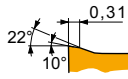
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM	T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
	T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
	T8315	1.2	180	0.35	4.2	105	0.32	4.2	-	-	-	540	0.42	4.2	45	0.32	3.4	-	-	-
	T8330	1.2	170	0.35	4.2	100	0.32	4.2	-	-	-	510	0.42	4.2	40	0.32	3.4	-	-	-
	T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
	T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-



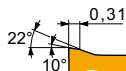
NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-	
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-	
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.25	2.0	80	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.6	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-	
	T9315	0.4	215	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-	
CNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-	
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-	
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-	
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-	
CNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-	
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-	
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-	
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-	
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-	
	T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-	
	T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-	
CNMG 160608E-NMR	T9325	1.6	190	0.45	2.7	110	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.32	2.2	-	-	-	
	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-	
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-	
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMG 160612E-NMR	T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-	
	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
	T8330	1.2	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-	
	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-	
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-	



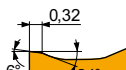
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-	
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-	
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-	
	T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-	
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-	
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-	
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-	
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.2	-	-	-	
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-	
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-	
	T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-	
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-	
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-	



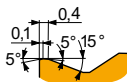
NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.8	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.8	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	6.4	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



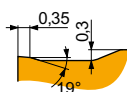
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



R-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermitterenta skär.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	█	140	0.40	4.0	█	-	-	-	█	130	0.40	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5305	0.8	█	240	0.40	4.0	█	-	-	-	█	225	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	215	0.40	4.0	█	-	-	-	█	200	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	205	0.40	4.0	█	-	-	-	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	180	0.40	4.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	175	0.40	4.0	█	-	-	-	█	165	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	150	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	█	245	0.45	4.0	█	-	-	-	█	230	0.45	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	220	0.45	4.0	█	-	-	-	█	205	0.45	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	195	0.45	4.0	█	-	-	-	█	185	0.45	4.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	175	0.45	4.0	█	-	-	-	█	165	0.45	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	155	0.45	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	█	225	0.50	4.0	█	-	-	-	█	210	0.50	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	█	150	0.50	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	█	210	0.40	5.5	█	-	-	-	█	195	0.40	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	█	235	0.45	5.5	█	-	-	-	█	220	0.45	5.5	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	215	0.45	5.5	█	-	-	-	█	200	0.45	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	█	145	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9310	1.2	█	205	0.45	5.5	█	-	-	-	█	190	0.45	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	190	0.45	5.5	█	-	-	-	█	180	0.45	5.5	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	170	0.45	5.5	█	-	-	-	█	160	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	155	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	█	240	0.50	5.5	█	-	-	-	█	225	0.50	5.5	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	█	205	0.40	7.0	█	-	-	-	█	190	0.40	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	6640	1.2	█	135	0.45	7.0	█	-	-	-	█	125	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5305	1.2	█	230	0.45	7.0	█	-	-	-	█	215	0.45	7.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	210	0.45	7.0	█	-	-	-	█	195	0.45	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	185	0.45	7.0	█	-	-	-	█	175	0.45	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	165	0.45	7.0	█	-	-	-	█	155	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	145	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 190616E-R	6640	1.6	█	130	0.50	7.0	█	-	-	-	█	120	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5305	1.6	█	235	0.50	7.0	█	-	-	-	█	220	0.50	7.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	█	210	0.50	7.0	█	-	-	-	█	195	0.50	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	█	195	0.50	7.0	█	-	-	-	█	185	0.50	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	█	180	0.50	7.0	█	-	-	-	█	170	0.50	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	█	165	0.50	7.0	█	-	-	-	█	155	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.6	█	145	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-



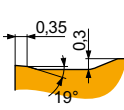
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermitterenta skär.

CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	█	275	0.40	4.0	█	-	-	-	█	260	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5315	0.8	█	250	0.40	4.0	█	-	-	-	█	235	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T6310	0.8	█	155	0.40	4.0	█	110	0.36	4.0	█	125	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T7325	0.8	█	180	0.40	4.0	█	140	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
	T7335	0.8	█	165	0.40	4.0	█	125	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
	T8315	0.8	█	165	0.40	4.0	█	95	0.36	4.0	█	155	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T8330	0.8	█	155	0.40	4.0	█	90	0.36	4.0	█	145	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T8430	0.8	█	165	0.40	4.0	█	90	0.36	4.0	█	135	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9310	0.8	█	240	0.40	4.0	█	-	-	-	█	225	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9315	0.8	█	220	0.40	4.0	█	-	-	-	█	205	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9325	0.8	█	200	0.40	4.0	█	120	0.36	4.0	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	170	0.40	4.0	█	100	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



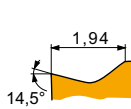
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMG 120412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CNMG 120416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-
T5315		1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
T7325		1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7335		1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8330		1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T8430		1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9310		1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9315		1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9325		1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	-	-	-	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	-	-		
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-			
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	-	-	-	230	0.45	6.0	-	-	-	-	-		
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-		
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-			
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	-			
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-				
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-		
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-			
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-				
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-				
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-				
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-				
T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-						
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-		
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-			
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	-	-	-				
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	-	-	-	195	0.40	7.5	-	-	-				
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	-				
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	-	-					



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H							
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap					
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)		
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	–	–	–	205	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	–	–	–	195	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 190616E-RM	T5305	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	–	–	–	225	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	–	–	–	210	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 250924E-RM	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



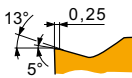
SF-geometri med positiv design för finsvarning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

CNMG 120404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0	–	–	–	
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	–	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	–	–	–	–
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0	–	–	–	–
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-SF	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0	–	–	–	
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0	–	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0	–	–	–	–
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0	–	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–	–
T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 120412E-SF	T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0	–	–	–	
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–	–	–		
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0	–	–	–	
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0	–	–	–	



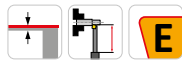
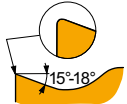
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	–	–	–	230	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	–	–	–	45	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	65	0.20	1.6	–	–	–	
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	60	0.20	1.6	–	–	–	
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	–	–	–	250	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–	
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–	
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	–	–	–	245	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM	T7325	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	60	0.23	2.4	–	–	–	
	T7335	0.8	180	0.26	3.0	140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	55	0.23	2.4	–	–	–	
	T8330	0.8	165	0.26	3.0	95	0.23	3.0	155	0.26	3.0	495	0.31	3.0	40	0.23	2.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.26	3.0	95	0.23	3.0	145	0.26	3.0	495	0.31	3.0	35	0.23	2.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.26	3.0	135	0.23	3.0	210	0.26	3.0	–	–	–	50	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM	T6310	1.2	170	0.30	3.0	120	0.27	3.0	135	0.30	3.0	510	0.36	3.0	50	0.27	2.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	–	–	–	–	–	60	0.27	2.4	–	–	–	
	T7335	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	–	–	–	–	–	55	0.27	2.4	–	–	–	
	T9315	1.2	250	0.30	3.0	–	–	–	235	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	–	–	–	50	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM	T6310	1.2	165	0.30	4.0	115	0.27	4.0	130	0.30	4.0	495	0.36	4.0	45	0.27	3.2	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–	
	T7335	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	–	–	–	–	–	55	0.27	3.2	–	–	–	
	T9315	1.2	245	0.30	4.0	–	–	–	230	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	220	0.30	4.0	130	0.27	4.0	205	0.30	4.0	–	–	–	45	0.27	3.2	–	–	–



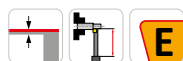
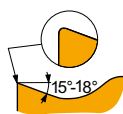
ER-SI geometri med positiv högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–	
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412ER-SI	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–	
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–



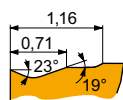
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



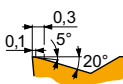
EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-



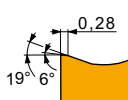
W-F wiper-geometri för finsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-



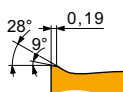
W-M wiper-geometri för medelgrov till grovsvärning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



W-MR wiper-geometri för fin- till grovsvärning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	-	-	-	195	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



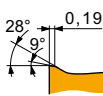
W-NM wiper-geometri för fin- till grovsvärning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



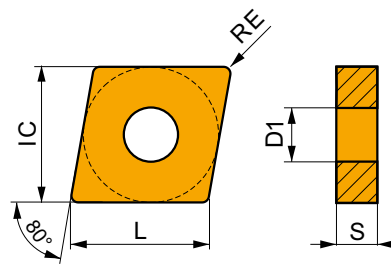
W-NM wiper-geometri för fin- till grovsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

CNMG 120408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—

CNMM

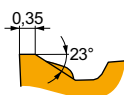


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



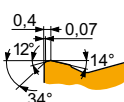
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



DR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



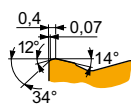
HR-geometri för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



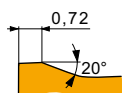
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



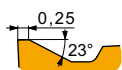
HR-geometri för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 250924E-HR	6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



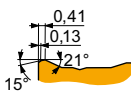
HR2-geometri för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 190616-HR2	T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	-	-	-	100	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2	T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	-	-	-	95	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2	T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NR-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 120408E-NR	6640	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	
	T9315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	
	T9335	0.8	155	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
CNMM 120412E-NR	T7325	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	-	-	-	60	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	-	-	-	45	0.28	2.4	-	




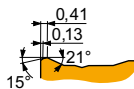
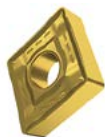
NR2-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	-	-	-	35	0.28	4.0	-
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	-	-	-	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-
CNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	-	-	-	35	0.32	4.0	-
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	-	-	-	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160608E-NR2	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-
	T8330	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	-	-	-	35	0.32	4.8	-
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-
T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	



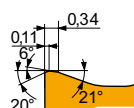
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



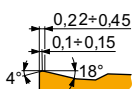
NR2-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–	
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–	
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–	
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–	
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–	–
CNMM 160616E-NR2	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–	
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–	
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–	
CNMM 190612E-NR2	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	7.2	–	–	–	
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–	
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–	
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–	
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–	
CNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–	
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–	
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–	
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–	
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–	–
CNMM 190624E-NR2	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–	
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–	
CNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–	
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–	
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–	
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	–	–	–	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–	–



NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



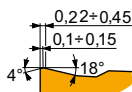
OR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–	
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–	
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–	–
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–	–
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	4.0	–	–	–	–
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–	–
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–	–



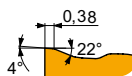
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



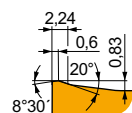
OR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	205	0.50	6.0	–	–	–	190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–
CNMM 190616E-OR	T9315	1.2	195	0.45	9.0	–	–	–	185	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–
	T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–
	T8345	1.6	120	0.50	9.0	70	0.45	9.0	110	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–
CNMM 190624E-OR	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–
	T9315	2.4	165	0.80	9.0	–	–	–	155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–
	T8330	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	70	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–
	T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–
	T9315	2.4	100	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–
T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	



OR1-geometri för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.35	7.2	–	–
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.35	7.2	–	–



Geometri 923 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och kraftigt intermittenta skär.

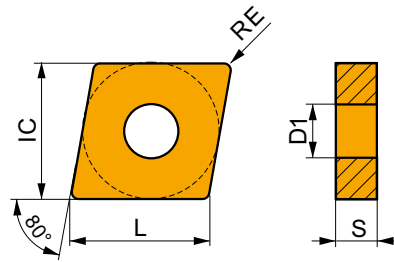
CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–



CNGA CER

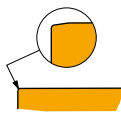
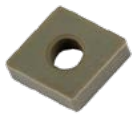


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



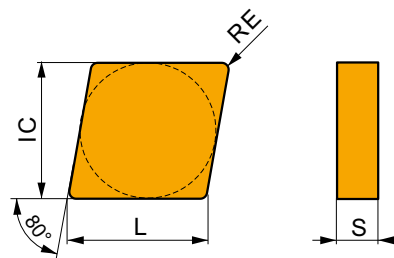
För svarning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–

CNGN CER

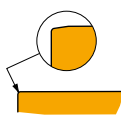


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



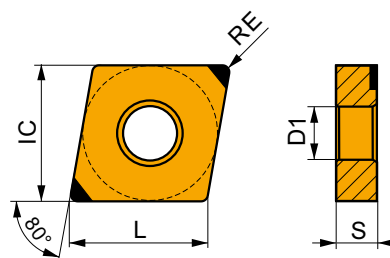
För svarning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

CNGN 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–



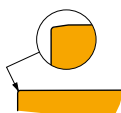
CNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För finsvarning med kontinuerliga skär.

CNGA 120404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

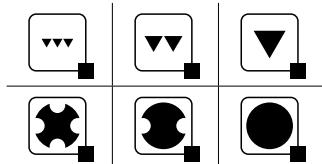
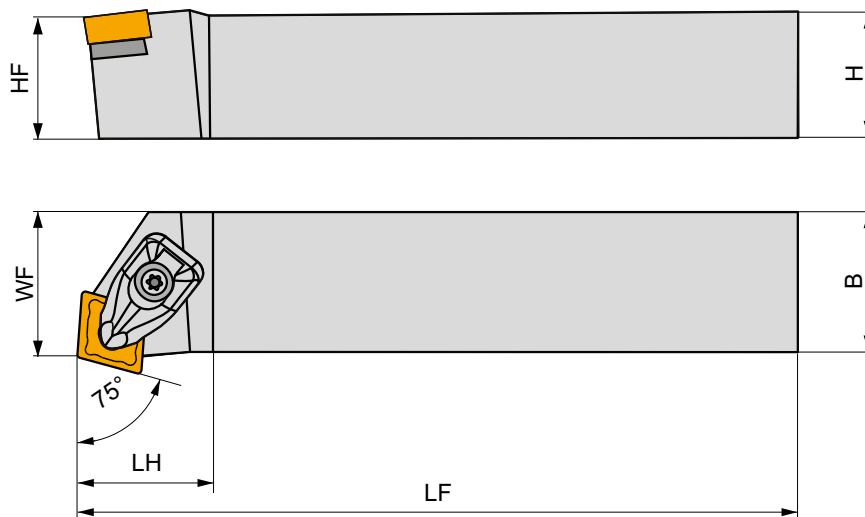


DCBN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare, med överfall, 75° skärvinkel för CN.. skär

Utvändig höger/vänster 75°-hållare. För negativa CN.. 12 till 19 skär. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, axiell och fassvarvning. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	G1050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-
	DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	G1042	DC19	-
L	DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	G1050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-



G1042

G1043

G1050



CN.. 1906..

CN.. 1204..

CN.. 1606..



DC12



DCS 12



3.9



DCS 234-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LK T20P

DC19

DCS 19

6.4





DCS 236-01

US 2007-T20P

-

LK T20P



			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

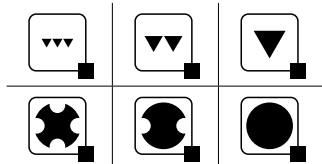
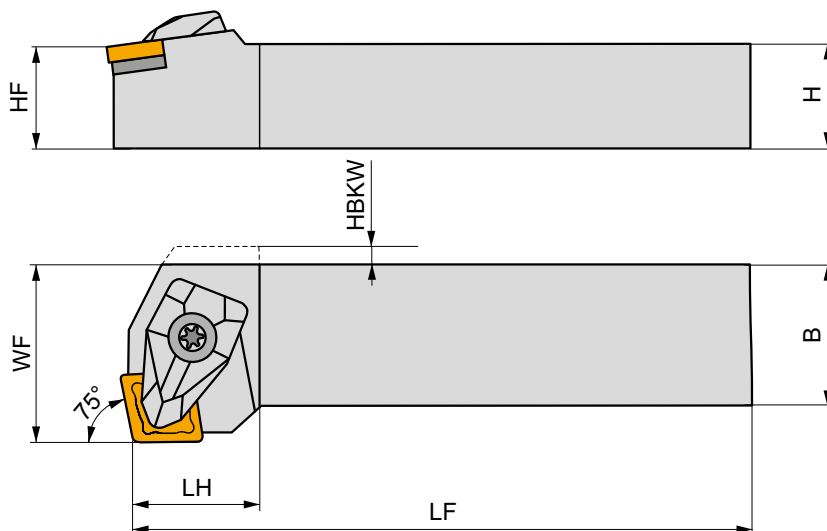
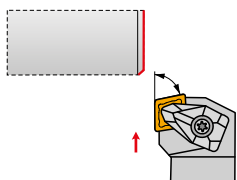


DCKN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare, axiell, med överfall, 75° skärvinkel för CN.. skär

Utvändig höger/vänster 75°-hållare. För negativa CN.. 12 eller 16 skär. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kopiersvärning i flera riktningar, kon- och fassvärning. Finns med skaft 20x20 till 32x32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005
L DCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005



G1043



G1050

CN.. 1204..

CN.. 1606..



DC12



DCS 12



3.9



DCS 234-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LK T20P



AT001a



CN.. 1207..



-



DCS 234-02

AT005a

CN.. 1607..

-

DCS 234-04

AT001b

CER CN.N 1204..

DCS 12C4

-

AT001c

CER CN.A 1204..

DCS 12C2

-

AT005b

CER CN.N 1606..

DCS 16C4

-

AT005c

CER CN.A 1606..

DCS 16C2

-

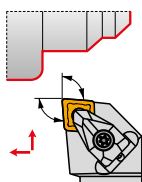


DCLN(RL) EXT



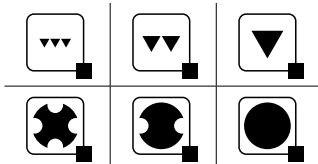
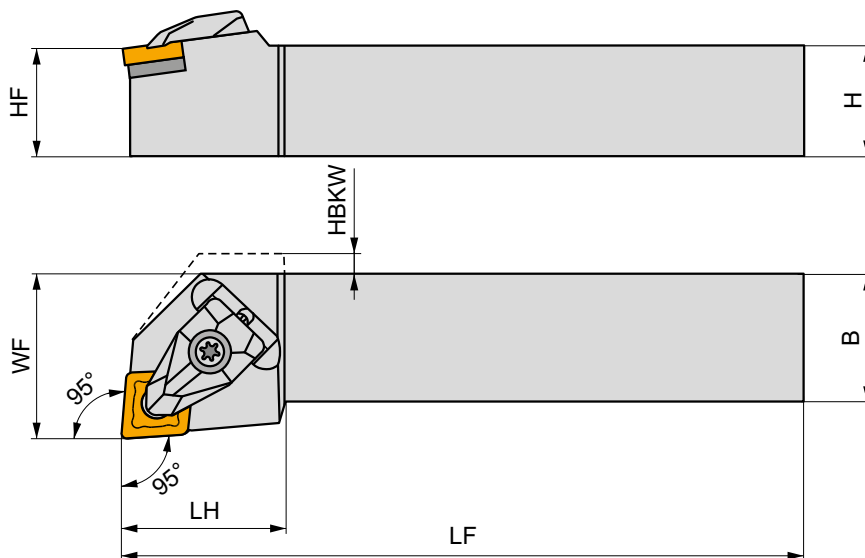
PRAMET

D



Utvändig svarvhållare, med överfall, 95° skärvinkel för CN.. skär

Utvändig höger/vänster 95°-hållare. För negativa CN.. 09 till 19 skär. Kan användas till längdsvarning, axiell och fassvarvning med skuldra. Finns med skaft 16x16 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	-	-6	0.27	G1133	DC09	-
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	-	-6	0.44	G1133	DC09	-
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	-	-6	0.78	G1133	DC09	-
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	-	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	-	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	-	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	-	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	-	-6	1.55	G1042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	3.26	G1042	DC19	-	
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	0.22	G1133	DC09	-
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	0.42	G1133	DC09	-
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	0.76	G1133	DC09	-
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	-	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	-	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	-	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	1.51	G1042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	3.26	G1042	DC19	-	



G1042
G1043



CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050
GI133

CN.. 1606..
CN.. 0903..



DC09
DC12
DC16
DC19
DCI12

DCS 09
DCS 12
DCS 16
DCS 19
DCS 12

1.7
3.9
6.4
6.4
3.9

DCS 236-04
DCS 234-01
DCS 234-03
DCS 236-01
DCS 236-03

US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
-
-
FLAG T15P/3,5

-
-
LK T20P
LK T20P
-



AT001a
AT005a
AT001b
AT001c
AT005b
AT005c

CN.. 1207..
CN.. 1607..
CER CN.N 1204..
CER CN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DCS 234-02
DCS 234-04
-
-
-
-



PCBN(RL) EXT



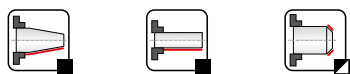
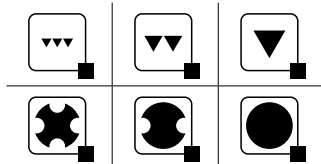
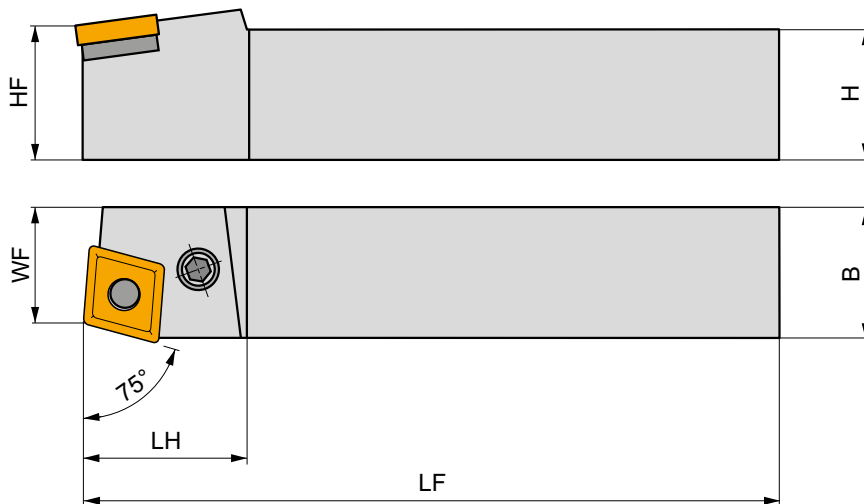
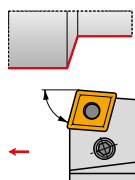
PRAMET

P



Utvändig Lever Lock-hållare med 75° skärvinkel för CN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 75° skärvinkel. Kan användas till utvändig fassvarvning, kon- och längdsvärning utan skuldra med negativa CN.. 12, 16, 19 eller 25 skär. Finns med skaft 20x20 till 50x50 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60	
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60	



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI062

CN.. 2509..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PC60

CNU 250620

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

NT 08

MT 08

HXK 5



PCKN(RL) EXT



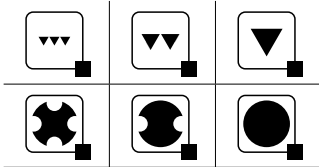
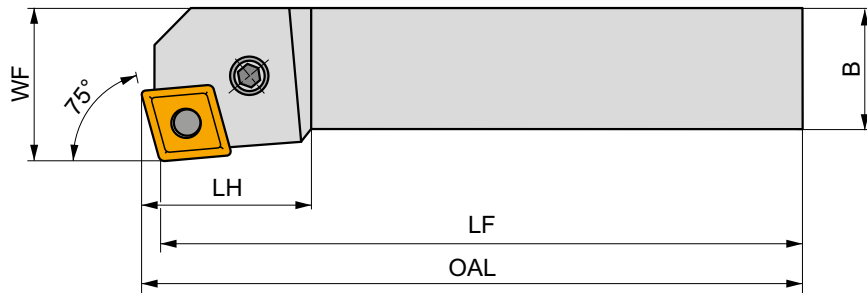
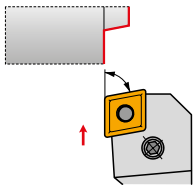
PRAMET

P



Utvändig, axiell Lever Lock-hållare med 75° skärvinkel för CN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 75° skärvinkel. Kan användas till utvändig axiell med skuldra och fassvarning med negativa CN.. 12, 16 eller 19 skär. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	G1043	PC22
PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1043	PC20
PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	G1043	PC20
PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	G1050	PC40
PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50
PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	G1042	PC50
L PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	G1043	PC22
PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	G1043	PC20
PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	G1043	PC20
PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	G1050	PC40
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	G1042	PC50
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	G1042	PC50



G1042

G1043

G1050



CN.. 1906..

CN.. 1204..

CN.. 1606..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

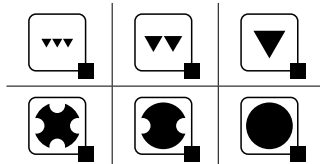
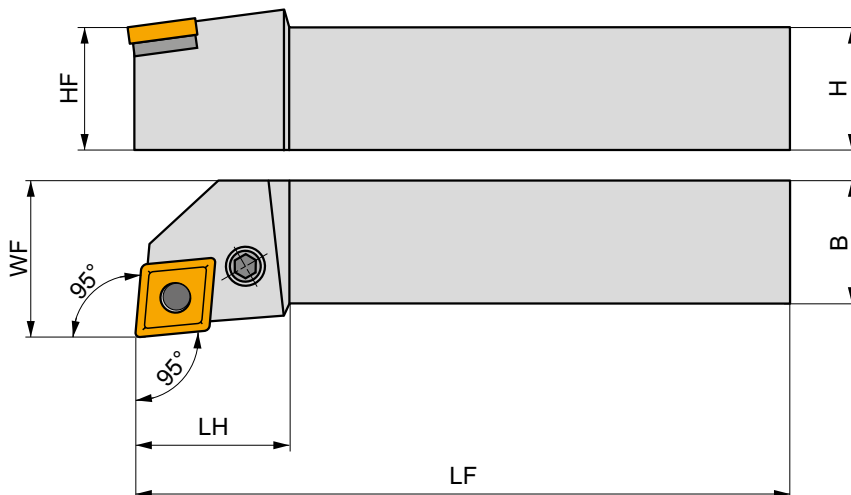
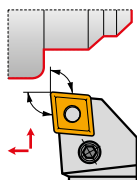


PCLN(RL) EXT




Utvändig Lever Lock-hållare med 95° skärvinkel för CN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 95° skärvinkel. Kan användas till utvändig fassvarvning, kon-, axiell och längdsvärning med skuldra med negativa CN.. 12, 16, 19 eller 25 skär. Finns med skaft 20x20 till 50x50 mm. Behandlad för lång livslängd.













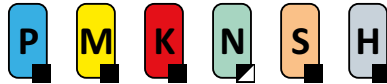
Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
	L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043
PCLNL 2525 M 12		25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 12		32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 16		32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
PCLNL 3232 P 19		32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
PCLNL 4040 R 19		40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 19		40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 25		40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
PCLNL 5050 T 25		50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60



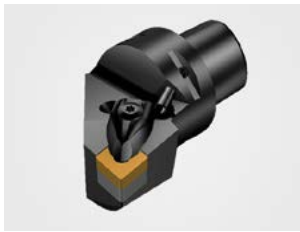
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..



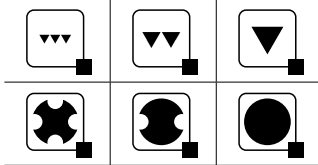
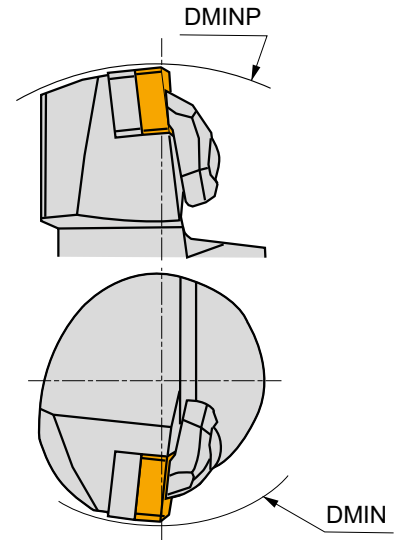
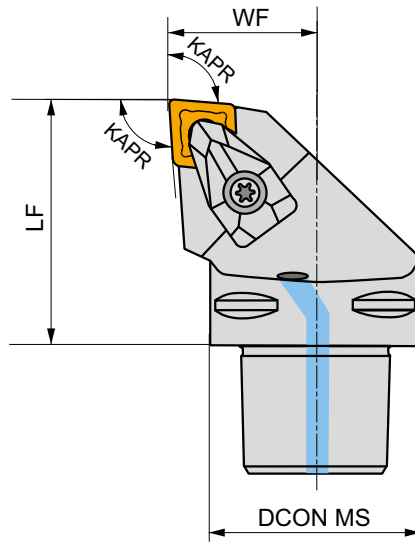
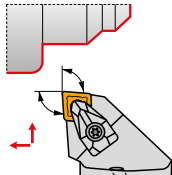
				 Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

**NEW****C.-DCLN(RL) EXT**

PRAMET

D**Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 95° skärvinkel för CN.. skär**

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 95° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning, axiell svärning med skuldra och fasssvärning med negativa CN.. 12 till 19 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C3 till C8. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	



GI042

CN.. 1906..









GI043





CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..



		 Nm					
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

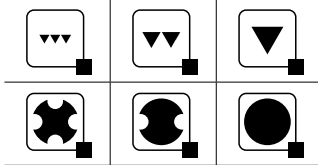
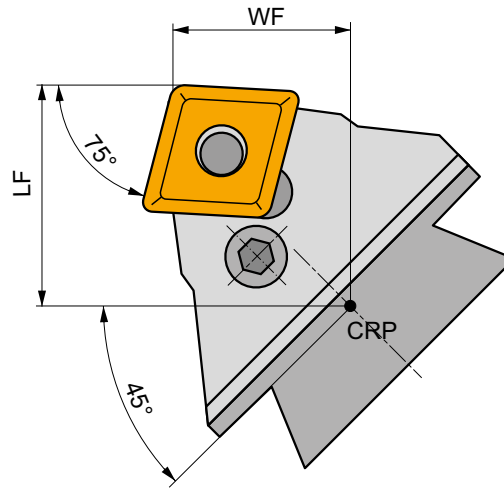
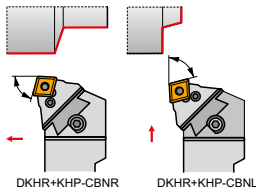


KHP-CBN(RL)




Modulär KHP Lever Lock svarvkassett, 75° vinkel för CN.. skär

Vänster/höger Lever Lock-kassett med laxspår, 75° skärvinkel, för montering på DKH-hållare. Passar för tung längdsvärning utan skuldra, axiell, konisk och fassvarvning med negativa CN.. 25 skär. Behandlad för lång livslängd.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	G1062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	G1062	PC60



G1062



CN.. 2509..



PC60



CNU 250620



PU 06



US 39



8.0



M 10x1



33



NT 08



MT 08



HXK 5

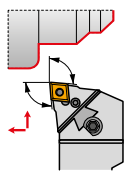


KHP-CLN(RL)

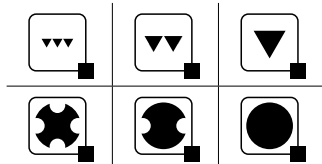
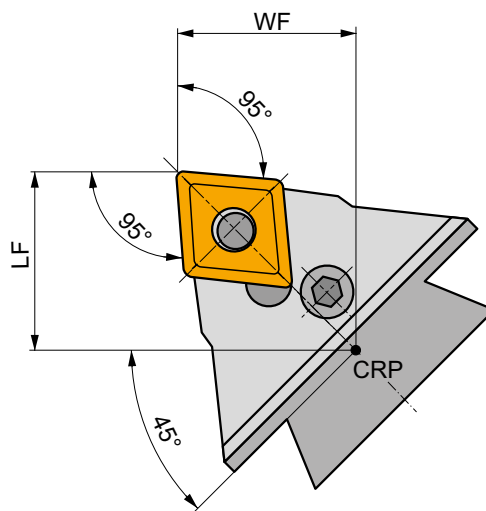



Modulär KHP Lever Lock svarvkasset, 95° vinkel för CN.. skär

Vänster/höger Lever Lock-kasset med laxspår, 95° skärvinkel, för montering på DKH-hållare. Passar för tung längdsvärning med skuldra, axiell, konisk och fassvärning med negativa CN.. 19 eller 25 skär. Behandlad för lång livslängd.



DKHR+KHP-CLNR



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30		PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6		
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30		PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6		

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

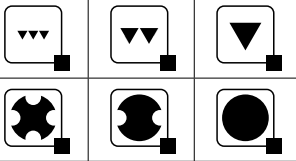
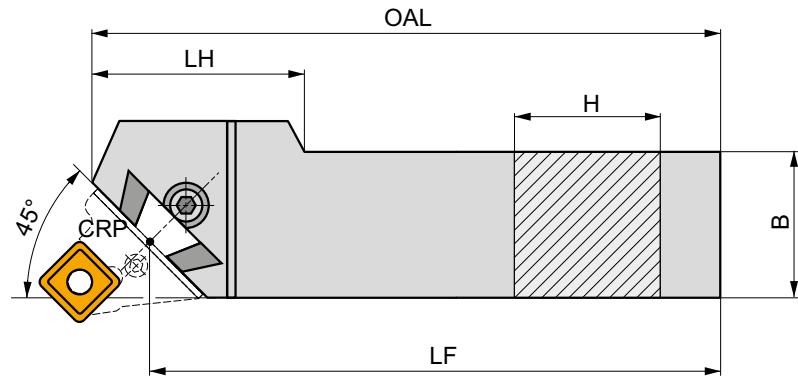
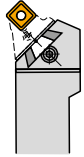


DKH(RL)



Utvändig grundhållare vänster/höger för KHP/KHS-kassetter

Grundhållare för KHP/KHS höger/vänster-kassetter. Anpassad för tung bearbetning. Finns med skaftstorlek 40x50, 50x60 och 60x80 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



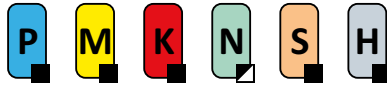
SR 14



HXK 10

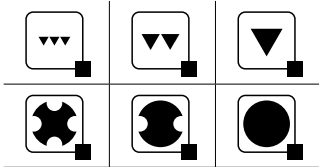
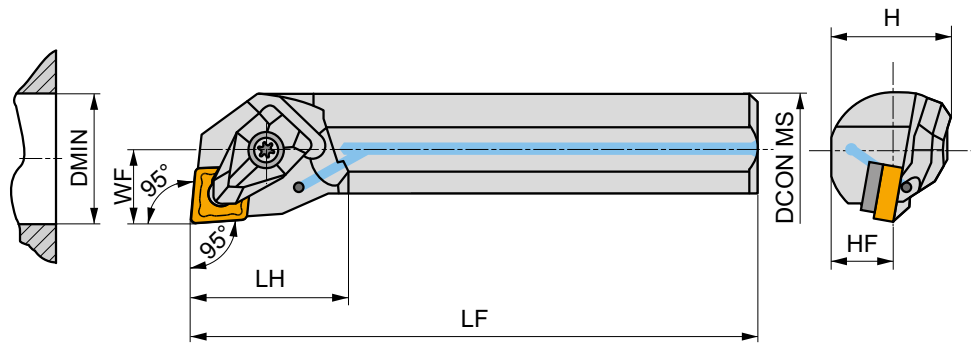
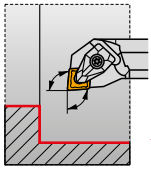


DCLN(RL) INT




Invändig svarvbom med överfall, 95° skärvinkel för CN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 95° skärvinkel för CN.. 09 och 12 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø32 mm. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaftdiameter 25 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	G1133	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	G1043	DC12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	G1043	DC12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	G1043	DC12
L A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	G1133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	G1043	DC12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	G1043	DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	G1043	DC12



G1043

CN.. 1204..

G1133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAG T09P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DC112

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

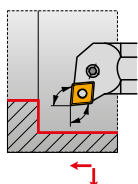


PCLN(RL) INT



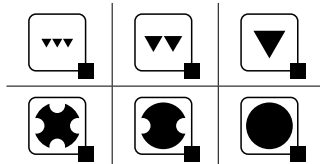
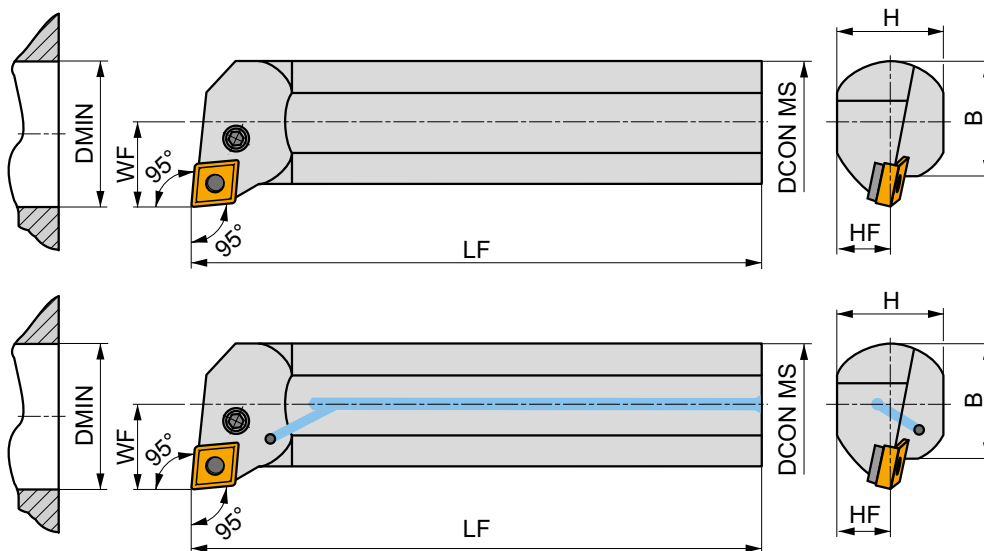
PRAMET

P



Invändig Lever Lock-hållare med 95° skärvinkel för CN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 95° skärvinkel för CN.. 09, 12, 16 och 19 skär. Minsta invändiga svarvdiometer $\varnothing 20$ mm. Kan användas till längdsvarvning med skuldra och fassvarvning. Finns med skaftdiameter 16 till 60 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50	
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50	



GI042
GI043



CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050

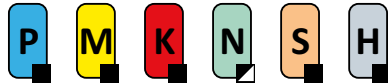
CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



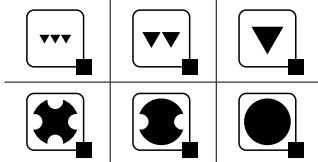
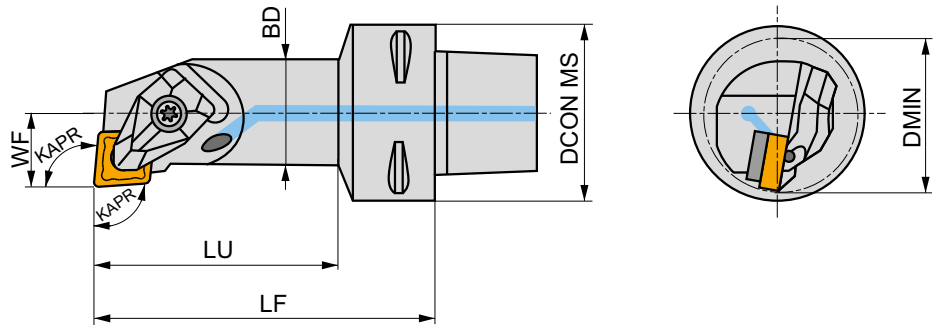
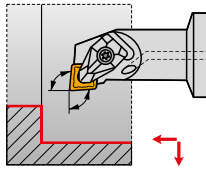
PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5

**NEW****C.-DCLN(RL) INT**

PRAMET

D**Invändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 95° skärvinkel för CN.. Skär**

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 95° skärvinkel. Kan användas till en mängd olika applikationer med negativa CN.. 09 till 16 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 25$ mm. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 till C6 och med flera längder. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMMS (°)	GAMO (°)					
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DC12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAGT09P

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

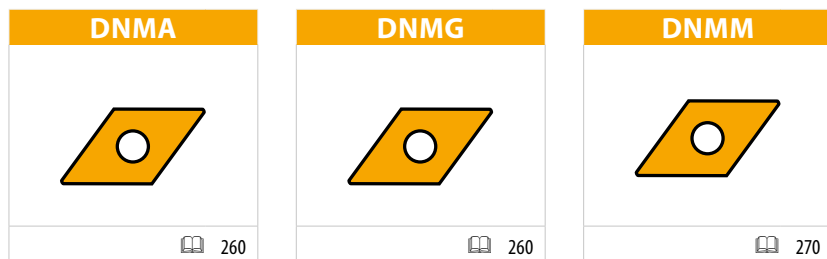
-



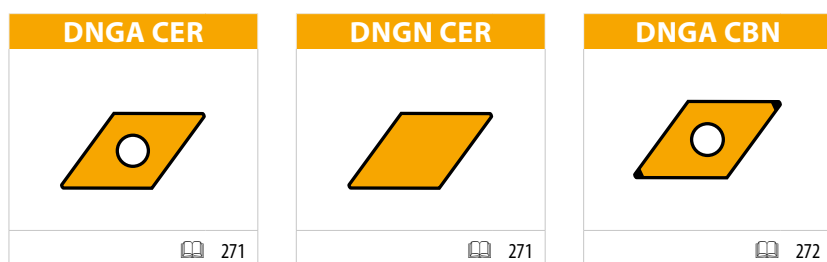
DN

11/ 15

CARBIDE INSERTS



CER AND CBN INSERTS



MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

DDJN(RL) EXT	PDJN(RL) EXT	PDNN(RL) EXT	PDXN(RL) EXT
<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> 20×20 32×32</p> <p> 273</p>	<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> 20×20 32×32</p> <p> 274</p>	<p>62°30'</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> 20×20 32×25</p> <p> 275</p>	<p>98°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p> 20×20 32×25</p> <p> 276</p>
<p>C.-DDJN(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> C4 C6</p> <p> 277</p>	<p>C.-DDNNN EXT NEW</p> <p>62,5°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p> C5 C6</p> <p> 278</p>	<p>C.-DDUN(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p> C5 C6</p> <p> 279</p>	



DN

11/ 15

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

DDUN(RL) INT	
93°	DN..
	11 15
280	260 – 272

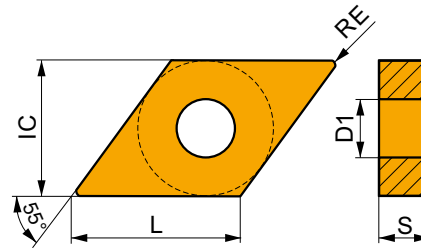
PDUN(RL) INT	
93°	DN..
	11 15
281	260 – 272

C.-DDUN(RL) INT NEW	
93°	DN..
	11
282	260 – 272



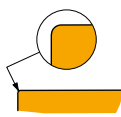
DNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

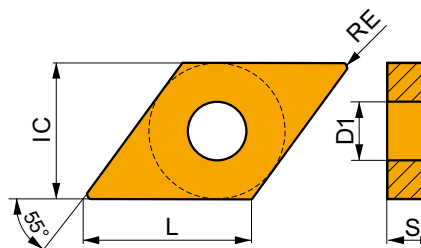


För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DNMA 150404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
DNMA 150408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
DNMA 150604	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150608	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

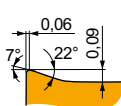
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



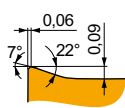
FF-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DNMG 110402E-FF	T8315	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF	T8315	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



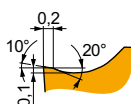
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF-geometri med mycket positiv design för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DNMG 150404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FF	T8315	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



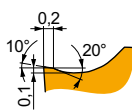
FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DNMG 110404E-FM	T7325	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	35	0.14	0.6	-	-	-	
	T8330	0.4	145	0.20	0.8	85	0.18	0.8	135	0.20	0.8	35	0.14	0.6	-	-	-	
	T8430	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	35	0.14	0.6	-	-	-	
	T9310	0.4	245	0.20	0.8	-	-	-	230	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	225	0.20	0.8	-	-	-	210	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-	
DNMG 110408E-FM	T7325	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	65	0.16	0.6	-	-	-	
	T8315	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	45	0.14	0.6	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	40	0.14	0.6	-	-	-	
	T8430	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	40	0.14	0.6	-	-	-	
	T9310	0.8	295	0.20	0.8	-	-	-	280	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	270	0.20	0.8	-	-	-	255	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	50	0.16	0.6	-	-	-	
DNMG 150404E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-	
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-	
	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-	
DNMG 150408E-FM	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
DNMG 150604E-FM	T8315	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-	
	T9310	0.4	230	0.20	1.7	-	-	-	215	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-	
	TT310	0.4	210	0.20	1.7	125	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
DNMG 150608E-FM	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T9310	0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	50	0.16	1.4	-	-	-	
	TT310	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	55	0.18	1.4	-	-	-	
	T8430	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	35	0.18	1.4	-	-	-	
	T9310	1.2	260	0.25	1.7	-	-	-	245	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	240	0.25	1.7	-	-	-	225	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	
T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-		



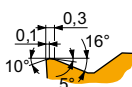
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



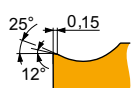
FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DNMG 150616E-FM	T9315	1.6	235	0.30	1.7	–	–	–	220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–



M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMG 110404E-M	T5315	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	–	–	–	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M	T5315	0.8	215	0.30	1.2	–	–	–	200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	–	–	–	190	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	–	–	–	165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M	T9315	1.2	185	0.40	1.2	–	–	–	175	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	–	–	–	155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	–	–	–	180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



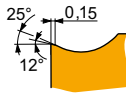
NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110404E-NF	T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	–	–	–	240	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	–	–	–	45	0.16	0.6	–	–	–
	T9335	0.4	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



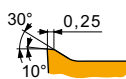
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110408E-NF	T6310	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.8	-	-	-
	T7335	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.16	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.0	105	0.15	1.0	165	0.17	1.0	525	0.20	1.0	40	0.14	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.17	1.0	-	-	-	265	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	-	-	-	55	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 150404E-NF	T6310	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.17	1.7	80	0.15	1.7	130	0.17	1.7	420	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF	T6310	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.18	1.7	95	0.16	1.7	155	0.18	1.7	495	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.17	1.7	-	-	-	255	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-NF	HF7	0.4	-	-	-	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	-	-	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	-	-	-	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-	
	T8315	0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.17	1.9	80	0.15	1.9	130	0.17	1.9	420	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.9	-	-	-	220	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	-	-	-	40	0.16	1.5	-	-	-
	DNMG 150608E-NF	HF7	0.8	-	-	-	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	-	-	-	-	-
T6310		0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	-	-	-
T7325		0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-	
T7335		0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-	
T8315		0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8330		0.8	165	0.18	1.9	95	0.16	1.9	155	0.18	1.9	495	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8430		0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T9315		0.8	265	0.17	1.9	-	-	-	250	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NF		T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	-	-
	T8430	1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.30	1.5	120	0.27	1.5	190	0.30	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-



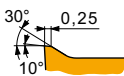
NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110404E-NM	T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	-	-	-	-	-	55	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	-	-	-	450	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-



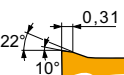
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	-	-	-	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
DNMG 150408E-NM	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM	T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	-	-	-	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	-	-	-	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.5	-	-	-	
DNMG 150608E-NM	T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-	
DNMG 150612E-NM	T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	-	-	-	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-



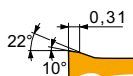
NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110404E-NMR	T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR	T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110412E-NMR	T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 150404E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR	T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-



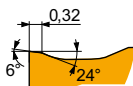
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



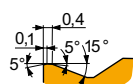
NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 150608E-NMR	T6310	0.8	█	125	0.30	1.9	█	90	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	█	140	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	█	125	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	█	135	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	█	190	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR	T9325	0.8	█	170	0.30	1.9	█	100	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	█	155	0.30	1.9	█	120	0.27	1.9	█	-	-	-	█	50	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	█	135	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	█	145	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	1.2	█	200	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	1.2	█	180	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	40	0.24	1.5	-	-	-	



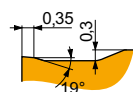
NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

DNMG 150408-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604-NRM	T7325	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T7335	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T9315	0.4	█	180	0.20	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612-NRM	T7325	1.2	█	145	0.30	3.0	█	110	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	█	190	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



R-geometri för medelgrovt till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMG 150408E-R	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	T5305	0.8	█	200	0.40	3.0	█	-	-	-	█	190	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	160	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	█	130	0.40	3.0	█	-	-	-	-	-	-	-
	DNMG 150612E-R	T5305	1.2	█	210	0.40	3.0	█	-	-	-	█	195	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15
T5315		1.2	█	185	0.40	3.0	█	-	-	-	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
T9310		1.2	█	180	0.40	3.0	█	-	-	-	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
T9315		1.2	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
T9325		1.2	█	150	0.40	3.0	█	-	-	-	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-R	T9325	1.6	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	-	-	-	-



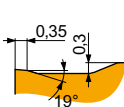
RM-geometri för medelgrovt till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMG 110408E-RM	T9315	0.8	█	190	0.40	2.0	█	-	-	-	█	180	0.40	2.0	█	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	█	170	0.40	2.0	█	100	0.36	2.0	█	160	0.40	2.0	█	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	█	145	0.40	2.0	█	85	0.36	2.0	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM	T9315	1.2	█	230	0.30	2.0	█	-	-	-	█	215	0.30	2.0	█	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	█	205	0.30	2.0	█	120	0.27	2.0	█	190	0.30	2.0	█	-	-	-	-	-	-



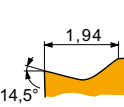
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMG 150408E-RM	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150412E-RM	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150608E-RM	T5305	0.8	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T5315	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150612E-RM	T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T8330	0.8	130	0.40	3.0	75	0.36	3.0	120	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9310	0.8	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T5305	1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T5315	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	1.2	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM	T8330	1.2	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9310	1.2	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM	T5315	1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9315	1.6	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



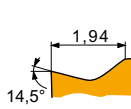
SF-geometri med positiv design för finsvarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

DNMG 110404E-SF	T6310	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.17	0.8	125	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	0.8	—	—	—	230	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
DNMG 110408E-SF	T9325	0.4	210	0.17	0.8	125	0.15	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	170	0.17	0.8	540	0.20	0.8	45	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.15	1.0
DNMG 150404E-SF	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	—	—	—	40	0.15	1.2	—	—	—



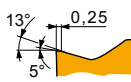
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF-geometri med positiv design för finsvarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

DNMG 150408E-SF	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150604E-SF	H07	0.4	-	-	-	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.17	1.5	115	0.15	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	140	0.15	1.5	80	0.14	1.5	130	0.15	1.5	420	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	230	0.15	1.5	-	-	-	215	0.15	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	-	-	-	40	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150608E-SF	H07	0.8	-	-	-	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	-	-	-
	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	60	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	180	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	55	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.17	1.5	-	-	-	240	0.17	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150612E-SF	T6310	1.2	145	0.30	1.5	100	0.27	1.5	115	0.30	1.5	435	0.36	1.5	40	0.21	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.30	1.5	125	0.27	1.5	-	-	-	-	-	50	0.21	1.2	-	-	-	
	T9315	1.2	210	0.30	1.5	-	-	-	195	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0




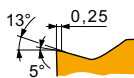
SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMG 110404E-SM	T6310	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	-	-	-	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	450	0.30	1.2	35	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 150404E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	T6310	0.8	140	0.25	2.1	100	0.23	2.1	110	0.25	2.1	420	0.30	2.1	40	0.20	1.7	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	125	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	375	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	140	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	390	0.26	1.7	30	0.20	1.4	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.22	1.7	100	0.20	1.7	160	0.22	1.7	-	-	-	35	0.20	1.4	-	-	-



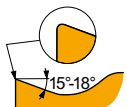
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



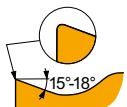
SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMG 150608E-SM	T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.7	80	0.23	1.7	130	0.25	1.7	420	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.25	1.7	-	-	-	200	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMG 150612E-SM	T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.30	1.7	85	0.27	1.7	135	0.30	1.7	435	0.36	1.7	35	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.30	1.7	-	-	-	195	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
T9325	1.2	190	0.30	1.7	110	0.27	1.7	180	0.30	1.7	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-	



ER-SI geometri med positiv högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110404ER-SI	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	60	0.18	0.8	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-
DNMG 110408ER-SI	T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	-	-	-	-	-	55	0.25	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	
DNMG 150404ER-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	
DNMG 150408ER-SI	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	
DNMG 150604ER-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	
DNMG 150608ER-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	
T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-		



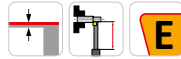
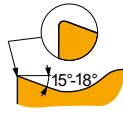
EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	



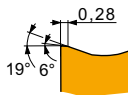
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



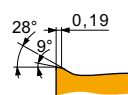
EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

DNMG 110408EL-SI	T7325	0.8	185	0.35	1.0	140	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	60	0.25	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404EL-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408EL-SI	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150604EL-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
	T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150608EL-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
	T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-	



W-MR wiper-geometri för fin- till grovsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

DNMG 150608W-MR	T5315	0.8	190	0.40	1.5	-	-	-	180	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.40	1.5	-	-	-	160	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR	T9310	1.2	175	0.50	1.5	-	-	-	165	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



W-NM wiper-geometri för fin- till grovsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

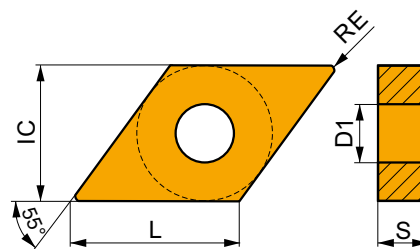
DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	145	0.30	1.5	110	0.27	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.30	1.5	105	0.27	1.5	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	185	0.30	1.5	-	-	-	175	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	155	0.40	1.5	120	0.36	1.5	-	-	-	50	0.28	1.2	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.40	1.5	110	0.36	1.5	-	-	-	45	0.28	1.2	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	1.5	-	-	-	185	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	1.5	105	0.36	1.5	165	0.40	1.5	-	-	-	35	0.28	1.2	-	-



DNMM

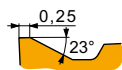


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



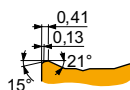
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



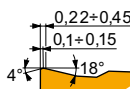
NR-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	█	140	0.40	3.0	█	105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	█	125	0.40	3.0	█	75	0.36	3.0	█	115	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	█	130	0.40	3.0	█	70	0.36	3.0	█	105	0.40	3.0	–	–	–	█	25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–



NR2-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.32	2.4	–	–	–
------------------	-------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



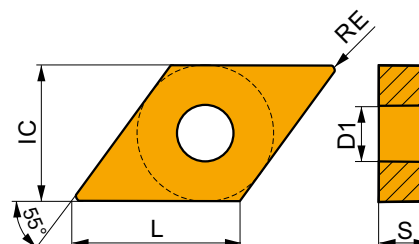
OR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	█	180	0.40	3.0	–	–	–	–	█	170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	█	165	0.40	3.0	█	95	0.36	3.0	█	155	0.40	3.0	–	–	–	█	35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	█	145	0.40	3.0	█	85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	█	165	0.45	3.0	█	95	0.41	3.0	█	155	0.45	3.0	–	–	–	█	35	0.41	2.4	–	–	–



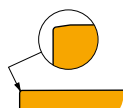
DNGA CER

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



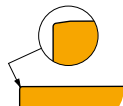
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

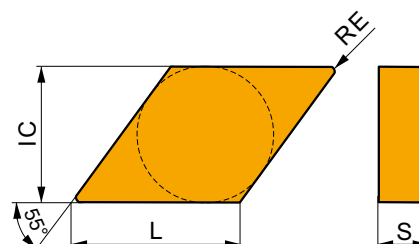


För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-

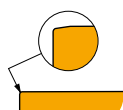
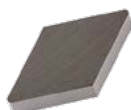
DNGN CER

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

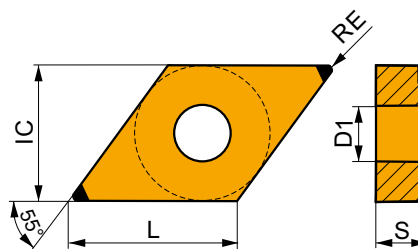
DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



DNGA CBN

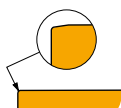


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	



För finsvarning med kontinuerliga skär.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



DDJN(RL) EXT



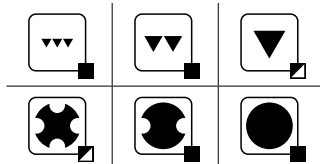
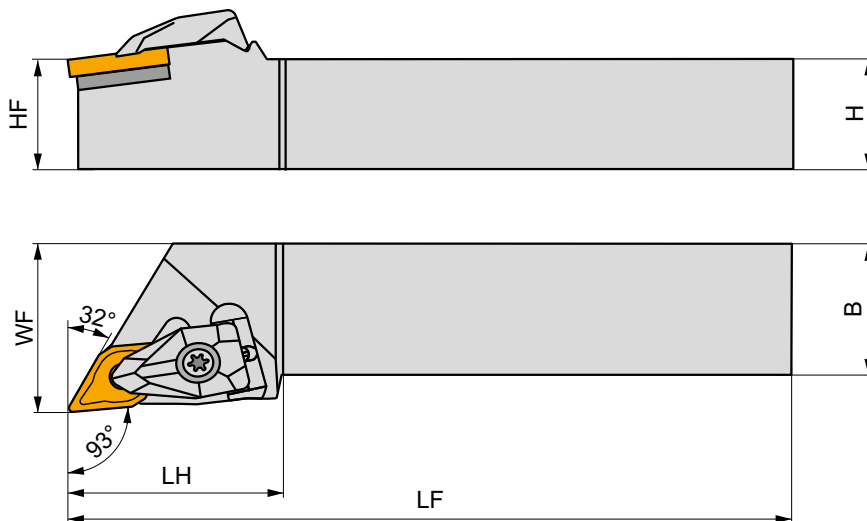
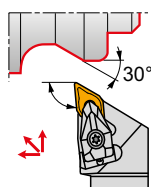
PRAMET

D



Utvändig svarvhållare, med överfall, 93° skärvinkel för DN.. skär

Utvändig höger/vänster 93°-hållare. För negativa DN.. 11 eller 15 skär. Kan användas till längdsvarning med skuldra, axiell, kopier-, kon- och fassvarning. Finns med skaft 20x20 till 32x32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002



G1044



DN.. 1506..

G1046

DN.. 1104..



DD11



DCS 09



1.7



DDS 267-01



US 2004-T09P



FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a



DN.. 1504..



-



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

-



PDJN(RL) EXT



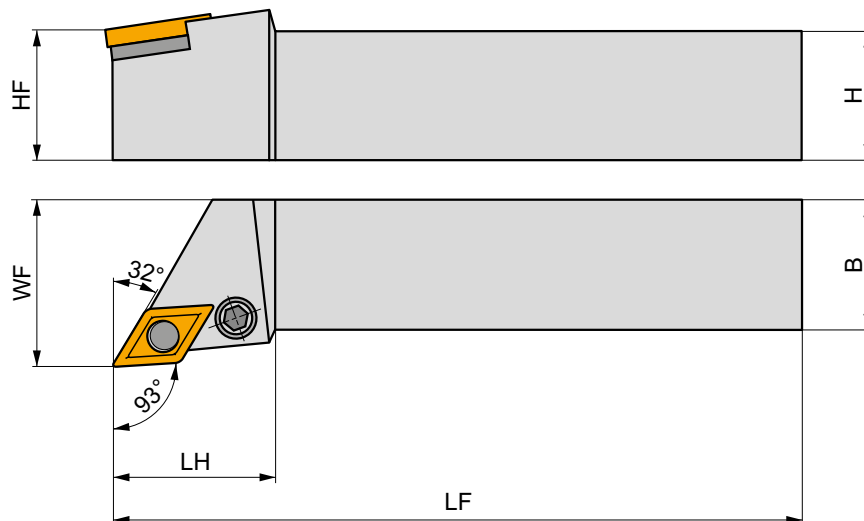
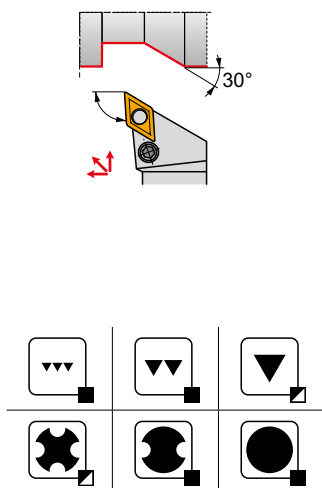
PRAMET

P



Utvändig Lever Lock-hållare med 93° skärvinkel för DN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra, kopiersvarning upp till 30° och fassvarning med negativa DN.. 11 och 15 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	G1046	PD60
PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	G1044	PD31
PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	G1044	PD30
PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	G1044	PD30
L PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	G1046	PD60
PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	G1044	PD31
PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	G1044	PD30
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	G1044	PD30

G1044		DN.. 1506..	
G1046			DN.. 1104..

PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

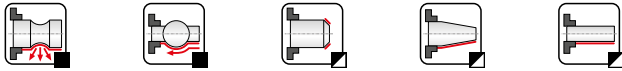
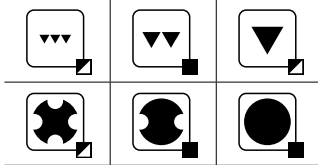
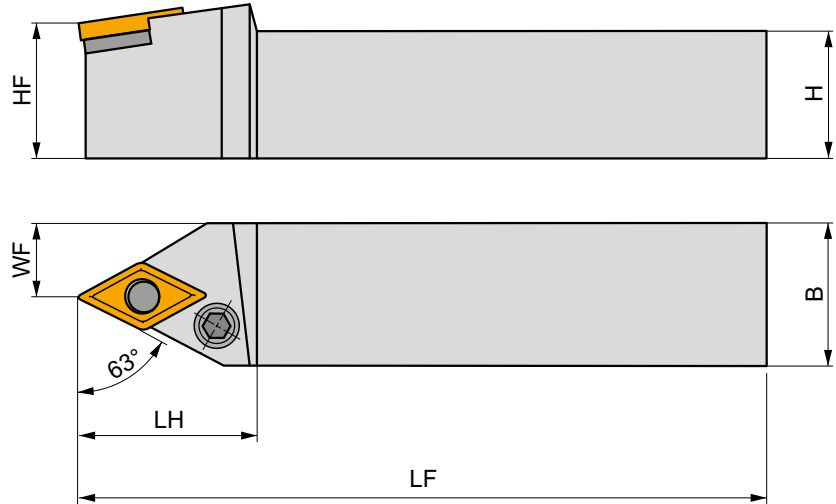
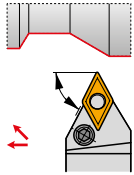


PDNN(RL) EXT




Utvändig Lever Lock-hållare med 63° skärvinkel för DN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, neutral, 63° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning utan skuldra, kopier- kon- och fassvarning med negativa DN.. 15 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI046	GI044	PD60	PD30
R PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	GI044	PD60	PD30
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	GI044	PD60	PD30
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI046	GI044	PD60	PD30
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI046	GI044	PD60	PD30
L PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	GI044	PD60	PD30
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	GI044	PD60	PD30
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI046	GI044	PD60	PD30
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI046	GI044	PD60	PD30



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5



PDXN(RL) EXT



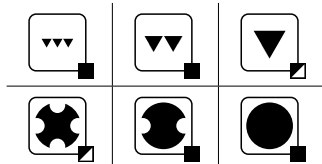
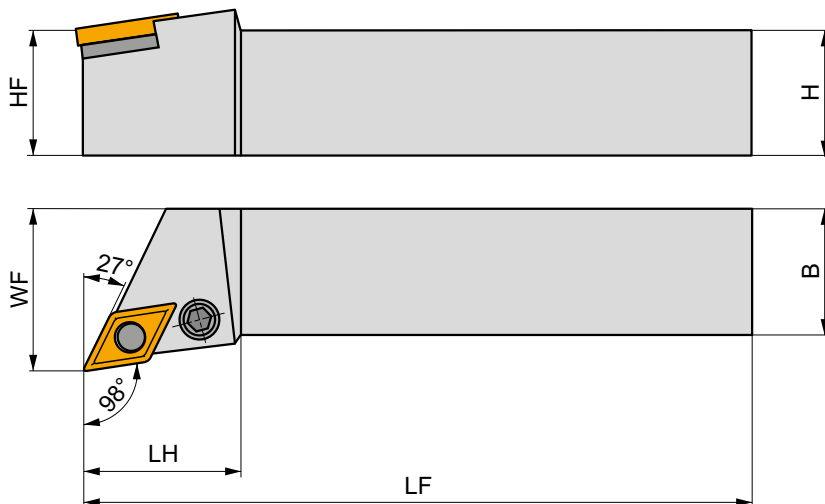
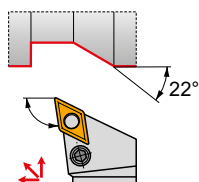
PRAMET

P



Utvändig Lever Lock-hållare med 98° skärinkel för DN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 98° skärinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra, kopiersvarning upp till 22°, kon- och fassvarning med negativa DN.. 15 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30



GI044



DN.. 1506..



PD30



DNU 150308



PU 03



US 36



6.0



M 8x1



26



NT 05



MT 05



HXK 4

PD31

DNU 150308

PU 03

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 05

MT 05

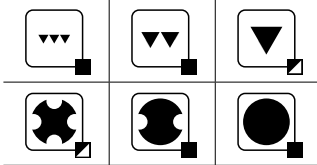
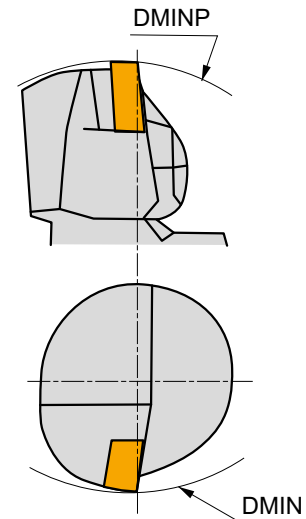
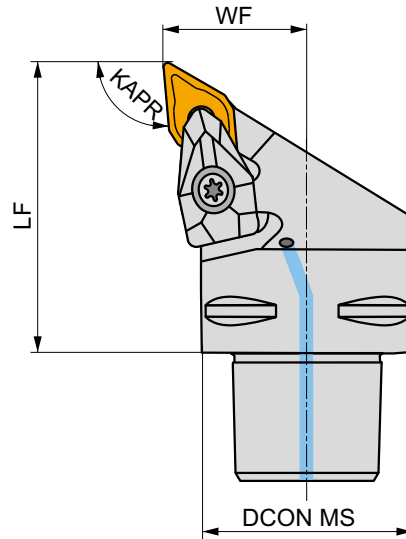
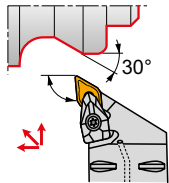
HXK 4


NEW
C.-DDJN(RL) EXT

D

Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 93° skärvinkel för DN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kopier- kon- och fassvarvning med negativa DN.. 11 eller 15 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 till C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002	


 GI044
 GI046

 DN.. 1506..
 DN.. 1104..


C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



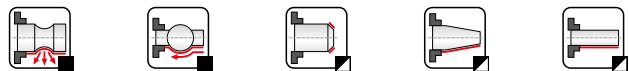
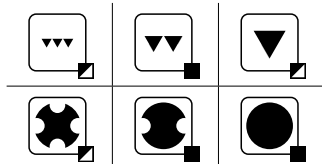
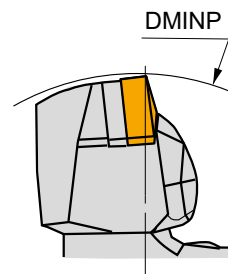
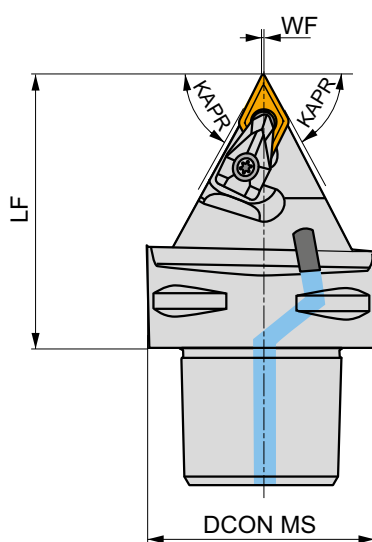
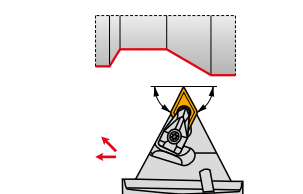
AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01


NEW
C.-DDNNN EXT

D

Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 62,5° skärvinkel för DN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 62,5° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning utan skuldra, kopier- och fassvarvning med negativa DN.. 15 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C5 och C6. Behandlad för lång livslängd.

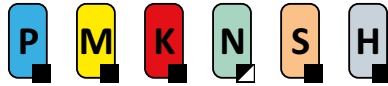


Product	D CON MS (mm)	D MINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044					DN.. 1506..
--	-------	--	--	--	--	-------------

	C-DD154-2		DCS 12		3.9		DDS 266-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 045-01
--	-----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT002a		DN.. 1504..		-		DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..			DCS 12C4			
AT002c	CER DN.A 1506..			DCS 12C2			
AT002d	CER DN.N 1504..			DCS 12C4		DDS 266-01	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..			DCS 12C2		DDS 266-01	DDS 266-01

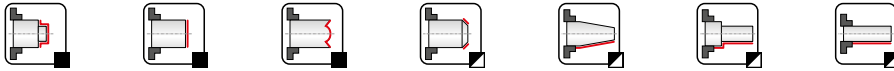
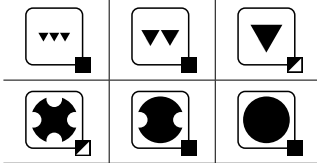
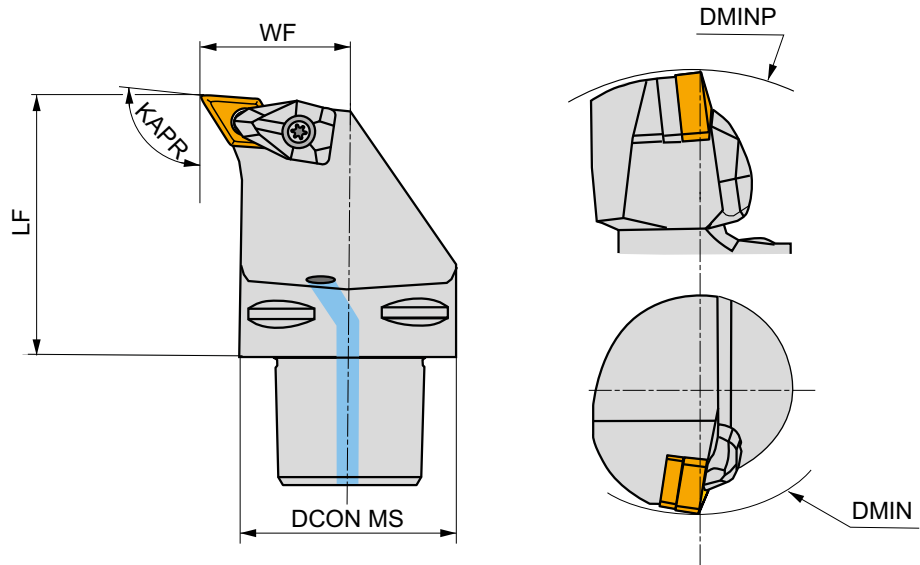
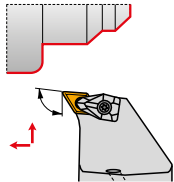
**NEW****C-DDUN(RL) EXT**

PRAMET

D

**Utvändig, axiell PSC snabbväxelhållare med överfall, 93° skärvinkel för DN.. skär**

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till axiell svarvning med skuldra, kopier- kon- längd- och fassvarvning med negativa DN.. 15 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C5 och C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO	✓	kg	GI044	C-DD154-3	AT002
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002



GI044



DN.. 1506..



C-DD154-3



DCS 12



3.9



DDS 266-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-02



AT002a



DN.. 1504..



DCS 12C4



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C2

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01

DDS 266-01



DDUN(RL) INT



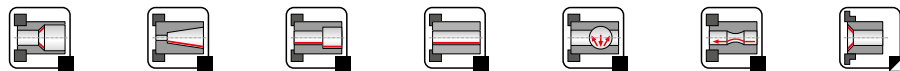
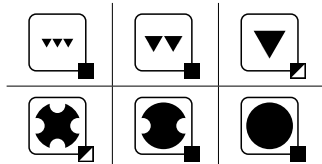
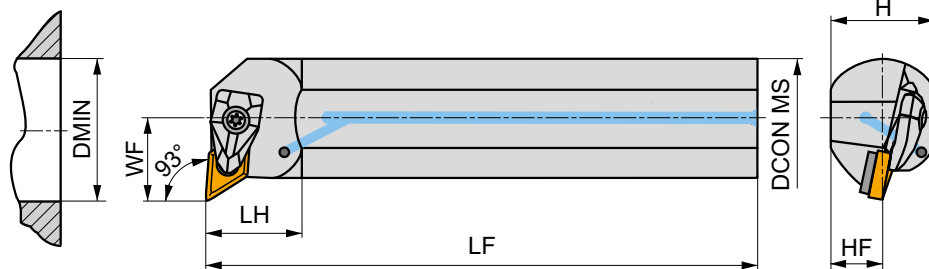
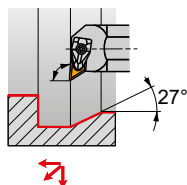
PRAMET

D



Invändig svarvbom med överfall, 93° skärvinkel för DN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för TN.. 11 och 15 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø32 mm. Kan användas till olika svarvoperationer, bl a kopiering upp till 27°. Finns med skaftdiаметer 25 till 50 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO	✓	kg	GI046	DD11	AT002
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002



GI044
GI046

DN.. 1506..
DN.. 1104..



DD11
DD154

DCS 09
DCS 12

1.7
3.9

DDS 267-01
DDS 266-02

US 2004-T09P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5



AT002a
AT002b
AT002c

DN.. 1504..
CER DN.N 1506..
CER DN.A 1506..

-
DCS 12C4
DCS 12C2

DDS 266-01
-
-



PDUN(RL) INT



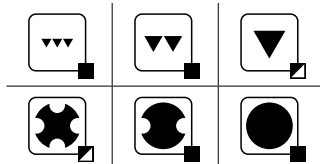
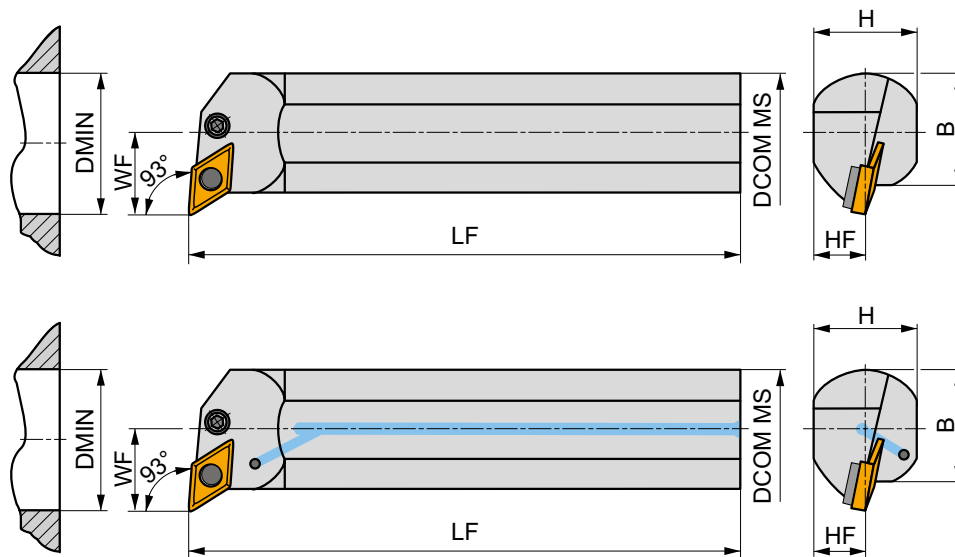
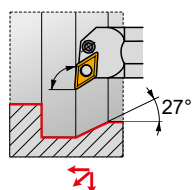
PRAMET

P



Invändig Lever Lock-hållare med 93° skärvinkel för DN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 93° skärvinkel för DN.. 11 och 15 skär. Minsta invändiga svarvdiometer Ø32 mm. Kan användas till olika svarvoperationer och kopiering upp till 27°. Finns med skaftdiometer 25 till 60 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCOM MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	S25T-PDUNR 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	S25T-PDUNL 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30

G1046
G1097DN.. 1104..
DN.. 1504..

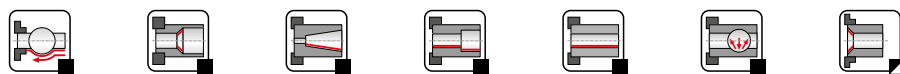
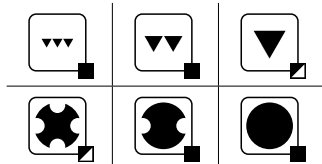
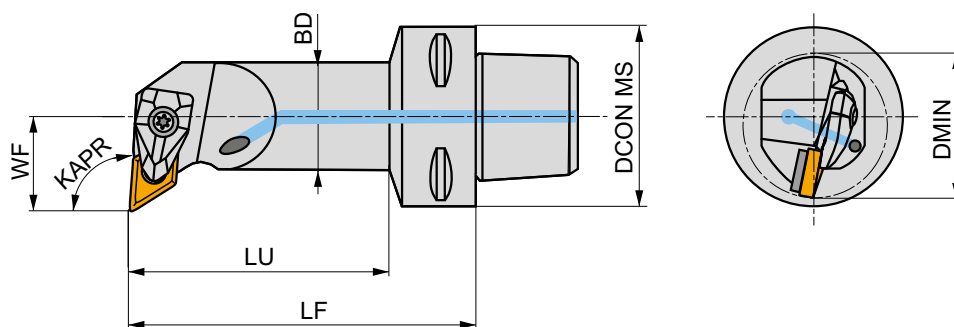
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD33	-	PU 03-A	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 15	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5
PD61	-	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	-	-	HXK 2


NEW
C-DDUN(RL) INT

D

Invändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 93° skärvinkel för DN.. Skär

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till en mängd olika applikationer, bl a kopiersvarvning upp till 27° med DN.. 11 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 32$ mm. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4. Max. överhäng 68 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11

	G1046		DN.. 1104..
--	-------	--	-------------

	DD11		DCS 09		1.7		DDS 267-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------



KN

16

CARBIDE INSERTS

KNUX



284

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

KNUX 160405L-22

Tool Holder

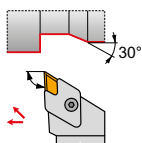
CKJNR 2020 K 16

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

CKJN(RL) EXT

93°

KN..



16

20×20
32×25

287

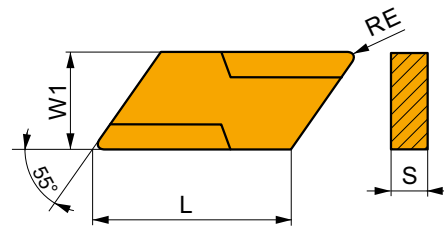
284 – 286



KNUX

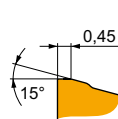


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



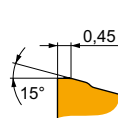
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



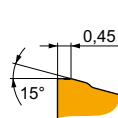
L-22 geometri med vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

KNUX 160405L-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



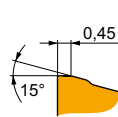
R-22 geometri med högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

KNUX 160405R-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



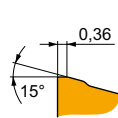
L-22 geometri med vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R-22 geometri med högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

KNUX 160410R-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---


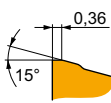

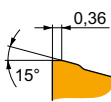

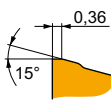

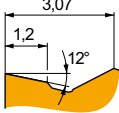

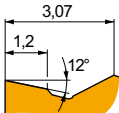

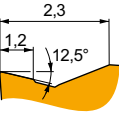

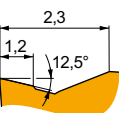

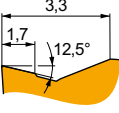


L-32 geometri med vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

KNUX 160405L-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



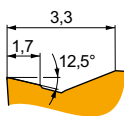
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
  R-32 geometri med högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.																				
	KNUX 160405R-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
  L-32 geometri med vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.	KNUX 160410L-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	
		T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  R-32 geometri med högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.	KNUX 160410R-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	
		T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  ER-72 geometri med högerdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.	KNUX 160405ER-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	
		T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
		T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
  EL-72 geometri med vänsterdesign för finsvarvning med kontinuerliga skär.	KNUX 160405EL-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	
		T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
		T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
  ER-73 geometri med högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.	KNUX 160405SR-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	
	KNUX 160410SR-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		T5315	1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
  EL-73 geometri med vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.	KNUX 160405SL-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	
	KNUX 160410SL-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
  ER-74 geometri med högerdesign för fin- till grov svarvning med kontinuerliga skär.	KNUX 160415SR-74	6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

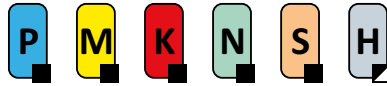


EL-74 geometri med vänsterdesign för fin- till grov svarvning med kontinuerliga skär.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	■	155	0.45	3.0	▣	90	0.41	3.0	■	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—
-------------------------	-------------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

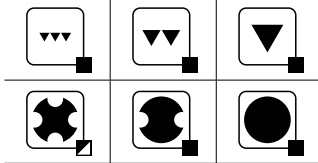
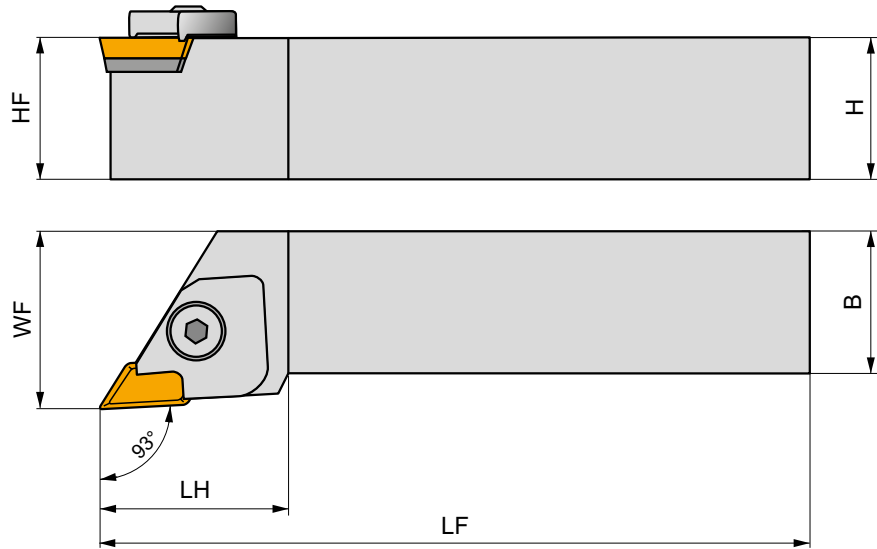
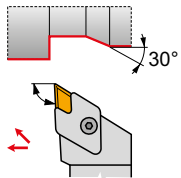


CKJN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med överfall, 93° skärvinkel för KN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kopiersvärning upp till 30°, kon- och fassvärning med negativa KN.. 16 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	R	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L



GI066

KN.X 1604...R

GI067

KN.X 1604...L



L

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

L1

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

R

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

R1

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4



LN

40/ 50

CARBIDE INSERTS

LNUX 40, LN.X 50



MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

PLBN(RL) EXT

75°	LN..
	60x60
290	289

ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	40x50 60x80
291, 292	289

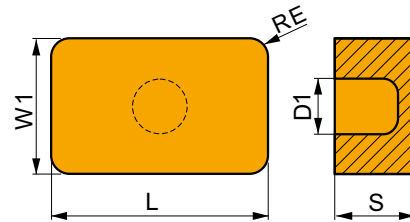
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	40x50 60x80
291, 292	289


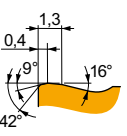

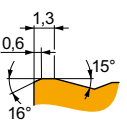

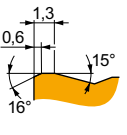

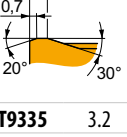


LNUX 40, LN.X 50

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 LNUX 40-1129002 																			
	T9226	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 LNUX 40-1129003 																			
	T9226	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 LNUX 50-1275000 																			
	T9226	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 LNMX 501432E 																			
	T9335	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	3.2	60	1.50	25.0	–	–	–	55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–

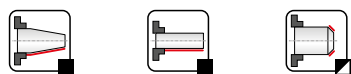
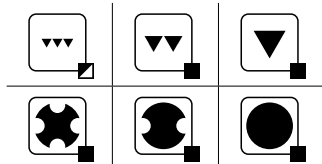
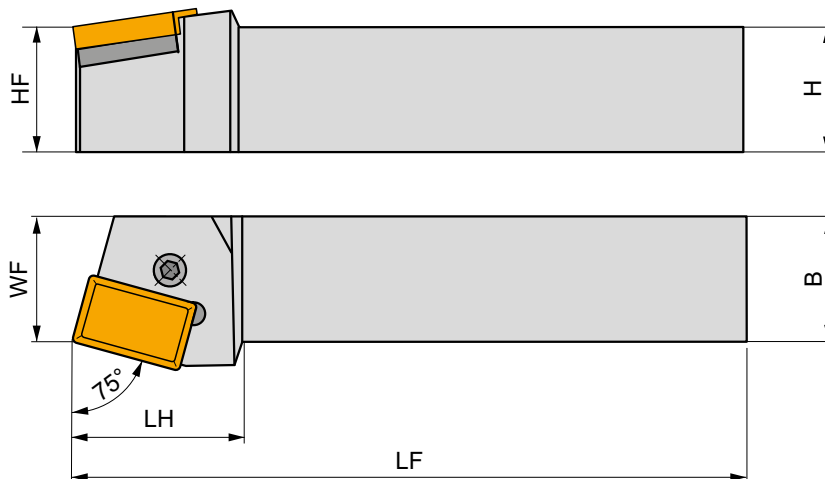
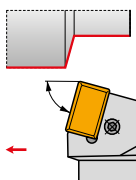


PLBN(RL) EXT




Utvändig Lever Lock-hållare med 75° skärvinkel för LNUX skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 75° skärvinkel för tung svarvning. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kon- och fassvarvning med negativa LN.. 40 och 50 skär. Finns med skaft 60x60 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	G102		PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	G145		PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	G1291		PL73
L PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	G102		PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	G145		PL72

G102			LNUX 40....
G145			LNUX 50....
G1291			LNMX 50....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	—	—
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	—	—
PL73	LNX 500432P	—	—	—	—	—	—	—	—	UP 1515A-T15P	SDRT15P

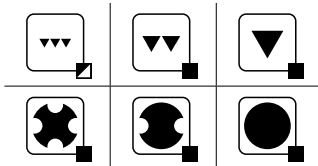
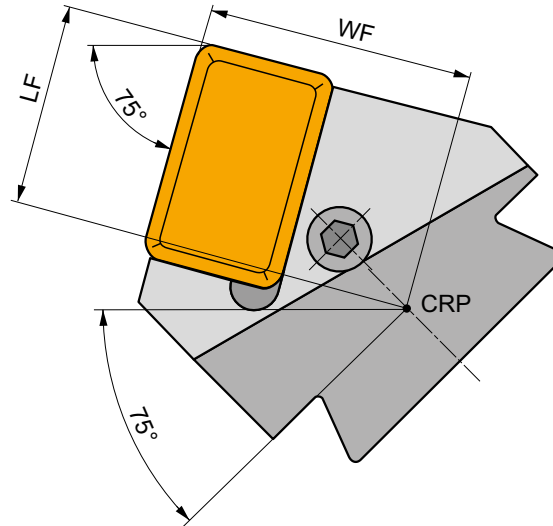
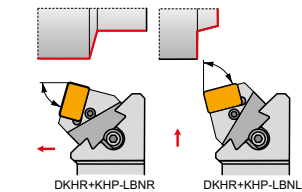


KHP-LBN(RL)




Modulär KHP Lever Lock svarvkassett, 75° vinkel för LNUX-skär

Vänster/höger Lever Lock-kassett med laxspår, 75° skärvinkel, för montering på DKH-hållare. Passar för tung längdsvärning utan skuldra, axiell, konisk och fasssvärning med negativa LNUX 40 skär. Behandlad för lång livslängd.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71

GI102	LNUX 40....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

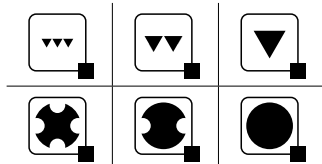
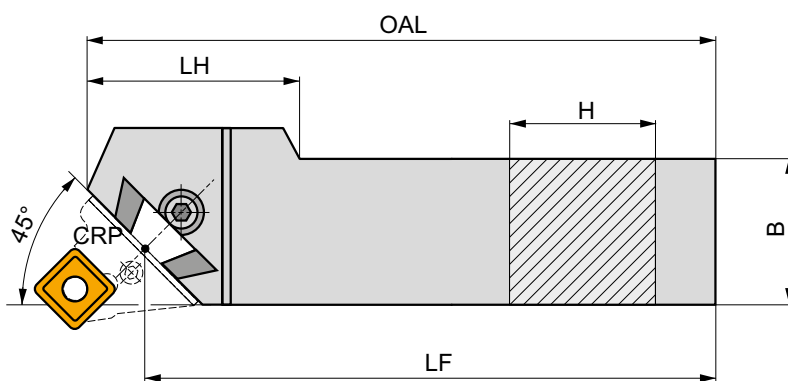
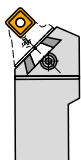


DKH(RL)



Utvändig grundhållare vänster/höger för KHP/KHS-kassetter

Grundhållare för KHP/KHS höger/vänster-kassetter. Anpassad för tung bearbetning. Finns med skaftstorlek 40x50, 50x60 och 60x80 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

CARBIDE INSERTS

RNMG



294

CER INSERTS

RNGN CER



294

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

RNMG 120400E-08

Tool Holder

DRSNR 2525 M 12

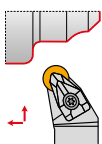
ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

DRSN(RL) EXT

RN..



12



25x25



295



294

PRSN(RL) EXT

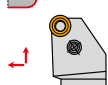
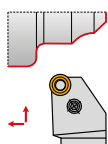
RN..



12

15

19



25x25
40x40



296



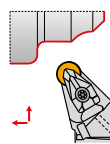
294

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

RN..



12



C6



297



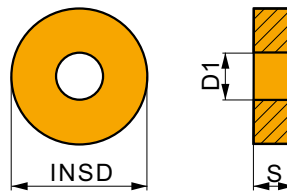
294



RNMG

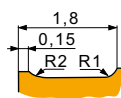


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



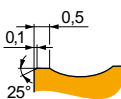
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Geometri 08 för medel- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RNMG 120400E-08	T5305	–	✓	195	0.70	3.0	–	–	–	✓	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	35	0.15	1.0	
	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0	
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 150600E-08	T5305	–	✓	295	0.70	3.0	–	–	–	✓	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.15	1.0
	T9315	–	✓	225	0.70	3.0	–	–	–	✓	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.0
	T9325	–	✓	205	0.70	3.0	–	–	–	✓	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 190600E-08	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



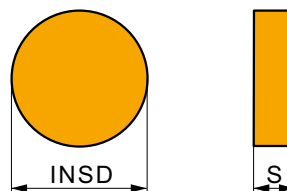
Geometri 081 för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

RNMG 250900E-081	T9315	–	✓	145	0.90	5.0	–	–	–	✓	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	25	0.15	1.0
	T9325	–	✓	130	0.90	5.0	–	–	–	✓	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

RNGN CER

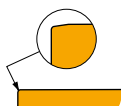
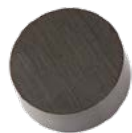


	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

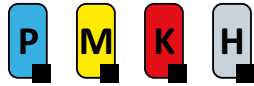
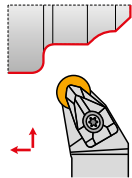


För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

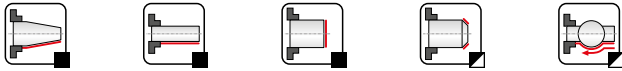
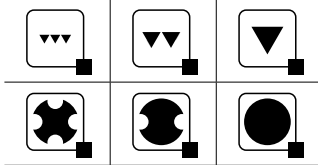
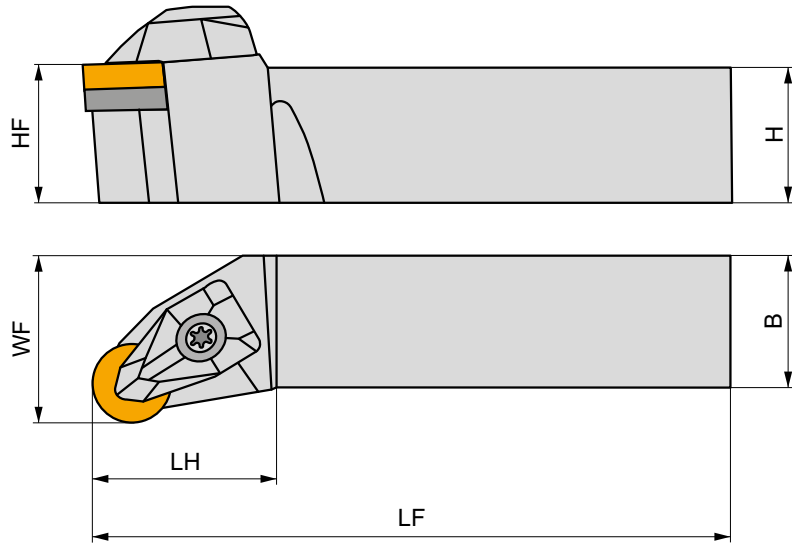


DRSN(RL) EXT

Utvändig svarvhållare, med överfall, för RN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. För negativa runda RN.. 12 skär. Kan användas till längdsvarvning utan skuldra, axiell, kopier-, kon- och fassvarvning. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	G1083	DR12
L DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	G1083	DR12



G1083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5

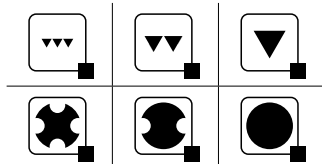
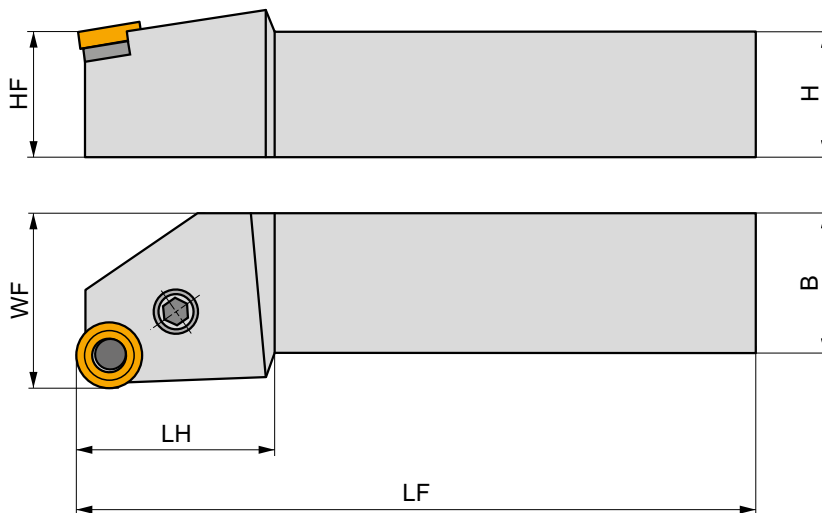
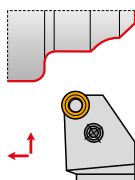


PRSN(RL) EXT




Utvändig Lever Lock-hållare för runda RN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare. Kan användas till längdsvarvning, kopiersvarvning upp till 90°, kon- och fassvarvning med negativa runda RN.. 12, 15 och 19 skär. Finns med skaft 25x25 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50



GI083

RN.. 120400

GI105

RN.. 150600

GI106

RN.. 190600



PR20

RNU 120300

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PR40

RNU 150300

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PR50

RNU 190400

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

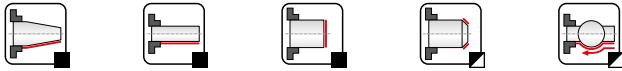
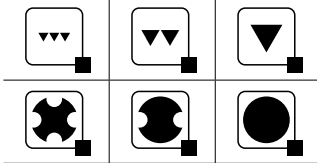
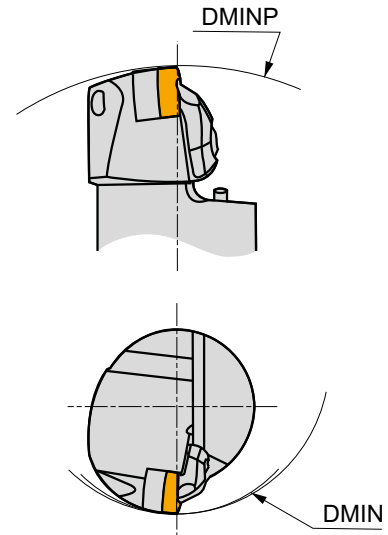
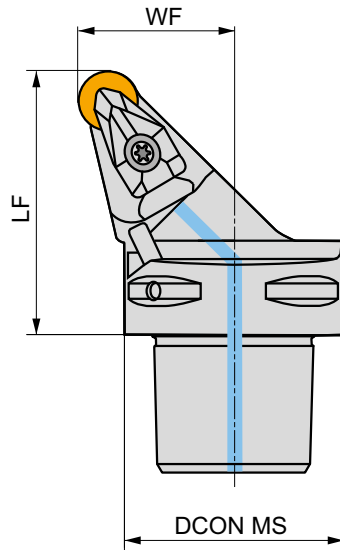
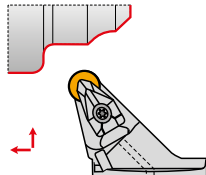
HXK 5


NEW
C.-DRSN(RL) EXT

D

Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, för RN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kopier- kon- och fassvärning med negativa, runda RN.. 12 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
L C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-



GI083



RN.. 120400



C-DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 045-01



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

CARBIDE INSERTS

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
300	301	307	311

CER INSERTS

SNGA CER	SNGN CER
311	312

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 313 300 – 312</p>	<p>DSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 315 300 – 312</p>	<p>DSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 19</p> <p>25×25 32×32</p> <p> 316 300 – 312</p>	<p>DSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 317 300 – 312</p>
<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 318 300 – 312</p>	<p>PSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 320 300 – 312</p>	<p>PSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 321 300 – 312</p>	<p>PSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19 25</p> <p>40×40 50×50</p> <p> 323 300 – 312</p>



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°		SN..
		12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
324		300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		12
	C4	
325		300 – 312

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
326		300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

45°		SN..
		12
	$\frac{C4}{C5}$	
327		300 – 312

ISO-SVARVNING - TUNG BEARBETNING - UTVÄNDIGT

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°		SN..
		25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
328, 330		300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°		SN..
		25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
328, 330		300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°		SN..
		19 25
	$\frac{40 \times 50}{60 \times 80}$	
329, 330		300 – 312

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

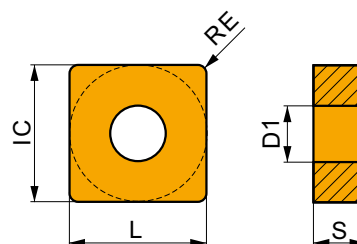
PSKN(RL) INT

93°		SN..
		11 15
	$\frac{32}{80}$	
331		300 – 312



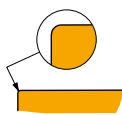
SNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



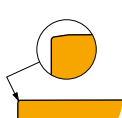
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
SNMA 120412	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	190	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	200	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	185	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 250724	T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
SNMA 250924	T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0



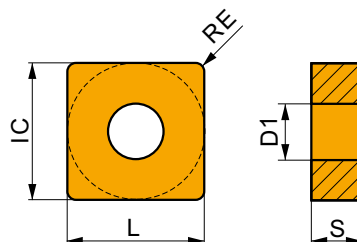
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0



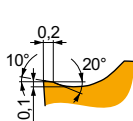
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



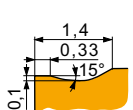
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



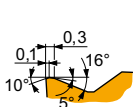
FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	-	-	-	50	0.14	1.7	-	-	-
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	-	-	-	45	0.14	1.7	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-FM	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	75	0.16	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	-	-	-	335	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-FM	T9315	0.8	320	0.20	2.1	-	-	-	300	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	-	-	-	65	0.16	1.7	-	-	-
	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	-	-	-	50	0.19	1.7	-	-	-
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	-	-	-	45	0.19	1.7	-	-	-
SNMG 120416E-FM	T9315	1.2	300	0.27	2.1	-	-	-	285	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	-	-	-	60	0.19	1.7	-	-	-
	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	-	-	-	50	0.22	1.7	-	-	-
SNMG 120416E-FM	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	-	-	-	45	0.22	1.7	-	-	-
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	-	-	-	55	0.22	1.7	-	-	-



KR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	-	-	-	250	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	-	-	-	220	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	-	-	-	250	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	-	-	-	225	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0



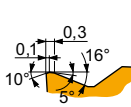
M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	-	-	-	275	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	-	-	-	245	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	-	-	-	240	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	-	-	-	220	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	-	-	-	195	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



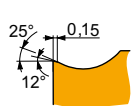
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



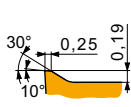
M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	–	–	–	215	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	–	–	–	195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	–	–	–	205	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	–	–	–	185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	–	–	–	200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	–	–	–	210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	–	–	–	
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–	
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–	
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	–	–	–	285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–	
SNMG 120408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	
	T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–	
	T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–	
	T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–	
	T9315	0.8	340	0.19	1.7	–	–	–	320	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	–	–	–	65	0.15	1.4	–	–	–		



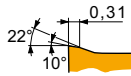
NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	–	–	–	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.7	–	–	–



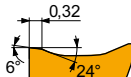
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	■	-	-	-	■	45	0.25	2.1	-	-	-
	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	-	-	-	■	55	0.25	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	-	-	-	■	50	0.25	2.1	-	-	-
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	-	-	-	▣	35	0.25	2.1	-	-	-
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	-	-	-	▣	35	0.25	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.25	2.1	-	-	-	
SNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	■	-	-	-	■	45	0.28	2.1	-	-	-
	T7325	1.2	▣	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	■	-	-	-	■	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	1.2	▣	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	■	-	-	-	■	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	▣	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	■	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T7335	1.6	▣	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	■	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR	T6310	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	■	-	-	-	■	45	0.28	3.0	-	-	-
	T7325	1.2	▣	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	■	-	-	-	■	55	0.28	3.0	-	-	-
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	■	-	-	-	▣	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR	T6310	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	■	-	-	-	■	40	0.28	4.2	-	-	-
	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	■	-	-	-	▣	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR	T6310	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	■	-	-	-	■	45	0.32	4.2	-	-	-
	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	-	-	-	■	55	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	■	-	-	-	▣	40	0.32	4.2	-	-	-



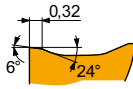
NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	-	-	-	■	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	-	-	-	■	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	▣	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	■	-	-	-	■	55	0.28	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	▣	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	■	-	-	-	■	50	0.28	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	▣	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	■	-	-	-	■	55	0.32	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	-	-	-	■	50	0.32	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	■	-	-	-	■	55	0.36	4.0	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	■	-	-	-	■	50	0.36	4.0	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	-	-	-	■	55	0.36	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	-	-	-	■	50	0.36	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-		
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	▣	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	■	-	-	-	■	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	▣	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	■	-	-	-	■	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	-	-	-	▣	110	0.65	9.0	■	-	-	-	-	-	



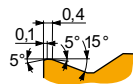
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



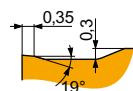
NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	–	–	–	110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



R-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	–	–	–	135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	–	–	–	235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	–	–	–	190	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	–	–	–	170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	–	–	–	240	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	–	–	–	205	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	–	–	–	170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	–	–	–	190	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	–	–	–	175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	–	–	–	235	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	–	–	–	190	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	–	–	–	170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	–	–	–	170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	–	–	–	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	–	–	–	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	–	–	–	185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0	
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	–	–	–	165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	–	–	–	190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	–	–	–	185	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0	
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	–	–	–	165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



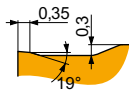
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	–	–	–	275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	–	–	–	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



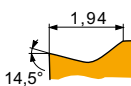
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	-	-	-	280	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	-	-	-	250	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	-	-	-	255	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	-	-	-	215	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T5315	1.2	255	0.45	5.0	-	-	-	240	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	-	-	-	230	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	-	-	-	210	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 150616E-RM	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	-	-	-	215	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190612E-RM	T5305	1.2	275	0.45	7.0	-	-	-	260	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	-	-	-	235	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	-	-	-	225	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	205	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190616E-RM	T5305	1.6	285	0.50	7.0	-	-	-	270	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	-	-	-	235	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	-	-	-	225	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	205	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 250924E-RM	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



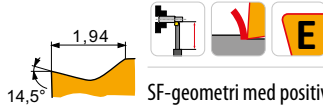
SF-geometri med positiv design för finsvarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

SNMG 120404E-SF	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	-	-	-	55	0.15	0.8	-	-



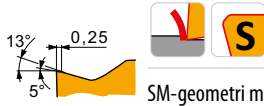
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF-geometri med positiv design för finsvarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

SNMG 120408E-SF	H07	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–	
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



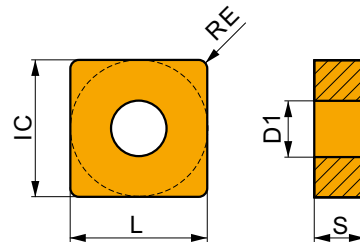
SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	–	–	–	265	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	–	–	–	260	0.30	1.8	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–	
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–	
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–	
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–	
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–



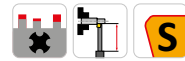
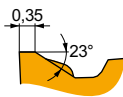
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



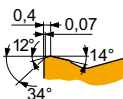
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



DR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	245	0.45	4.7	–	–	–	230	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




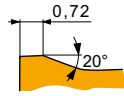
HR-geometri för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR	T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–



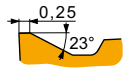
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



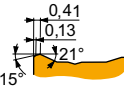
HR2-geometri för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	■	115	0.65	8.9	–	–	–	☑	105	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	85	0.65	8.9	☑	50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	■	105	0.85	8.9	–	–	–	☑	95	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	8.9	☑	45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	☑	50	0.77	11.0	☑	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0	–	–	–	☑	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	☑	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0	–	–	–	☑	90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	☑	50	0.77	11.0	☑	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0	–	–	–	☑	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	☑	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0	–	–	–	☑	90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■	75	1.00	11.0	☑	45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NR-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	☑	185	0.40	3.0	■	140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	☑	60	0.28	2.4	–	–	–		
	T7335	0.8	☑	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	☑	55	0.28	2.4	–	–	–		
	T8330	0.8	■	160	0.40	3.0	■	95	0.36	3.0	☑	150	0.40	3.0	–	–	–	☑	40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■	170	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	☑	135	0.40	3.0	–	–	–	☑	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■	205	0.40	3.0	■	120	0.36	3.0	☑	190	0.40	3.0	–	–	–	☑	45	0.28	2.4	–	–	–



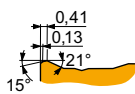
NR2-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	☑	175	0.40	4.7	■	135	0.36	4.7	–	–	–	–	–	☑	55	0.32	3.8	–	–	–		
	T7335	0.8	☑	170	0.40	4.7	■	130	0.36	4.7	–	–	–	–	–	☑	55	0.32	3.8	–	–	–		
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	☑	145	0.40	4.7	–	–	–	☑	35	0.32	3.8	–	–	–
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	☑	135	0.40	4.7	–	–	–	☑	35	0.32	3.8	–	–	–
	T9325	0.8	■	195	0.40	4.7	■	115	0.36	4.7	☑	185	0.40	4.7	–	–	–	☑	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	☑	165	0.45	4.7	■	125	0.41	4.7	–	–	–	–	–	☑	50	0.36	3.8	–	–	–		
	T8330	1.2	■	160	0.45	4.7	■	95	0.41	4.7	☑	150	0.45	4.7	–	–	–	☑	40	0.36	3.8	–	–	–
	T8430	1.2	■	165	0.45	4.7	■	90	0.41	4.7	☑	135	0.45	4.7	–	–	–	☑	35	0.36	3.8	–	–	–
	T9325	1.2	■	200	0.45	4.7	■	120	0.41	4.7	☑	190	0.45	4.7	–	–	–	☑	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	☑	170	0.45	6.0	■	130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	☑	55	0.36	4.8	–	–	–		
	T7335	1.2	☑	165	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	☑	50	0.36	4.8	–	–	–		
	T8330	1.2	■	155	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	☑	145	0.45	6.0	–	–	–	☑	35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	■	165	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	☑	135	0.45	6.0	–	–	–	☑	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2	T7335	1.6	☑	165	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	☑	50	0.40	4.8	–	–	–		
	T9325	1.6	■	190	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	☑	180	0.50	6.0	–	–	–	☑	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	☑	160	0.45	8.0	■	120	0.41	8.0	–	–	–	–	–	☑	50	0.36	6.4	–	–	–		
	T9325	1.2	■	190	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	☑	180	0.45	8.0	–	–	–	☑	40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	☑	175	0.50	8.0	■	135	0.45	8.0	–	–	–	–	–	☑	55	0.40	6.4	–	–	–		
	T7335	1.6	☑	160	0.50	8.0	■	120	0.45	8.0	–	–	–	–	–	☑	50	0.40	6.4	–	–	–		
	T8330	1.6	■	155	0.50	8.0	■	90	0.45	8.0	☑	145	0.50	8.0	–	–	–	☑	35	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	■	155	0.50	8.0	■	85	0.45	8.0	☑	130	0.50	8.0	–	–	–	☑	30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	■	210	0.50	8.0	■	–	–	–	☑	195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMM 190624E-NR2	T9325	1.6	■	185	0.50	8.0	■	110	0.45	8.0	☑	175	0.50	8.0	–	–	–	☑	40	0.40	6.4	–	–	–
	T7325	2.4	☑	155	0.80	8.0	■	120	0.72	8.0	–	–	–	–	–	☑	50	0.56	6.4	–	–	–		
	T7335	2.4	☑	145	0.80	8.0	■	110	0.72	8.0	–	–	–	–	–	☑	45	0.56	6.4	–	–	–		
	T9325	2.4	■	165	0.80	8.0	■	95	0.72	8.0	☑	155	0.80	8.0	–	–	–	☑	35	0.56	6.4	–	–	–



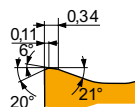
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



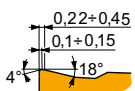
NR2-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	



NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	-	-	-	125	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



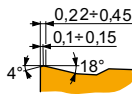
OR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	-	-	-	205	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	-	-	-	210	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.41	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	-	-	-	195	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	-	-	-	195	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-OR	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	2.4	180	0.80	8.0	-	-	-	170	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-OR	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
	T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	-	-	-	20	0.45	9.6	-	-	-
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-



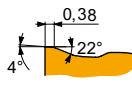
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



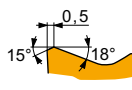
OR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–	
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–	
SNMM 250924E-OR	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–	
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–	
T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–		



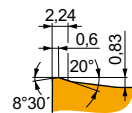
OR1-geometri för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.35	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.4	–	–	–



SR-geometri för grov och mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Geometri 923 för medelgrov till mycket grov svarvning med kontinuerliga och kraftigt intermittenta skär.

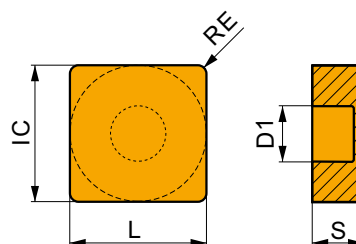
SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	–	–	–	30	0.52	7.1	–	–	–
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	–	–	–	20	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	–	–	–	10	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–	
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	–	–	–	15	0.70	8.8	–	–	–



SNMX

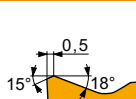
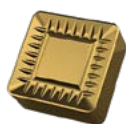


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



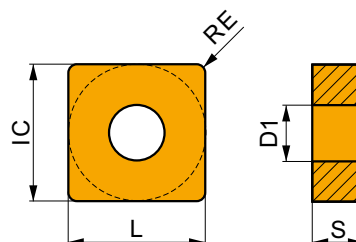
SR-geometri för grov och mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

SNMX 2512245-SR	T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SNGA CER

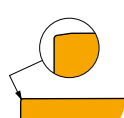


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

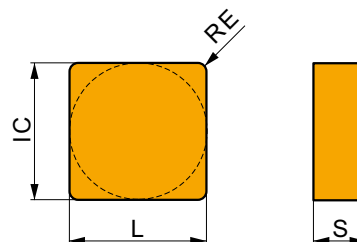
SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-



SNGN CER

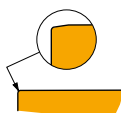


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

SNGN 090308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	☑	580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 090312 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	☑	565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	☑	620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	☑	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120708 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	☑	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120712 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	☑	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-

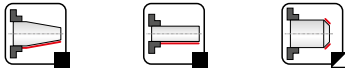
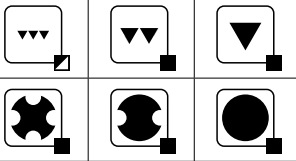
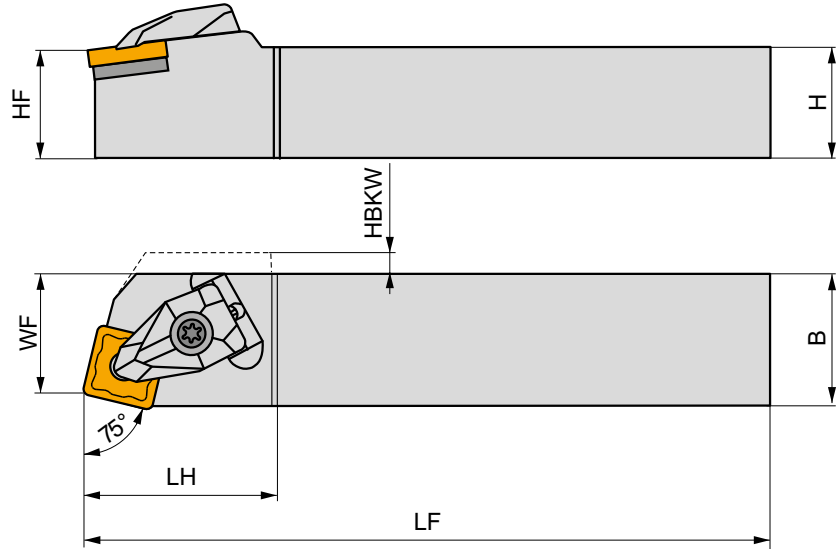
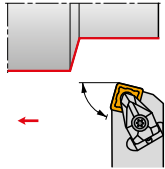


DSBN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare, med överfall, 75° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster 75°-hållare. För negativa SN.. 12, 15 eller 19 skär. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kon- och fasssvärning. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-	
L	DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-



GI026
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



DS12
DS15
DS19

DCS 12
DCS 16
DCS 19

3.9
6.4
6.4





DSS 425-01
DSS 425-03
DSS 425-04

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LKT20P
LKT20P



			
AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-



DSDNN EXT



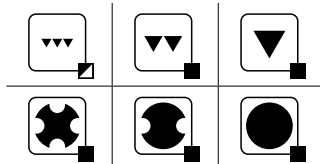
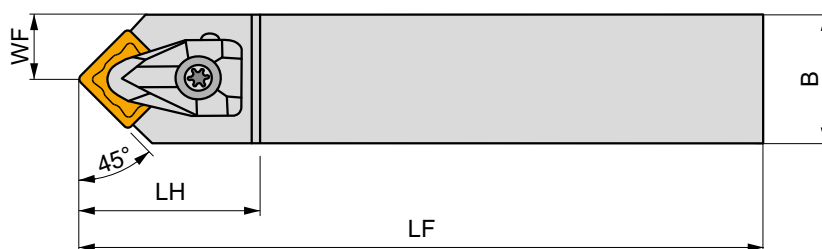
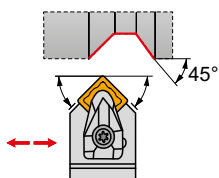
PRAMET

D



Utvändig hållare med överfall, 45° skärinkel för SN.. skär

Utvändig, neutral hållare med 45°skärinkel. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kopiering, kon- och fassvarning med negativa SN.. 12, 15, 19 eller 25 skär. Finns med skaft 25x25 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	-

GI026	SN.. 1906..	
GI027	SN.. 2507..	
GI029	SN.. 1204..	
GI082	SN.. 1506..	

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

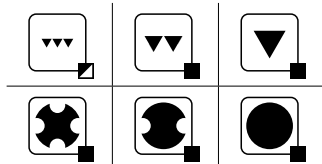
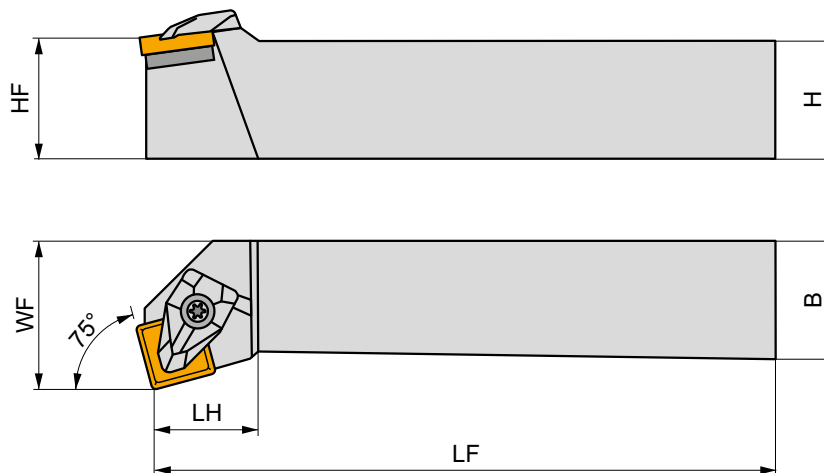
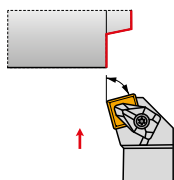


DSKN(RL) EXT




Utvändig, axiell svarvållare, med överfall, 75° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster 75°-hållare. För negativa SN.. 12 eller 19 skär. Kan användas till axiell svarvning utan skuldra och fassvarvning. Finns med skaft 25x25 och 32x32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	G1029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	G1026	DS19	-
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	G1029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	G1026	DS19	-

		SN.. 1906..	SN.. 1204..
G1026		SN.. 1906..	
	G1029		SN.. 1204..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

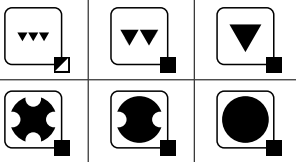
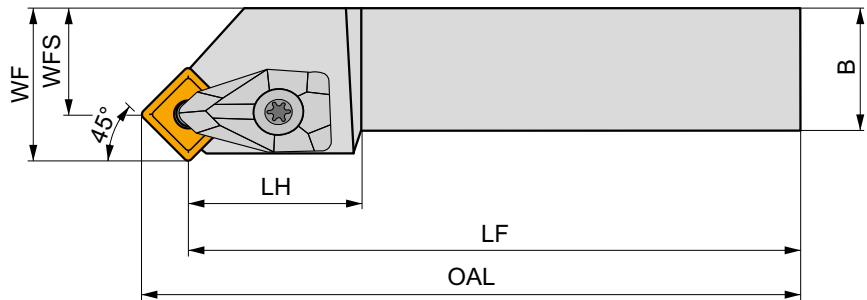
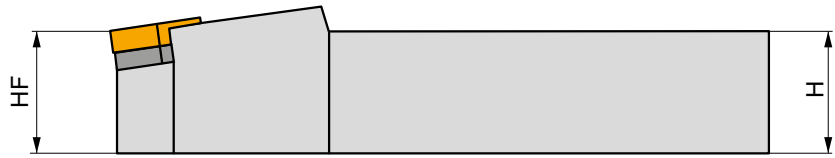
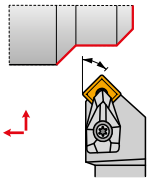


DSSN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare, med överfall, 45° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster 45°-hållare. För negativa SN.. 12, 15 eller 19 skär. Kan användas till axiell- och längdsvärning utan skuldra, kon- kopier- och fasssvärning. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-
L	DSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-



GI026
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



DS12
DS15
DS19

DCS 12
DCS 16
DCS 19

3.9
6.4
6.4

DSS 425-01
DSS 425-03
DSS 425-04

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LKT20P
LKT20P



AT003a
AT006a
AT003b
AT003c
AT006b
AT006c

SN.. 1207..
SN.. 1507..
CER SN.N 1204..
CER SN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DSS 425-02
DSS 425-05
-
-
-
-



PSBN(RL) EXT



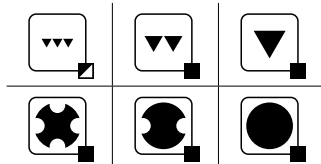
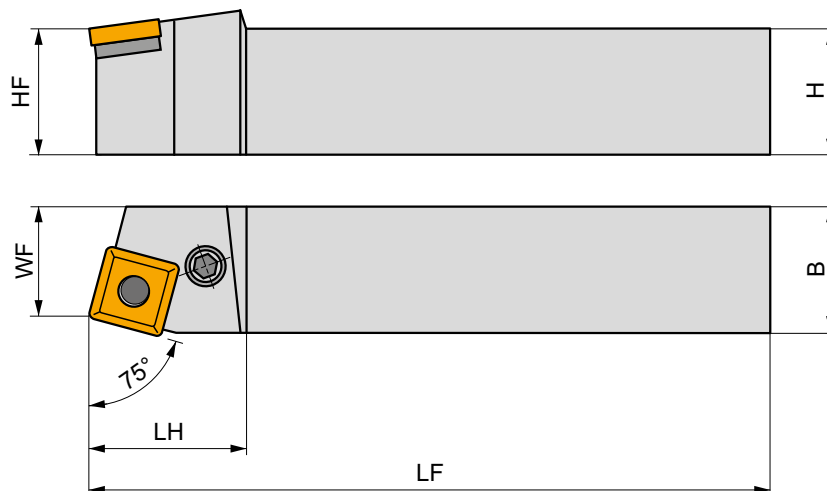
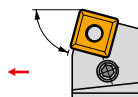
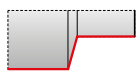
PRAMET

P



Utvändig Lever Lock-hållare med 75° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 75° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning utan skuldra, kon- och fassvarning med negativa SN.. 12, 15, 19 eller 25 skär. Finns med skaft 20x20 till 50x50 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
	L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029
PSBNL 2525 M 12		25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
PSBNL 3225 P 15		32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
PSBNL 3232 P 19		32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 19		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
PSBNL 4040 S 19		40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 25		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 25		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 2509		40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
PSBNL 4040 S 2512-A		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
PSBNL 5050 S 25		50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 25		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 2509		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	G162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5



PSDNN EXT



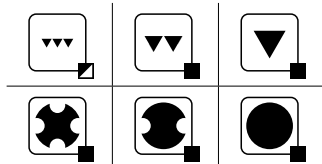
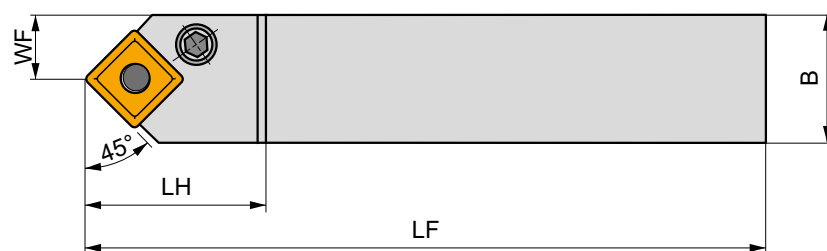
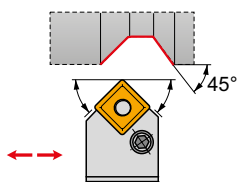
PRAMET

P



Utvändig Lever Lock-hållare, 45° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig, neutral hållare med 45° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning utan skuldra, kopiering, kon- och fassvarning med negativa SN.. 12, 15, 19 eller 25 skär. Finns med skaft 20x20 till 50x50 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60

GI	SN..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

PS	SNU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXX
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

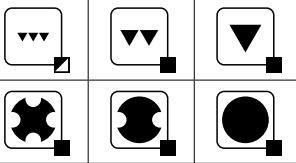
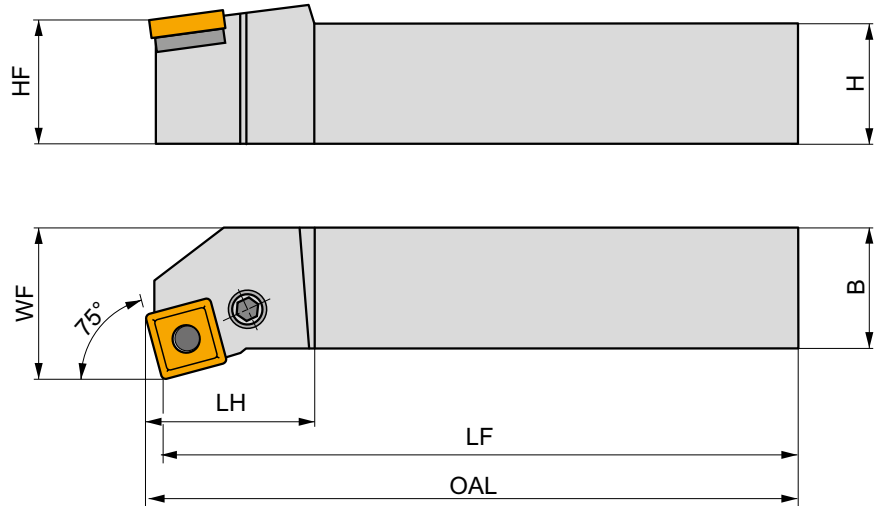
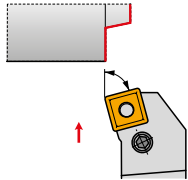


PSKN(RL) EXT




Utvändig, axiell Lever Lock-hållare med 75° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 75° skärvinkel. Kan användas till axiell svarvning utan skuldra och fassvarvning med negativa SN.. 12, 15, 19 eller 25 skär. Finns med skaft 20x20 till 50x50 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029

SN.. 1204..











GI040

SN.. 2509..

GI082

SN.. 1506..



				 Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5

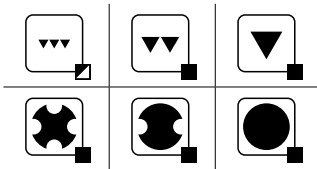
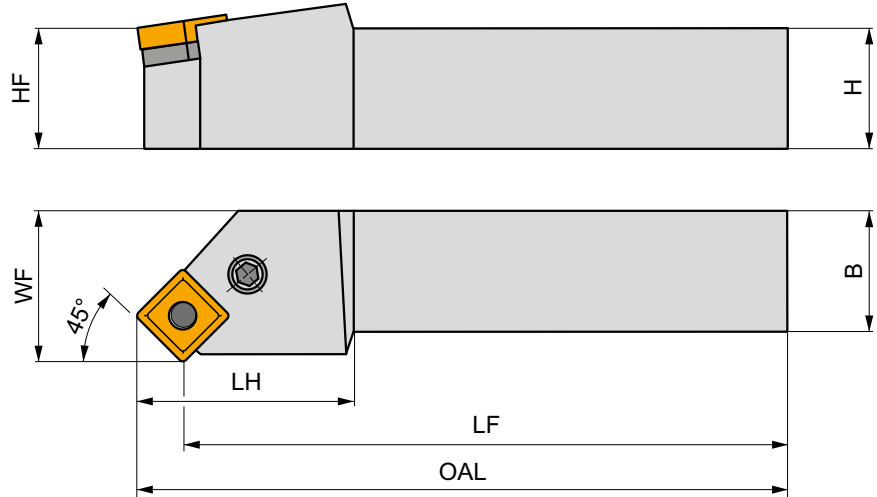
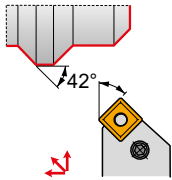


PSSN(RL) EXT




Utvändig Lever Lock-hållare med 45° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 45° skärvinkel. Kan användas till axiell och längdsvarvning utan skuldra, kopier-, kon- och fassvarvning med negativa SN.. 12, 16, 19 eller 25 skär. Finns med skaft 20x20 till 50x50 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
L	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..



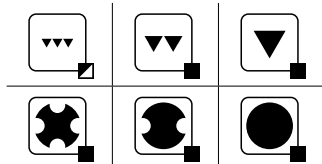
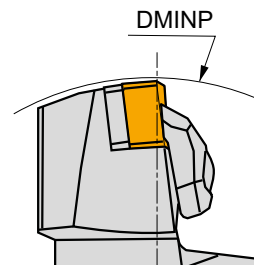
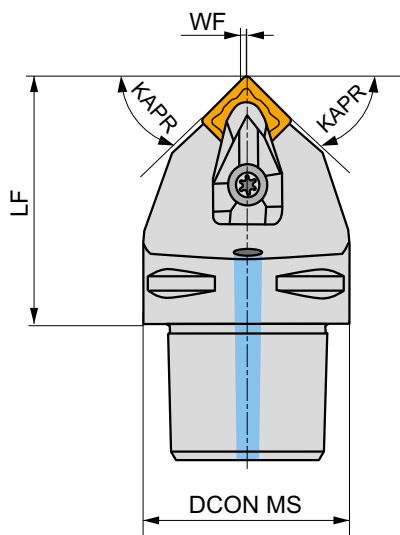
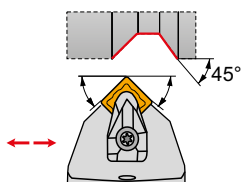
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5


NEW
C.-DSDNN EXT

D

Utvändig hållare med PSC snabbspänning, 45° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig, neutral hållare med 45° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning utan skuldra, kopiering, kon- och fassvarvning med negativa SN.. 12 eller 19 skär. Finns med PSC-fäste (Polygon-koppling) C4 - C6. Behandlad för lång livslängd.

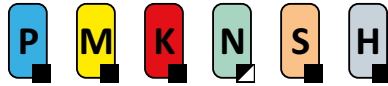


Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

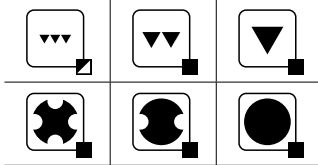
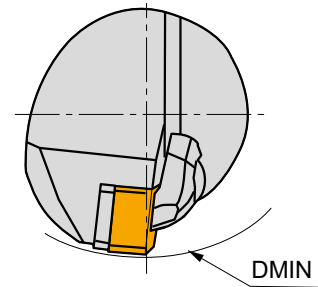
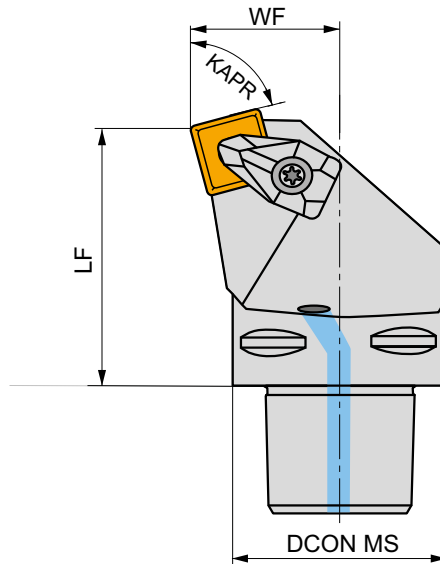
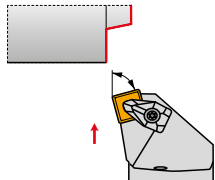
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-


NEW
C.-DSKN(RL) EXT

D

Utvändig, axiell PSC snabbväxelhållare med överfall, 75° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 75° skärvinkel. Kan användas till axiell svarvning utan skuldra och fassvarvning med negativa SN.. 12 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01



AT003a



SN.. 1207..



-



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C4

AT003c

CER SN.A 1204..

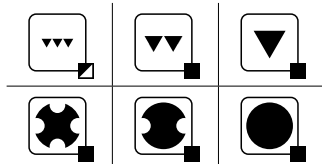
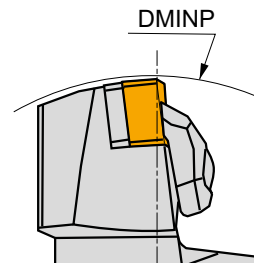
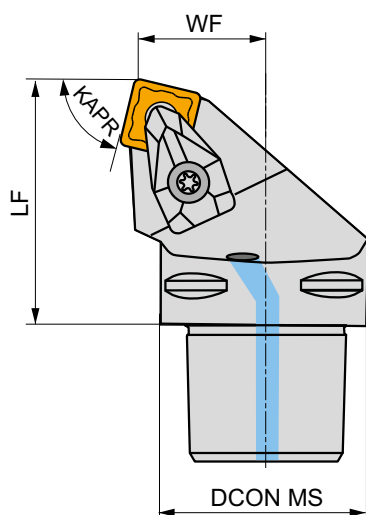
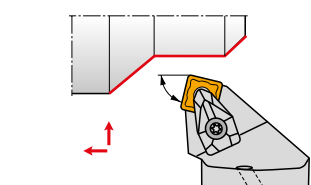
DCS 12C2


NEW
C.-DSRN(RL) EXT

D

Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 75° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 75° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning utan skuldra, kon- och fassvarning med negativa SN.. 12 eller 19 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 till C6. Behandlad för lång livslängd.

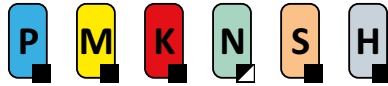


Product	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19
L C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

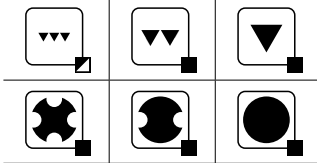
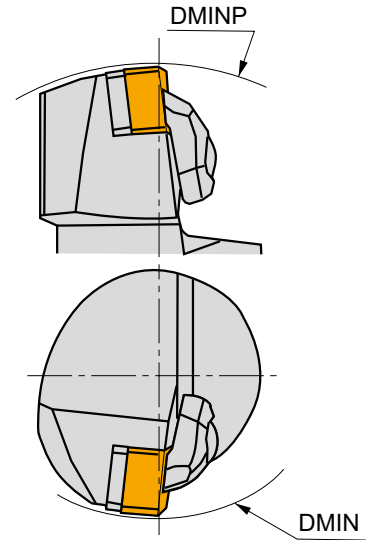
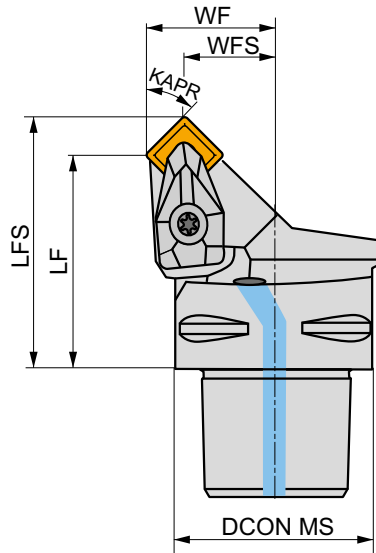
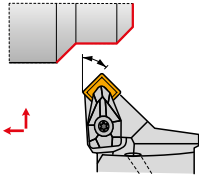
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-


NEW
C.-DSSN(RL) EXT

D

Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 45° skärvinkel för SN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 45° skärvinkel. Kan användas till axiell och längdsvarning utan skuldra, kon-, kopier- och fassvarning med negativa SN.. 12 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 och C5. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	LFS (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3
L C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-DS12-3

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 034-02



AT003a

SN.. 1207..

-

DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C4

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

-



KHP-SBN(RL)



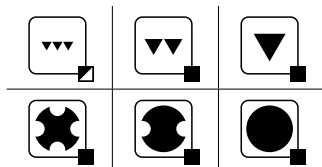
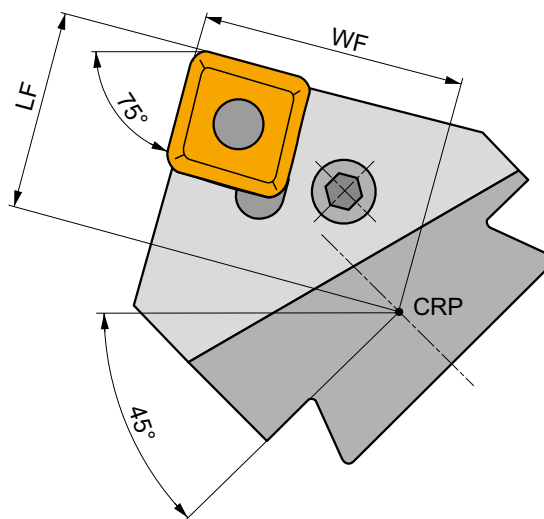
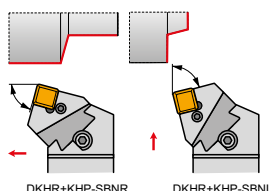
PRAMET

P



Modulär KHP Lever Lock svarvkassett, 75° vinkel för SN.. skär

Vänster/höger Lever Lock-kassett med laxspår, 75° skärvinkel, för montering på DKH-hållare. Passar för tung längdsvarning utan skuldra, axiell, konisk och fassvarning med negativa SN.. 19 eller 25 skär. Behandlad för lång livslängd.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXX 5

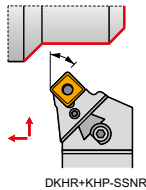


KHP-SSN(RL)

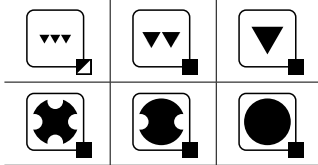
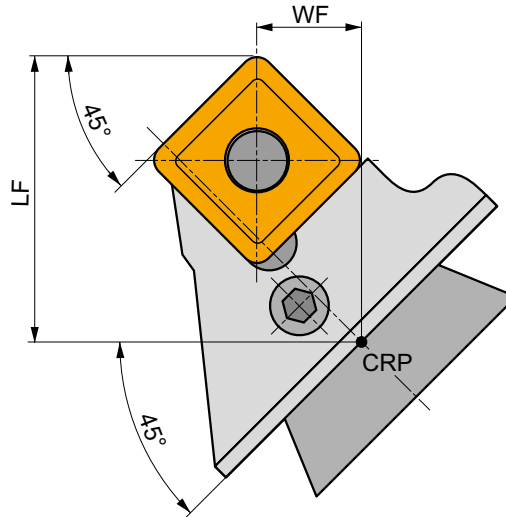



Modulär KHP Lever Lock svarvkassett, 45° vinkel för SN.. skär

Vänster/höger Lever Lock-kassett med laxspår, 45° skärvinkel, för montering på DKH-hållare. Passar för tung längdsvärning utan skuldra, axiell, konisk och fassvärning med negativa SN.. 19 eller 25 skär. Behandlad för lång livslängd.



DKHR+KHP-SSNR



Product	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027
L KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027

GI026				SN.. 1906..
GI027				SN.. 2507..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

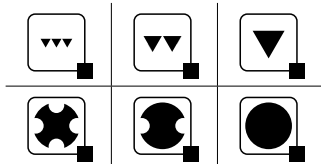
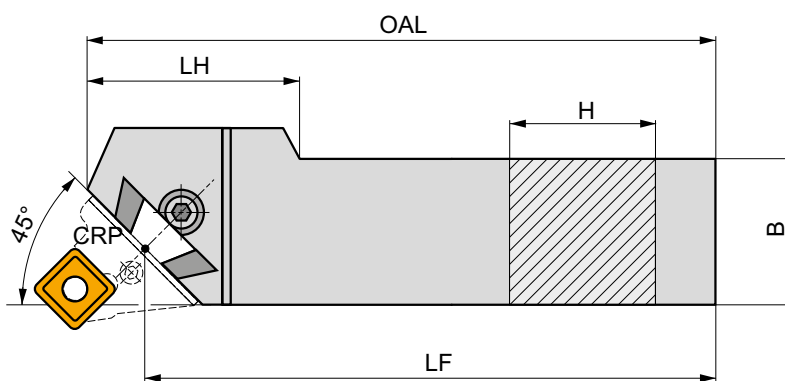


DKH(RL)



Utvändig grundhållare vänster/höger för KHP/KHS-kassetter

Grundhållare för KHP/KHS höger/vänster-kassetter. Anpassad för tung bearbetning. Finns med skaftstorlek 40x50, 50x60 och 60x80 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10

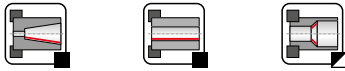
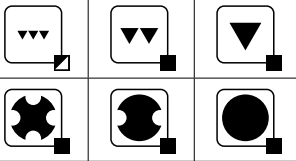
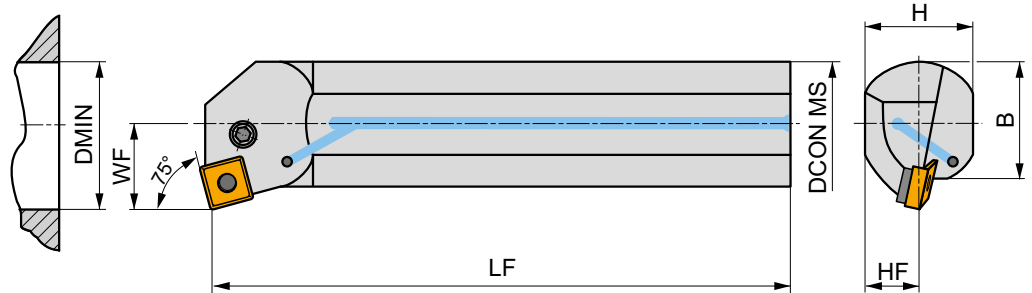
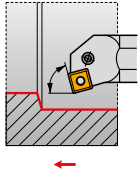


PSKN(RL) INT




Invändig Lever Lock-hållare med 75° skärvinkel för SN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 75° skärvinkel för SN.. 12, 15 och 19 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 40$ mm. Kan användas till längdsvärning utan skuldtra, kon- och fasssvärning. Finns med skaftdiameter 32 till 60 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAM S (°)	GAM O (°)				
R A32S-PSKNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L A32S-PSKNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



PS21

SNU 120312

PU 02

US 41

6.0

M 8x1

17

NT 05

MT 05

HXK 4

PS40

SNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PS41

SNU 150312

PU 04

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 07

MT 07

HXK 4

PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5



TN

16/ 22/ 27/ 33

CARBIDE INSERTS

TNMA	TNMG	TNMM
334	335	342

CER AND CBN INSERTS

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
343	344	344

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

DTFN(RL) EXT 90° TN.. 16 22 20×20 25×25 345 334 – 344	DTGN(RL) EXT 90° TN.. 16 22 20×20 32×25 346 334 – 344	MTJN(RL) EXT 93° TN.. 16 22 16×16 32×32 347 334 – 344	PTFN(RL) EXT 90° TN.. 16 22 27 16×16 40×40 348 334 – 344
PTGN(RL) EXT 90° TN.. 16 22 27 16×16 40×40 349 334 – 344	PPTN(RL) EXT 60° TN.. 16 22 20×20 32×25 350 334 – 344	C.-DTJN(RL) EXT NEW 93° TN.. 16 C4 C5 351 334 – 344	



TN

16/ 22/ 27/ 33

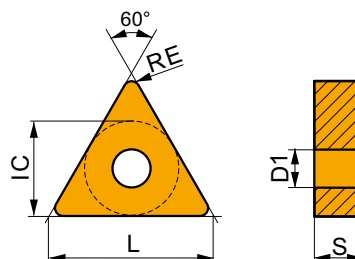
ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT NEW	
90°	TN..	90°	TN..	91°	TN..
	16 22		16 22		16
	352		353		354
	334 - 344		334 - 344		334 - 344



TNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



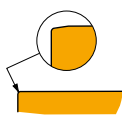
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TNMA 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



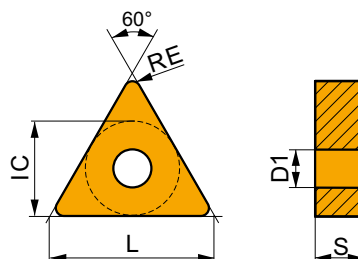
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TNMA 160408S	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----



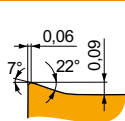
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



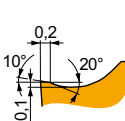
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skär djup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF-geometri med mycket positiv design för finsvarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



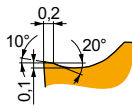
FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	-	-	-	230	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	-	-	-	205	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-	
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TNMG 160408E-FM	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
T7335		0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
T8315		0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-	
T8330		0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
T8430		0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
T9310		0.8	290	0.20	1.7	-	-	-	275	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	265	0.20	1.7	-	-	-	250	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	50	0.16	1.4	-	-	-	
TT310		0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 160412E-FM		T7325	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	40	0.18	1.4	-	-	-	
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	40	0.18	1.4	-	-	-	
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	-	-	-	265	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	-	-	-	240	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-	
TNMG 220404E-FM	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.20	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	30	0.22	1.4	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	-	-	-	205	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-	



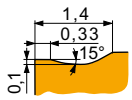
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



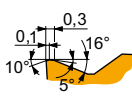
FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

TNMG 220408E-FM	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	–	–	–	250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–



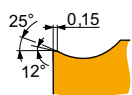
KR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMG 160408E-KR	T5305	0.8	220	0.35	3.0	–	–	–	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	200	0.35	3.0	–	–	–	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0



M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMG 160404E-M	T5315	0.4	215	0.20	1.6	–	–	–	200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	205	0.20	1.6	–	–	–	190	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	180	0.20	1.6	–	–	–	170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M	T5305	0.8	250	0.30	1.6	–	–	–	235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.30	1.6	–	–	–	210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	0.8	220	0.30	1.6	–	–	–	205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	205	0.30	1.6	–	–	–	190	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	185	0.30	1.6	–	–	–	175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M	T5315	1.2	215	0.40	1.6	–	–	–	200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	190	0.40	1.6	–	–	–	180	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	170	0.40	1.6	–	–	–	160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M	T5305	0.8	245	0.30	2.1	–	–	–	230	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	190	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	–	–	–	170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M	T5315	1.2	205	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	185	0.40	2.1	–	–	–	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	2.1	–	–	–	155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



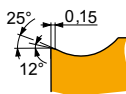
NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–	
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–	
	T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.17	1.4	90	0.15	1.4	145	0.17	1.4	465	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.15	1.4	–	–	–	240	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–



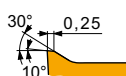
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



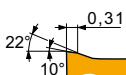
NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

TNMG 160408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	█	100	0.15	1.4	█	160	0.17	1.4	█	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–		
	T6310	0.8	█	180	0.18	1.4	█	125	0.16	1.4	█	145	0.18	1.4	█	540	0.22	1.4	█	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	█	200	0.18	1.4	█	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	█	195	0.18	1.4	█	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	█	190	0.18	1.4	█	110	0.16	1.4	█	180	0.18	1.4	█	570	0.22	1.4	█	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	█	180	0.18	1.4	█	105	0.16	1.4	█	170	0.18	1.4	█	540	0.22	1.4	█	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	█	205	0.18	1.4	█	110	0.16	1.4	█	170	0.18	1.4	█	570	0.22	1.4	█	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	█	290	0.17	1.4	█	–	–	–	█	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█	255	0.18	1.4	█	150	0.16	1.4	█	240	0.18	1.4	–	–	–	–	–	█	55	0.16	1.1	–	–



NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

TNMG 160404E-NM	T7325	0.4	█	170	0.20	1.9	█	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	█	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	█	160	0.20	1.9	█	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	█	160	0.20	1.9	█	95	0.18	1.9	–	–	–	█	480	0.24	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–	
	T8330	0.4	█	145	0.20	1.9	█	85	0.18	1.9	–	–	–	█	435	0.24	1.9	█	35	0.20	1.5	–	–	–	
	T8430	0.4	█	170	0.20	1.9	█	90	0.18	1.9	–	–	–	█	465	0.24	1.9	█	35	0.20	1.5	–	–	–	
	T9325	0.4	█	210	0.20	1.9	█	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	T7325	0.8	█	190	0.25	1.9	█	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	█	180	0.25	1.9	█	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	█	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	█	175	0.25	1.9	█	105	0.23	1.9	–	–	–	█	525	0.30	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–	
	T8330	0.8	█	165	0.25	1.9	█	95	0.23	1.9	–	–	–	█	495	0.30	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–	
	T8430	0.8	█	185	0.25	1.9	█	100	0.23	1.9	–	–	–	█	510	0.30	1.9	█	40	0.20	1.5	–	–	–	
	T9315	0.8	█	250	0.25	1.9	█	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 220408E-NM	T7325	0.8	█	190	0.25	1.7	█	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	█	185	0.25	1.7	█	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	█	175	0.25	1.7	█	105	0.23	1.7	–	–	–	█	525	0.30	1.7	█	40	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	█	165	0.25	1.7	█	95	0.23	1.7	–	–	–	█	495	0.30	1.7	█	40	0.20	1.4	–	–	–	
	T8430	0.8	█	185	0.25	1.7	█	100	0.23	1.7	–	–	–	█	510	0.30	1.7	█	40	0.20	1.4	–	–	–	
	T9315	0.8	█	255	0.25	1.7	█	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 220412E-NM	T7325	1.2	█	190	0.30	1.7	█	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	█	180	0.30	2.1	█	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	█	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	█	215	0.30	2.1	█	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.24	1.7	–	–	–



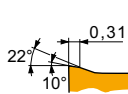
NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	█	130	0.20	1.7	█	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	█	145	0.20	1.7	█	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	█	145	0.20	1.7	█	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	█	130	0.20	1.7	█	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	█	145	0.20	1.7	█	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	█	200	0.20	1.7	█	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 160408E-NMR	T9325	0.4	█	180	0.20	1.7	█	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.18	1.4	–	–	–
	T6310	0.8	█	140	0.30	1.7	█	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	█	155	0.30	1.7	█	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	█	145	0.30	1.7	█	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	█	140	0.30	1.7	█	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	█	150	0.30	1.7	█	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	T9315	0.8	█	205	0.30	1.7	█	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	█	185	0.30	1.7	█	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	█	40	0.24	1.4	–	–	–



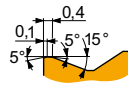
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



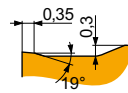
NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–	
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–	
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–	
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–	
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–	
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–	
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–	
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	



R-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermitterenta skär.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	–	–	–	155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R	T5315	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R	T9315	0.8	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R	T9310	1.2	185	0.40	4.0	–	–	–	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	–	–	–	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R	T9315	1.6	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



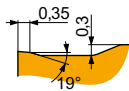
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermitterenta skär.

TNMG 160408E-RM	T5305	0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



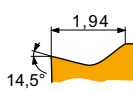
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
T5315		1.2	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
T7325		1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T7335		1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9315		1.2	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325		1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335		1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM		T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T9315	1.6	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 270612E-RM	T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 270616E-RM	T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	–	–	–	125	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 270624E-RM	T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 270632E-RM	T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TNMG 330924E-RM	T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	




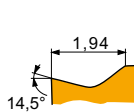
SF-geometri med positiv design för finsvarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

TNMG 160404E-SF	H07	0.4	–	–	–	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	–	–	–	230	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	–	–	–	45	0.15	1.0	–	–	–



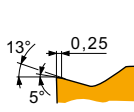
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF-geometri med positiv design för finsvarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

TNMG 160408E-SF	H07	0.8	–	–	–	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	–	–	–	260	0.17	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160412E-SF	T6310	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	–	–	–	–	–	55	0.21	1.0	–	–	–	
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
TNMG 220404E-SF	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	50	0.15	1.4	–	–	–	
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	45	0.15	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SF	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	55	0.21	1.4	–	–	–	
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–



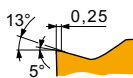
SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–		
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–		
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–	
	TNMG 160408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
		T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
T7335		0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–		
T8330		0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
T8430		0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
T9315		0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
T9325		0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–	
TNMG 160412E-SM		T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
		T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–		
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–	
TNMG 220404E-SM	T6310	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	–	–	–	–	–	45	0.22	1.4	–	–	–		
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	–	–	–	35	0.22	1.4	–	–	–	
TNMG 220408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–		
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–		
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–	



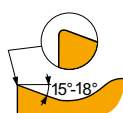
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



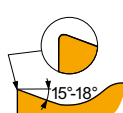
SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	-	-	-	210	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-



ER-SI geometri med positiv högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



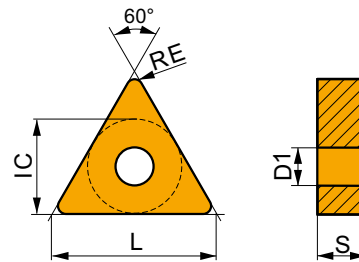
EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



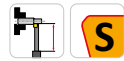
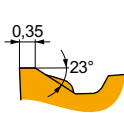
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



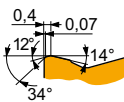
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



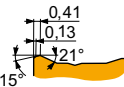
DR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



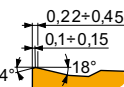
HR-geometri för grov- till mycket grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-



NR2-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-



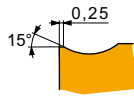
OR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	180	0.40	4.0	-	-	-	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-



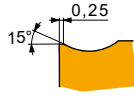
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



ER-geometri med högerdesign för medel till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



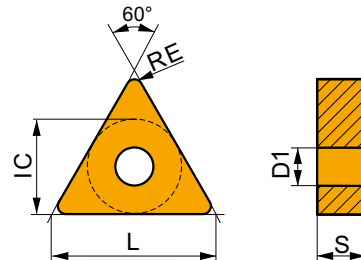
EL-geometri med vänsterdesign för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga skär.

TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

TNGA CER

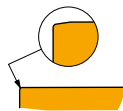


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



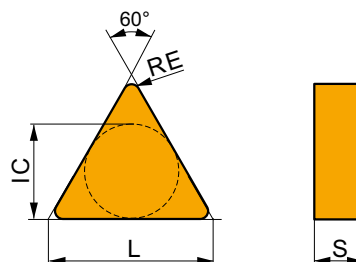
För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



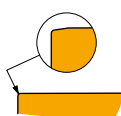
TNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

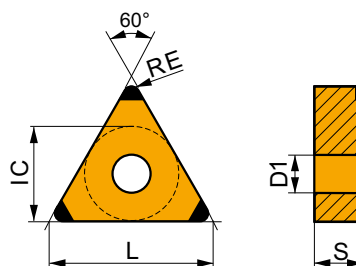


För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

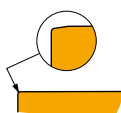
TNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



För finsvarvning med kontinuerliga skär.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.15	0.6	-	-	-	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

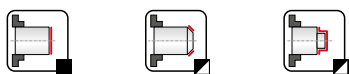
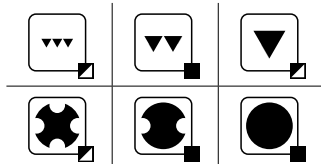
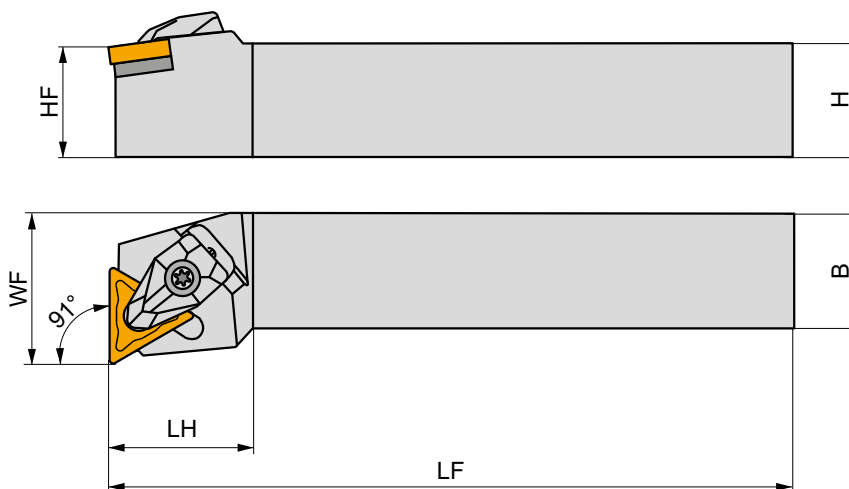
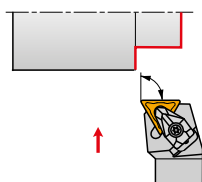


DTFN(RL) EXT




Utvändig, axiell svarvhållare, med överfall, 91° skärinkel för TN.. skär

Utvändig höger/vänster 91°-hållare. För negativa TN.. 16 eller 22 skär. Kan användas till axiell svarvning med skuldra och fassvarvning. Finns med skaft 20x20 och 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22



GI024
GI025



TN.. 1604..
TN.. 2204..



DT16
DT22



DCS 09
DCS 12



Nm

1.7
3.9



DTS 315-02
DTS 315-04



US 2004-T09P
US 2002-T15P



FLAG T09P
FLAG T15P/3,5



DTGN(RL) EXT



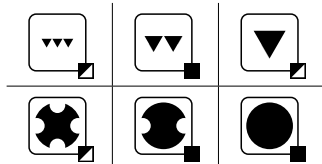
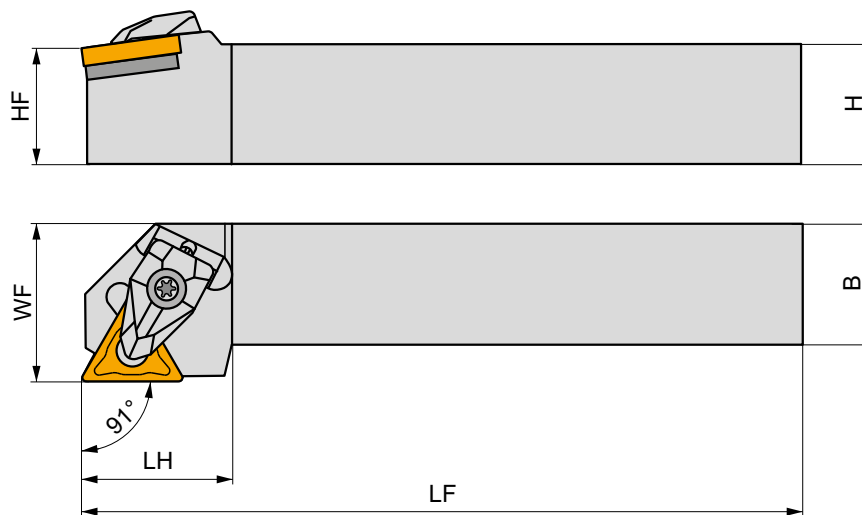
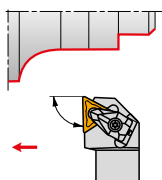
PRAMET

D



Utvändig svarvhållare, med överfall, 91° skärvinkel för TN.. skär

Utvändig höger/vänster 91°-hållare. För negativa TN.. 16 eller 22 skär. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaft 20x20 till 32x32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



MTJN(RL) EXT



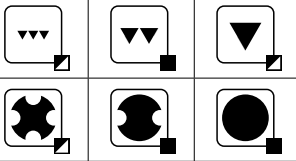
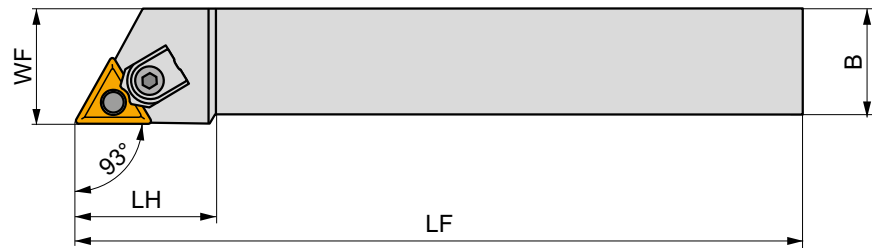
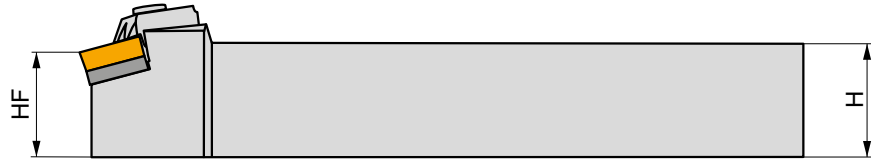
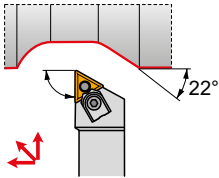
PRAMET

M



Utvändig svarvhållare, med överfall, 93° skärvinkel för TN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och kopiersvärning upp till 22° och fassvärning med negativa TN.. 16 eller 22 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



MT16

UE 16

3.0

MTN 160312

UC 52

HS 93

HXK 5

MT22

UE 22

5.0

MTN 220612

UC 53

HS 94

HXK 5



PTFN(RL) EXT



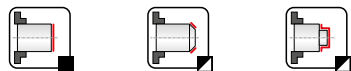
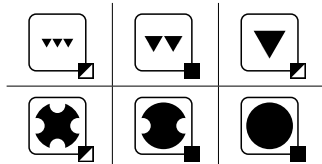
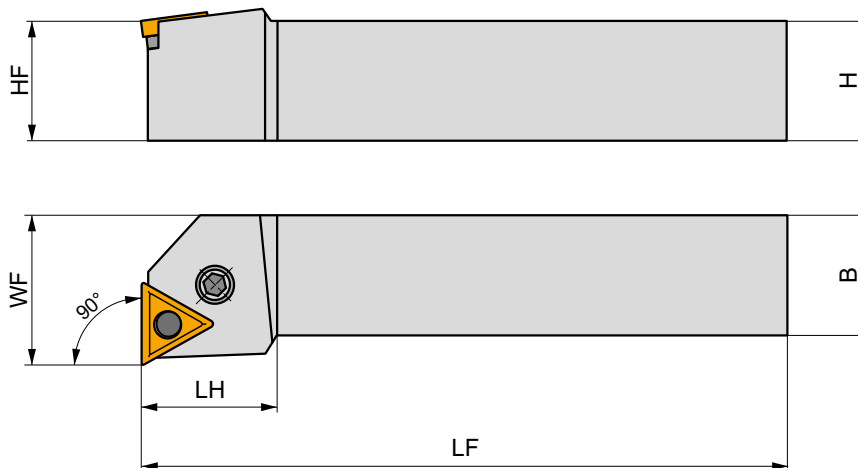
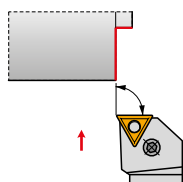
PRAMET

P



Utvändig, axiell Lever Lock-hållare med 90° skärvinkel för TN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 90° skärvinkel. Kan användas till axiell svarvning med skuldra och fassvarvning med negativa TN.. 16, 22 eller 27 skär. Finns med skaft 16x16 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	G1024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	G1024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	G1025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	G1024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	G1024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	G1025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	G1025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	G1077	PT40



G1024



TN.. 1604..

G1025

TN.. 2204..

G1077

TN.. 2706..



PT10



TNU 160308



PU 01



US 34



5.0



M 6x0.75



19



NT 04



MT 04



HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

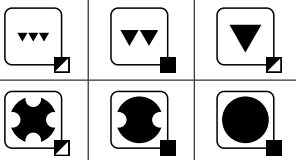
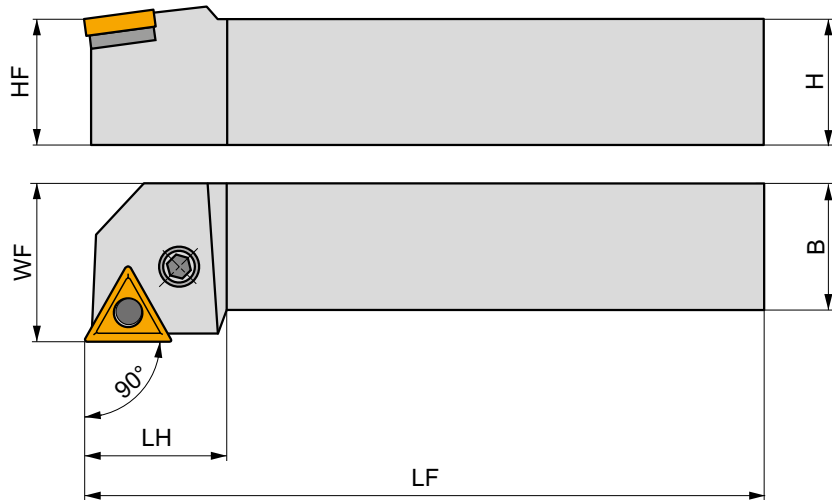
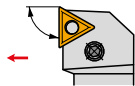


PTGN(RL) EXT




Utvändig Lever Lock-hållare med 90° skärvinkel för TN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 90° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra, kon- och fassvarning med negativa TN.. 16, 22 eller 27 skär. Finns med skaft 16x16 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025	GI077
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..

GI077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4



PTTN(RL) EXT



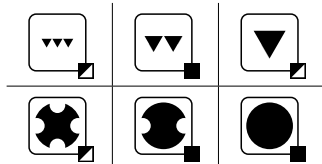
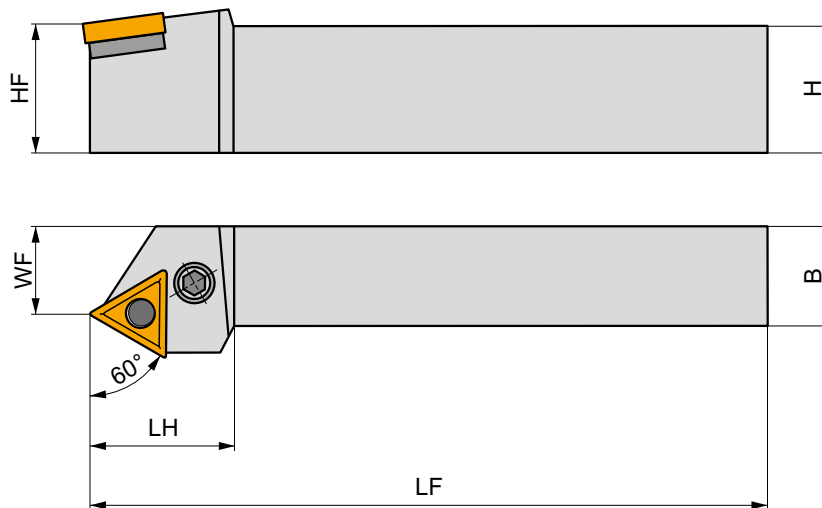
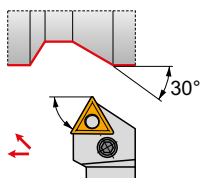
PRAMET

P



Utvändig Lever Lock-hållare med 60° skärvinkel för TN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 60° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon-, kopiersvärning upp till 30° och fassvärning med negativa TN.. 16 och 22 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20



GI024
GI025

TN.. 1604..
TN.. 2204..



PT10
PT20

TNU 160308
TNU 220312

PU 01
PU 02

US 34
US 35

5.0
6.0

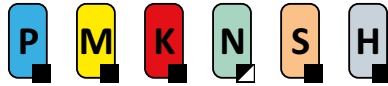
M 6x0.75
M 8x1

19
22.5

NT 04
NT 05

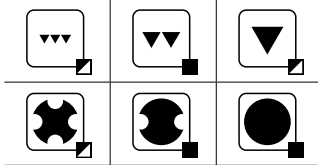
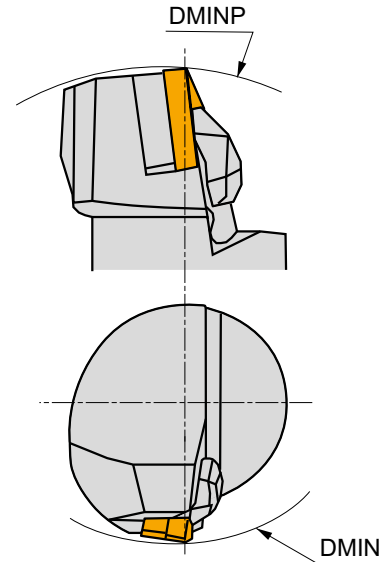
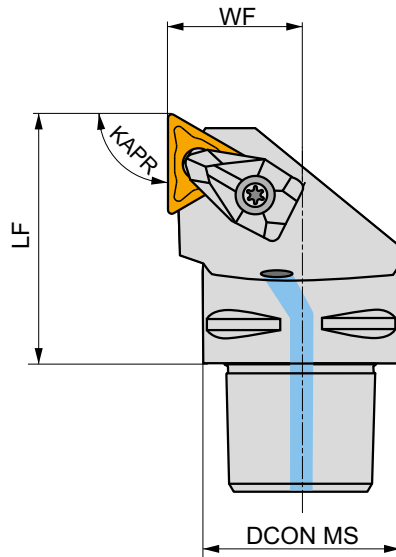
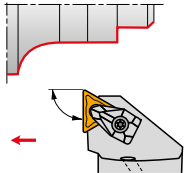
MT 04
MT 05

HXK 3
HXK 4


NEW
C.-DTJN(RL) EXT

D

Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 93° skärvinkel för TN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra, kon- och fassvarning med negativa TN.. 16 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 och C5. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)				
R C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024
L C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024



GI024



TN.. 1604..



C-DT16



DCS 09



1.7



DTS 315-02



US 2004-T09P



FLAG T09P



CN 045-01

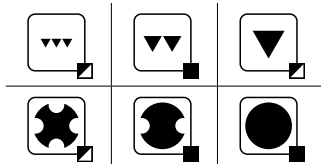
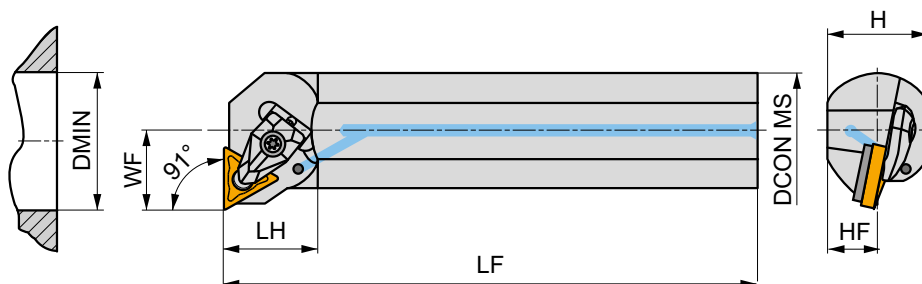
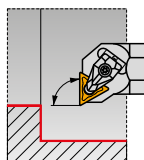


DTFN(RL) INT




Invändig svarvbom med överfall, 91° skärvinkel för TN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom av HM med 91° skärvinkel för TN.. 16 och 22 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiameter Ø32 mm. Kan användas till invändig längdsvärning med skuldra kon- och fasssvärning. Finns med skaftdiameter 25 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	G1024	DT116
A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	G1024	DT116
A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	G1025	DT22
L A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	G1024	DT116
A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	G1024	DT116
A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	G1025	DT22



G1024

TN.. 1604..

G1025

TN.. 2204..



DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DT116

DCS 09

1.7

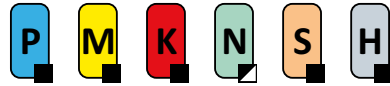
DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAG T09P



PTFN(RL) INT

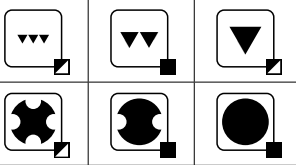
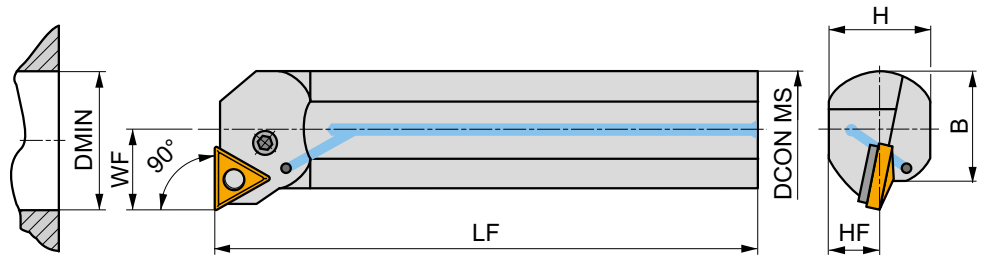
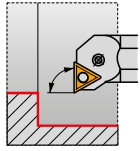


PRAMET

P


Invändig Lever Lock-hållare med 90° skärvinkel för TN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 90° skärvinkel för TN.. 16 och 22 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø32 mm. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och fasssvärning. Finns med skaftdiameter 25 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20



GI024

GI025



TN.. 1604..

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

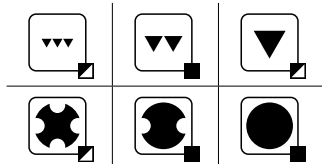
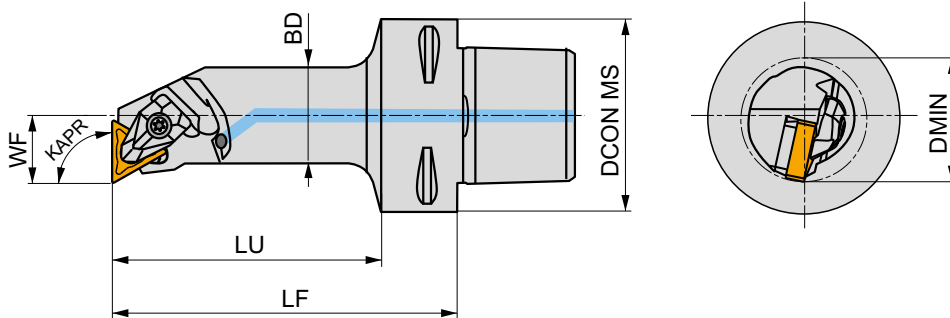
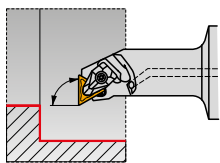
HXK 4


NEW
C.-DTFN(RL) INT

D

Invändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 91° skärvinkel för TN.. skär

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 91° skärvinkel. Kan användas till en mängd olika applikationer med TN.. 16 skär. Minsta invändiga svarvdiаметer $\varnothing 32$ mm. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4. Max. överhäng 68 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DT116

	GI024						TN.. 1604..						
--	-------	--	--	--	--	--	-------------	--	--	--	--	--	--

	DT116		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P		
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------	--	--



CARBIDE INSERTS

VNMG



356

CER AND CBN INSERTS

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

VNMG 160404E-SF

Tool Holder

DVJNL 2020 K 16

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

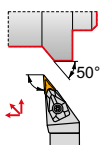
DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20
32×25

360

356 – 359

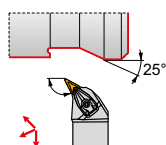
DVPN(RL) EXT

62°30'

VN..



16


 20×20
32×25

361

356 – 359

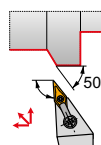
MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20
32×25

362

356 – 359

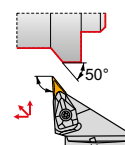
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16


 C4
C6

363

356 – 359

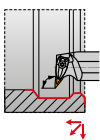
ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

DVUN(RL) INT

VN..



16



50

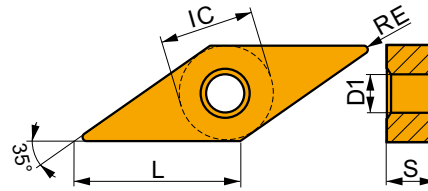
364

356 – 359



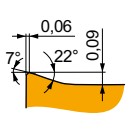
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



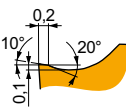
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



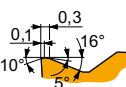
FF-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—



FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	30	0.14	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	25	0.14	1.0	—	—	—
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	35	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	—	—	—
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	—	—	—	230	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	—	—	—	50	0.18	1.1	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	35	0.18	1.1	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	35	0.18	1.1	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	45	0.18	1.1	—	—	—



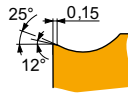
M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	—	—	—	160	0.20	1.2	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	160	0.30	1.4	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—



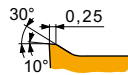
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



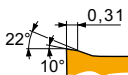
NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	-	-	-	40	0.16	1.0	-	-	-
	VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-
T7325		0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T7335		0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T8315		0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-
T8330		0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T9315		0.8	240	0.17	1.4	-	-	-	225	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	-	-	-	45	0.16	1.1	-	-	-



NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	-	-	-	375	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.4	80	0.23	1.4	-	-	-	420	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-



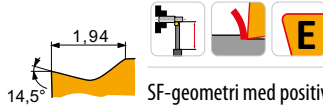
NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	120	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T7335	0.8	125	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	140	0.30	1.4	105	0.27	1.4	-	-	-	-	-	45	0.24	1.1	-	-	-
	T8330	1.2	120	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9325	1.2	160	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	35	0.24	1.1	-	-	-



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF-geometri med positiv design för finsvarvning och svarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	■	135	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	▣	405	0.14	1.2	■	40	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	▣	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0	■	—	—	—
	T8315	0.4	▣	140	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	130	0.12	1.2	▣	420	0.14	1.2	▣	35	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	■	135	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	125	0.12	1.2	▣	405	0.14	1.2	▣	30	0.11	1.0	▣	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	165	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	▣	135	0.12	1.2	▣	450	0.14	1.2	▣	35	0.11	1.0	▣	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	225	0.12	1.2	■	—	—	—	▣	210	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	■	140	0.17	1.4	■	100	0.15	1.4	■	110	0.17	1.4	▣	420	0.20	1.4	■	40	0.14	1.1	■	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	▣	150	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	■	140	0.17	1.4	▣	450	0.20	1.4	▣	35	0.14	1.1	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	145	0.17	1.4	■	85	0.15	1.4	■	135	0.17	1.4	▣	435	0.20	1.4	▣	35	0.14	1.1	▣	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	165	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	▣	135	0.17	1.4	▣	450	0.20	1.4	▣	35	0.14	1.1	▣	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	230	0.17	1.4	■	—	—	—	▣	215	0.17	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	205	0.17	1.4	■	120	0.15	1.4	▣	190	0.17	1.4	■	—	—	—	▣	45	0.15	1.1	■	—	—	—
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	■	145	0.20	1.4	■	100	0.18	1.4	■	115	0.20	1.4	▣	435	0.24	1.4	■	40	0.16	1.1	■	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	▣	165	0.20	1.4	■	125	0.18	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.16	1.1	■	—	—	—



SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

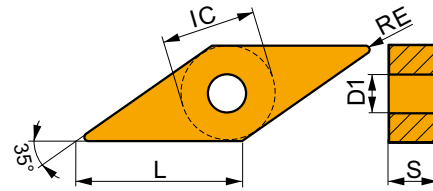
VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	■	120	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	95	0.18	1.2	▣	360	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	▣	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	▣	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.16	1.0	■	—	—	—
	T7335	0.4	▣	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.16	1.0	■	—	—	—
	T8330	0.4	■	120	0.18	1.2	■	70	0.16	1.2	■	110	0.18	1.2	▣	360	0.22	1.2	▣	30	0.16	1.0	▣	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	135	0.18	1.2	■	75	0.16	1.2	▣	110	0.18	1.2	▣	375	0.22	1.2	▣	25	0.16	1.0	▣	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	190	0.18	1.2	■	—	—	—	▣	180	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
VNMG 160408E-SM	T6310	0.8	■	125	0.25	1.4	■	90	0.23	1.4	■	100	0.25	1.4	▣	375	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	▣	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	▣	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.20	1.1	■	—	—	—
	T8330	0.8	■	125	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	■	115	0.25	1.4	▣	375	0.30	1.4	▣	30	0.20	1.1	▣	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	140	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	▣	115	0.25	1.4	▣	390	0.30	1.4	▣	30	0.20	1.1	▣	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	195	0.25	1.4	■	—	—	—	▣	185	0.25	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	▣	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	▣	160	0.25	1.4	■	—	—	—	▣	35	0.20	1.1	■	—	—	—
VNMG 160412E-SM	T6310	1.2	■	125	0.30	1.4	■	90	0.27	1.4	■	100	0.30	1.4	▣	375	0.36	1.4	■	35	0.24	1.1	▣	25	0.15	1.0



VNGA CER

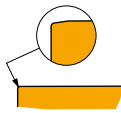


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



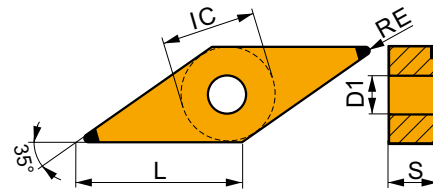
För svarvning med hög skärhastighet och kontinuerliga skär.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	425	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	395	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–

VNGA CBN

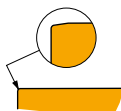


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

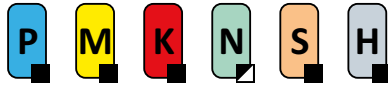


För finsvarvning med kontinuerliga skär.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	360	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	370	0.15	0.6	–	–	–	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

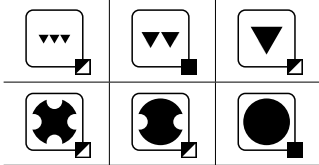
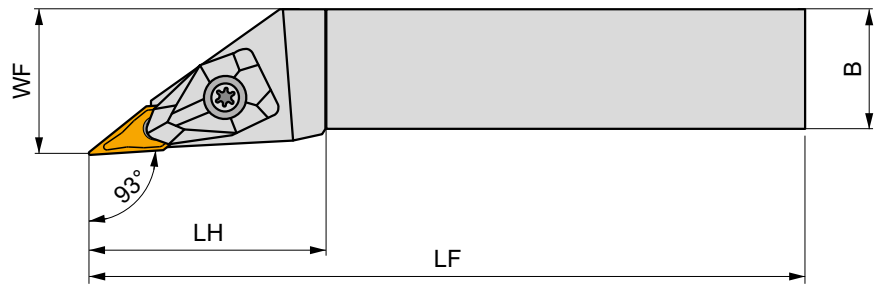
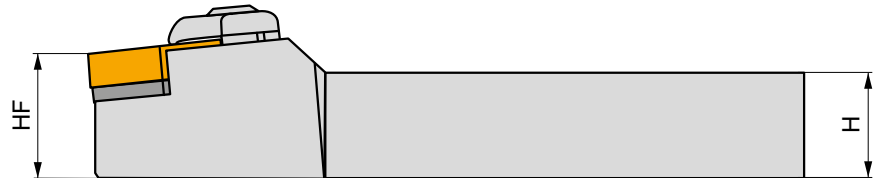
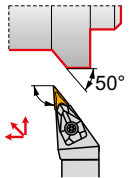


DVJN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare, med överfall, 93° skärvinkel för VN.. skär

Utvändig höger/vänster 93°-hållare. För negativa VN.. 16 skär. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kopier-, kon- och fassvarvning. Finns med skaft 20x20 till 32x32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	G1048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	G1048	DV16



G1048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



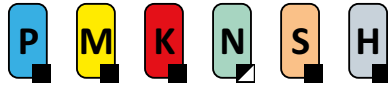
US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5

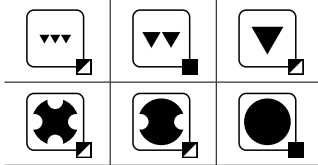
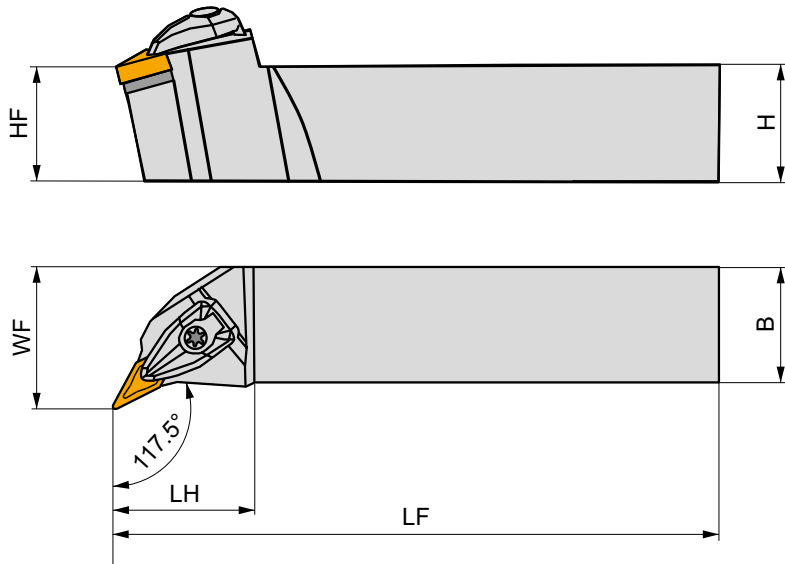
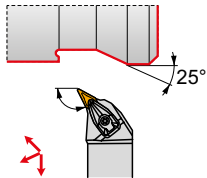


DVPN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare, med överfall, 117,5° skärvinkel för VN.. skär

Utvändig höger/vänster 117,5°-hållare. För negativa VN.. 16 skär. Kan användas till längdsvärning och axiell med skuldra, kopier-, kon- och fasssvärning. Finns med skaft 25x25 och 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5



MVJN(RL) EXT



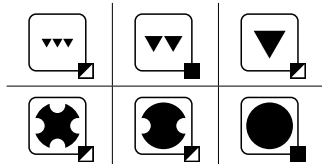
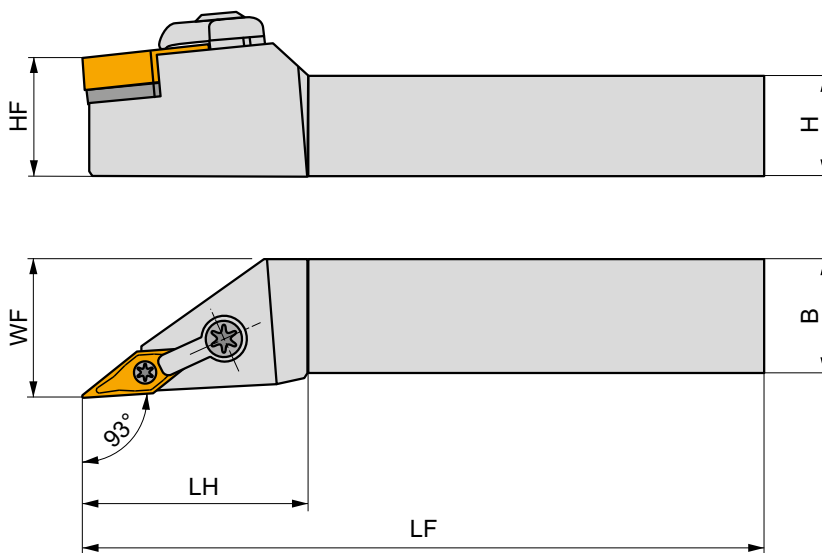
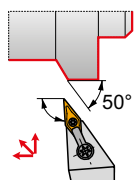
PRAMET

M



Utvändig svarvhållare, med överfall, 93° skärvinkel för VN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kopiersvärning upp till 50°, kon- och fassvärning med negativa VN.. 16 skär. Finns med skaft 20x20 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	G1048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	G1048	MV2
L MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	G1048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	G1048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	G1048	MV2



G1048



VN.. 1604..



MV2



UPC22



MVN 160316



UP 0909-T09P



2.0



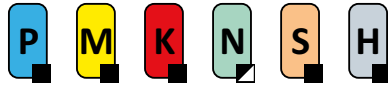
PS 6026-T09P



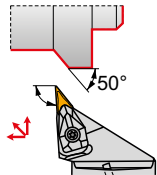
2.0



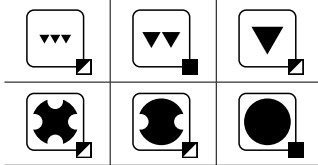
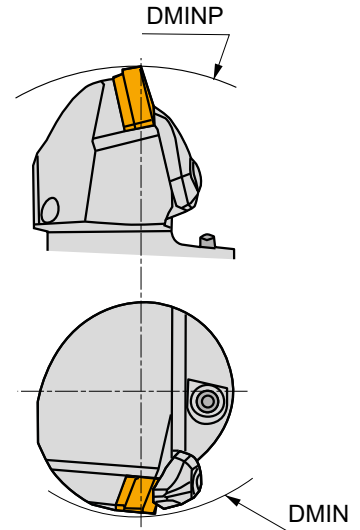
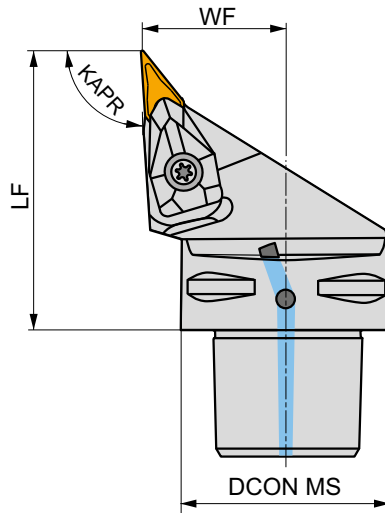
FLAG T09P

**NEW****C.-DVJN(RL) EXT**

PRAMET

D**Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 93° skärvinkel för VN.. skär**

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 93° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning med skuldra, kopier- kon- och fassvarvning med negativa VN.. 16 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 till C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2



GI048



VN.. 1604..



C-DV16-1

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-DV16-2

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-02

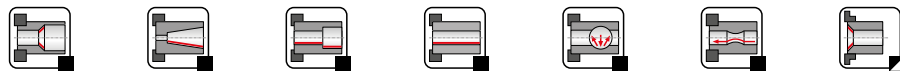
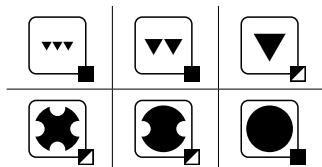
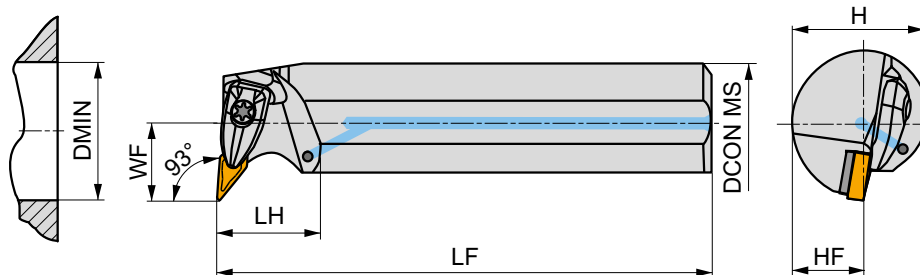
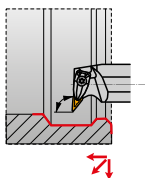


DVUN(RL) INT




Invändig svarvbom med överfall, 93° skärvinkel för VN.. Skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 93° skärvinkel för VN.. 16 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø50 mm. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon-, kopier-och fassvarvning. Finns med skaftdiаметer 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5



WN

06/ 08/ 10/ 13

CARBIDE INSERTS

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

CER AND CBN INSERTS

WNGA CBN



376

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert

WNMA 080408

Tool Holder

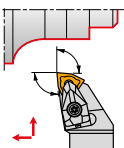
DWLNL 2020 K 08

ISO-SVARVNING - UTVÄNDIGT

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
13
 $\frac{16 \times 16}{40 \times 40}$


377



366 - 376

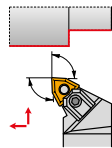
MWLN(RL) EXT

95°

WN..



08


 $\frac{25 \times 25}{40 \times 40}$


379

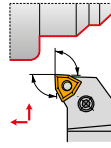


366 - 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
 $\frac{16 \times 16}{32 \times 25}$


380

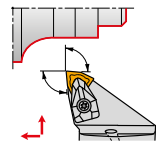


366 - 376

C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°

WN..

06
08
 $\frac{C4}{C6}$


381



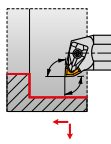
366 - 376

ISO-SVARVNING - INVÄNDIGT

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08
 $\frac{32}{63}$


382

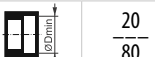
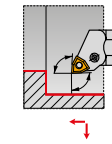


366 - 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08
 $\frac{20}{80}$


383

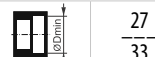
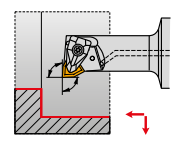


366 - 376

C.-DWLN(RL) INT **NEW**

95°

WN..

06
08
 $\frac{27}{33}$


385



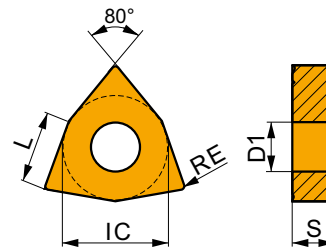
366 - 376



WNMA

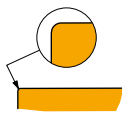


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



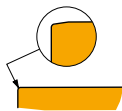
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WNMA 080404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
WNMA 080408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
WNMA 080412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	-	-	-	-	-	-	95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0



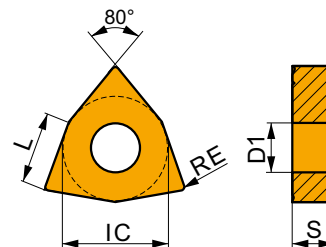
För fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WNMA 080408S	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

WNMG

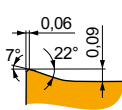


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)


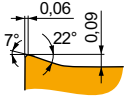
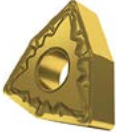
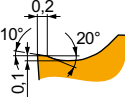


FF-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WNMG 060402E-FF	T8315	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060404E-FF	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



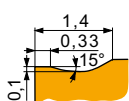
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H				
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		
  FF-geometri med mycket positiv design för finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.	WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
		T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
		T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
  FM-geometri med positiv design för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.	WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
		T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	–	–	–	45	0.14	1.1	–	–	–
		T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
		T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
T9315		0.4	265	0.20	1.4	–	–	–	250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325		0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–	
TT310		0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
WNMG 060408E-FM		T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
		T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
		T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–	
WNMG 060412E-FM	T9315	1.2	300	0.27	1.2	–	–	–	285	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–	
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–	
	WNMG 06T308E-FM	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
T8430		0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–	
T9325		0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–	
WNMG 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–	
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–	
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–	
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–	
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	–	–	–	270	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	–	–	–	255	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	–	–	–	55	0.16	1.0	–	–	–	
	WNMG 080408E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.5	–	–	–
T7335		0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.5	–	–	–	
T8315		0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–	
T8330		0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–	
T8430		0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–	
T9310		0.8	335	0.20	1.9	–	–	–	315	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9315		0.8	310	0.20	1.9	–	–	–	290	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325		0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–	
WNMG 080412E-FM		T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.19	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.5	–	–	–	
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–	
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–	
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	–	–	–	290	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	–	–	–	270	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	–	–	–	55	0.19	1.5	–	–	–	



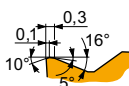
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



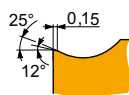
KR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0



M-geometri för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	–	–	–	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	–	–	–	225	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	–	–	–	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	–	–	–	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	–	–	–	235	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	–	–	–	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	–	–	–	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



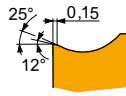
NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–	
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–	
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–	
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	–	–	–	
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–	
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–	
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	–	–	–	285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–	
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–	
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	–	–	–	
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–	
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–	
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–	
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	–	–	–	315	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	



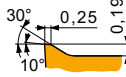
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF-geometri med mycket positiv design för fin- till medelfin svarvning med kontinuerliga skär.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–



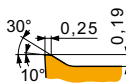
NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–	
WNMG 060408E-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-NM	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–	
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
WNMG 080404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–	



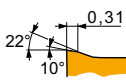
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



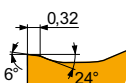
NM-geometri med mycket positiv design för fin-, medel- och grovsvarvning med kontinuerliga skär.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-	



NMR-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga skär.

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	-	-	-	-	-	-	30	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NMR	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.20	2.2	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-



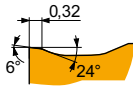
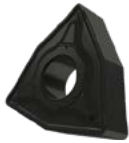
NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



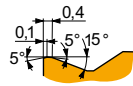
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



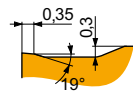
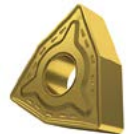
NRM-geometri med positiv design för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

WNMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



R-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	-	-	-	185	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	-	-	-	190	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-




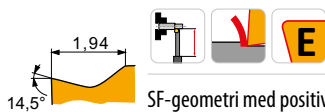
RM-geometri för medelgrov till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMG 060412E-RM	T9310	1.2	245	0.45	3.0	-	-	-	230	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	WNMG 080412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T5315		1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7325		1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T7335		1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T8315		1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9310		1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
WNMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		



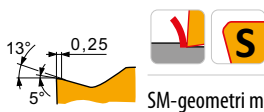
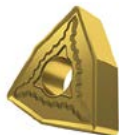
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF-geometri med positiv design för finsvarvning och svarvning av tunna väggar med kontinuerliga skär.

WNMG 060404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
WNMG 080404E-SF	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
WNMG 080408E-SF	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
	H07	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–



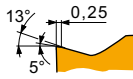
SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMG 060404E-SM	T7325	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–



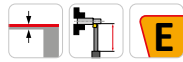
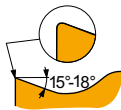
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



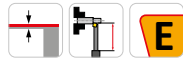
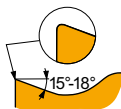
SM-geometri med positiv design för medelfin svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMG 080404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
WNMG 080408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-	
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
WNMG 080412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	



ER-SI geometri med positiv högerdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

WNMG 060404ER-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
WNMG 080404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
WNMG 080408ER-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	
WNMG 080412ER-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	1.2	265	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	


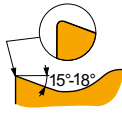



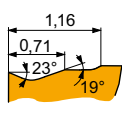



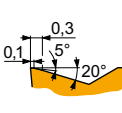



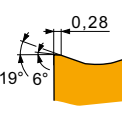



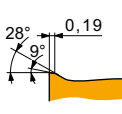




EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.

WNMG 060404EL-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	
WNMG 080404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-	
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	



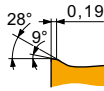
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H				
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap		
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)		
				EL-SI geometri med positiv vänsterdesign för fin- till medelgrov svarvning med kontinuerliga skär.																	
WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–	
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–	
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–	
WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–	
				W-F wiper-geometri för finsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.																	
WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
				W-M wiper-geometri för medelgrov till grovsvärning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.																	
WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	–	–	–	170	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
				W-MR wiper-geometri för fin- till grovsvärning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.																	
WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080412W-MR	T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
				W-NM wiper-geometri för fin- till grovsvärning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.																	
WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



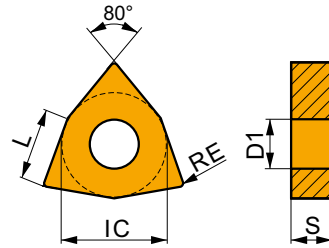
W-NM wiper-geometri för fin- till grovsvarvning med förhöjda matningar och förbättrad ytfinish.

WNMG 080404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	275	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

WNMM

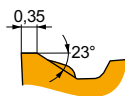


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



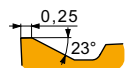
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



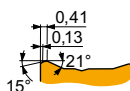
DR-geometri för medelgrov till grov svarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMM 100608E-DR	T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMM 130612E-DR	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NR-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMM 080408E-NR	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-

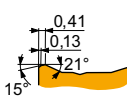
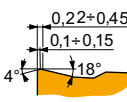


NR2-geometri för medel- till grovsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

WNMM 080408E-NR2	T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-



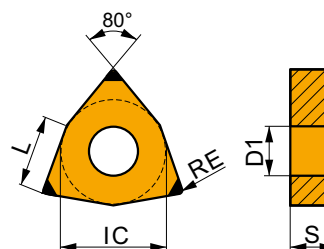
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
 NR2-geometri för medel- till grovsvavning med kontinuerliga och intermittenta skär.																				
 OR-geometri för medelgrov till grov svavning med kontinuerliga och intermittenta skär.																				
WNMM 080412E-NR2	T7325	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080412E-OR	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.36	3.2	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	3.2	—	—	—
WNMM 080416E-OR	T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	—	—	—	40	0.40	3.2	—	—	—
WNMM 130612E-OR	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
WNMM 130616E-OR	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—

WNGA CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

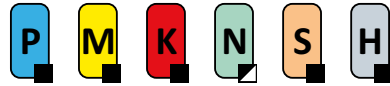


Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
 För finsvavning med kontinuerliga skär.																				
WNGA 080408S01020C	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
 För finsvavning med kontinuerliga skär.																				
WNGA080408S01020WC	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

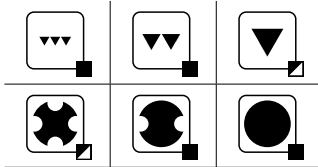
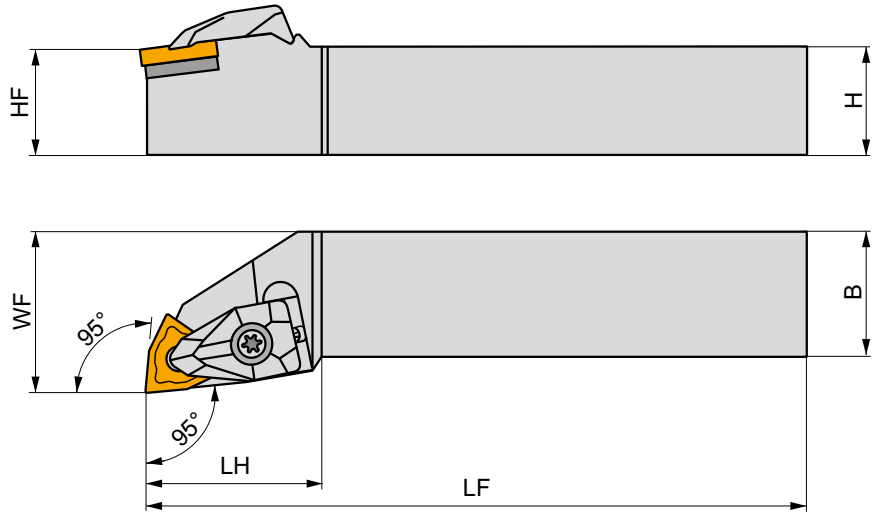
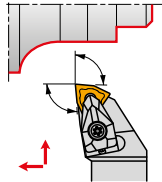


DWLN(RL) EXT




Utvändig svarvhållare med överfall, 95° skärvinkel för WN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 95° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra och axiell svarvning, kon- och fassvarvning med negativa WN.. 06 till 13 skär. Finns med skaft 16x16 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	-
	DWLN R 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
	L	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06
DWLN L 2020 K 06		20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLN L 2525 M 06		25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
DWLN L 2020 K 08		20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLN L 2525 M 08		25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 08		32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 10		32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLN L 3232 P 13		32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13		40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-



GI028

WN.. 0604..

GI072

WN.. 0804..








GI166




WN.. 1006..

GI167

WN.. 1306..



						
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2



MWLN(RL) EXT



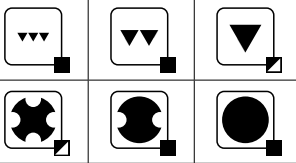
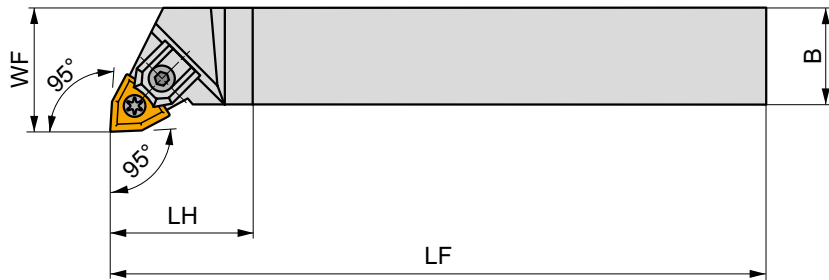
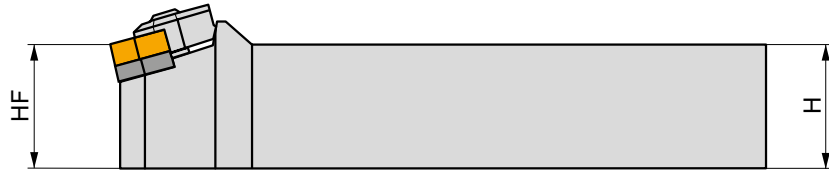
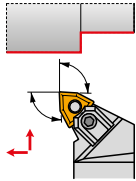
PRAMET

M



Utvändig svarvhållare, med överfall, 95° skärvinkel för WN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 95° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning med skuldra, axiell, kon- och fassvarning med negativa WN.. 08 skär. Finns med skaft 25x25 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI072	MW1	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1



GI072



WN..0804..



MW1



UE 05



5.0



WNW 080412



UC 51



HS 0408



HXK 3



PWLN(RL) EXT



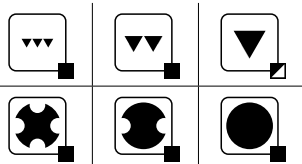
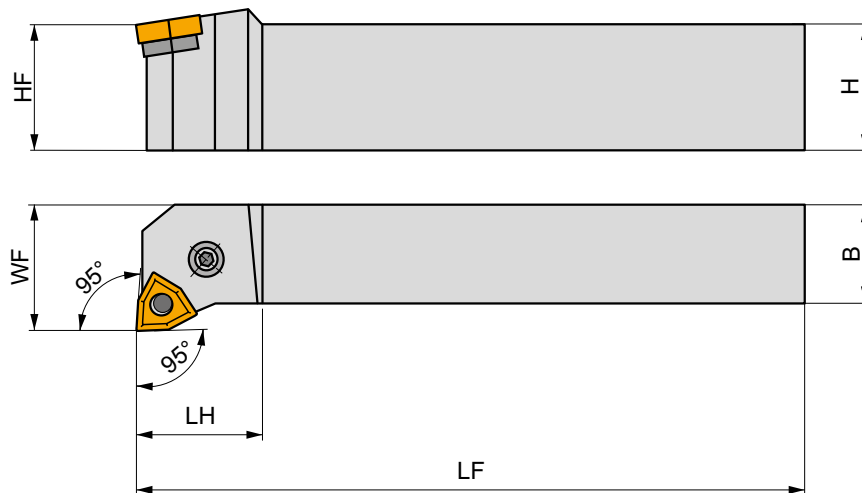
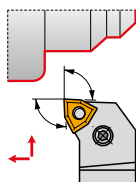
PRAMET

P



Utvändig Lever Lock-hållare med 95° skärvinkel för WN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare, 95° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning med skuldra, kon-axiell och fassvarvning med negativa WN.. 06 och 08 skär. Finns med skaft 16x16 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20



GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..



PW10
PW11
PW20
PW22

WNU 060308
WNU 060308
WNU 080312
WNU 080312

PU 01
PU 01
PU 02
PU 02

US 34
US 46
US 35
US 42

5.0
5.0
6.0
6.0

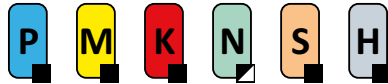
M 6x0.75
M 6x0.75
M 8x1
M 8x1

19
13.2
22.5
21

NT 04
NT 04
NT 05
NT 05

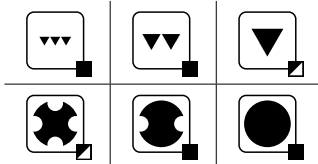
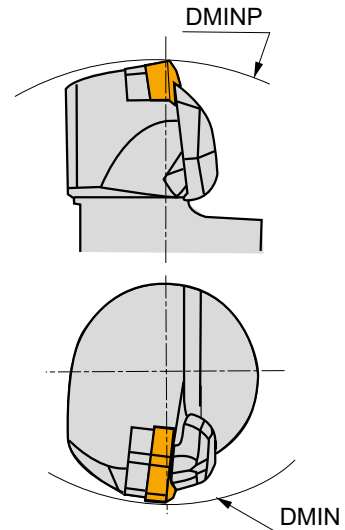
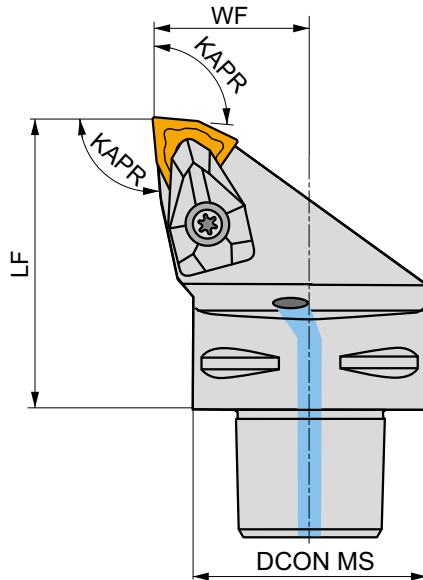
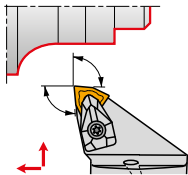
MT 04
MT 04
MT 05
MT 05

HXX 3
HXX 3
HXX 4
HXX 4


NEW
C.-DWLN(RL) EXT

D

Utvändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 95° skärvinkel för WN.. skär

Utvändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 95° skärvinkel. Kan användas till längdsvarning och axiell svarning med skuldra, kon- och fassvarning med negativa WN..06 och 08 skär. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4 till C6. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)						
R	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004


 GI028
GI072

 WN.. 0604..
WN.. 0804..


C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

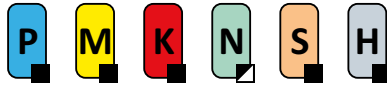

 AT004a
AT004b

 CER WN.N 0804..
CER WN.A 0804..

 DCS 12C4
DCS 12C2



DWLN(RL) INT



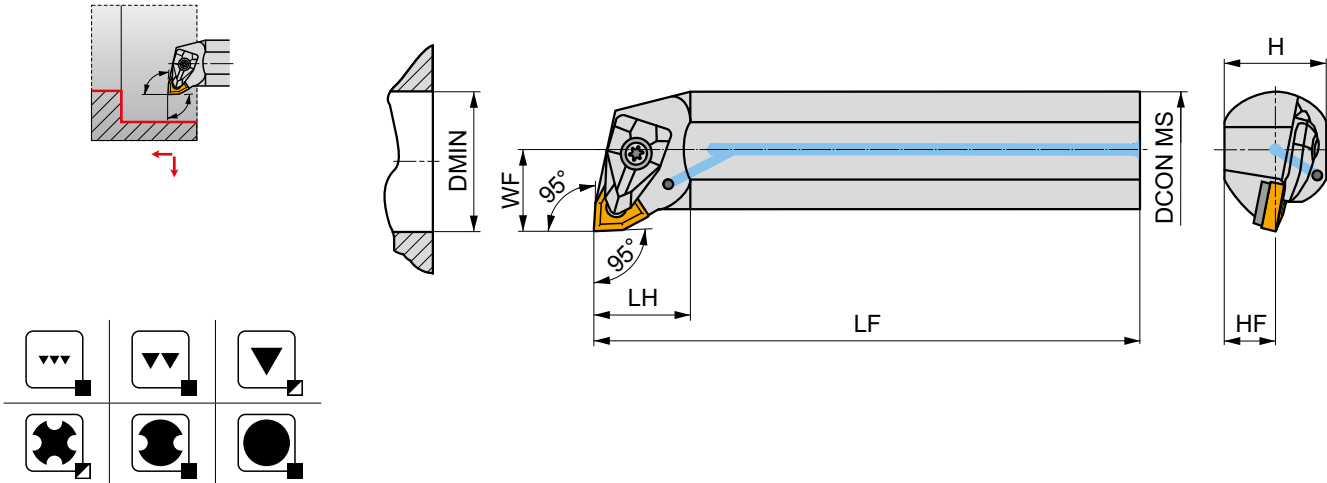
PRAMET

D



Invändig svarvbom med överfall, 95° skärvinkel för WN.. Skär

Invändig höger/vänster svarvbom med 95° skärvinkel för WN.. 06 och 08 skär. Invändig kylkanal. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø32 mm. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och fassvarvning. Finns med skaftdiаметer 25 till 50 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)					
R	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08



GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..



DW06
DW08
DWI08



DCS 09
DCS 12
DCS 12



1.7
3.9
3.9



DWS 328-01
DWS 331-12
DWS 328-02



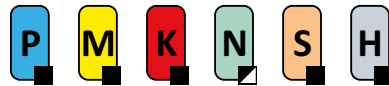
US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2002-T15P



FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

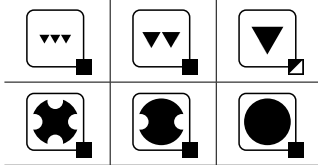
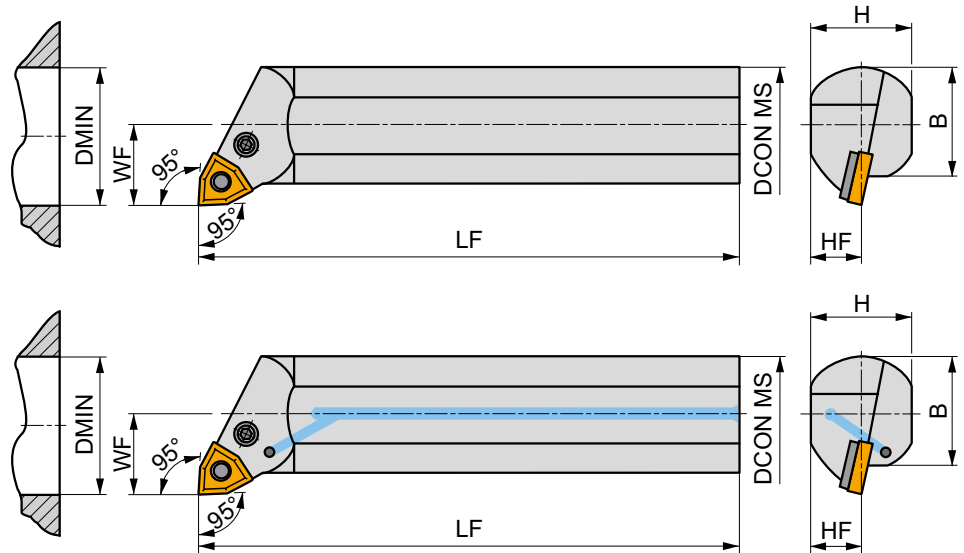
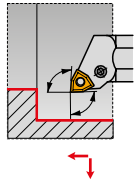


PWLN(RL) INT




Invändig Lever Lock-hållare med 95° skärvinkel för WN.. skär

Invändig höger/vänster svarvbom med invändig kylkanal. 95° skärvinkel för WN.. 06 och 08 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 20$ mm. Kan användas till längdsvärning med skuldra, kon- och fassvärning. Finns med skaftdiameter 16 till 60 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLN R 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLN R 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLN R 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLN R 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLN R 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLN L 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	-	0.98	GI028	PW11
	A32S-PWLN L 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
	A25R-PWLN L 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
	S25T-PWLN L 08	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.01	GI072	PW25
	A32S-PWLN L 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
	S32U-PWLN L 08	32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.08	GI072	PW21
	A40T-PWLN L 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
	A50U-PWLN L 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLN L 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20



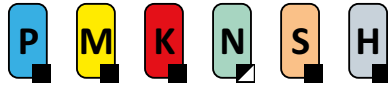
GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..

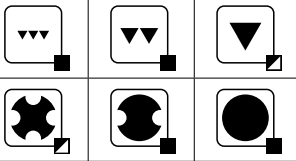
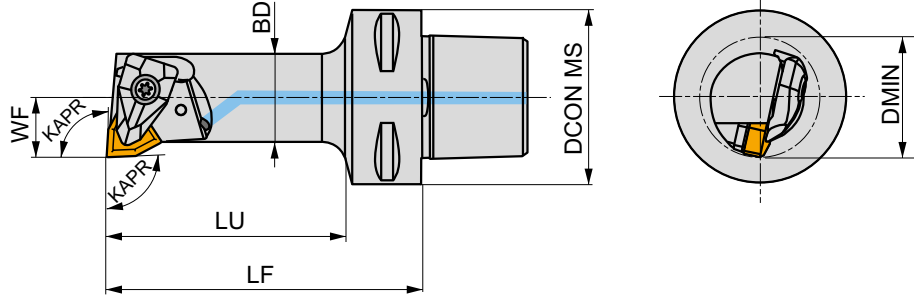
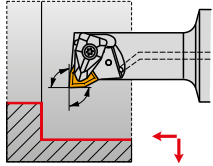


PW09	–	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PW11	WNU 060308	–	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXX 3
PW20	WNU 080312	–	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PW21	WNU 080312	–	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PW25	–	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3


NEW
C.-DWLN(RL) INT

D

Invändig PSC snabbväxelhållare med överfall, 95° skärvinkel för WN.. Skär

Invändig höger/vänster-hållare med inv. kylkanal, 95° skärvinkel. Kan användas till längdsvarvning med skuldra, kon- och fassvarvning med WN.. 06 och 08 skär. Minsta invändiga svarvdiameter Ø27 mm. Finns med PSC (Polygon-koppling) C4. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMMS	GAMO					
														(mm)
R	C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08


 GI028
 GI072

 WN.. 0604..
 WN.. 0804..

 DW06
 DWI08

 DCS 09
 DCS 12

 1.7
 3.9

 DWS 328-01
 DWS 328-02

 US 2004-T09P
 US 2002-T15P

 FLAG T09P
 FLAG T15P/3,5

**PARTING-OFF
& GROOVING**





TURNING – GENERAL CONTENT

6		WMG & ISO 13399
10	ISO TURNING	INSTRUCTIONS
18		NAVIGATORS
57		POSITIVE INSERTS
219		NEGATIVE INSERTS
386		PARTING – OFF & GROOVING
482		THREAD TURNING
528		BROACHING
536		GENERAL TECHNICAL INFORMATION

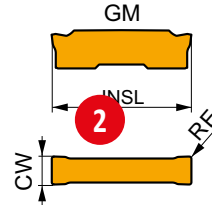


PARTING – OFF & GROOVING INSERTS – PAGE OVERVIEW

1 GL. D - GM

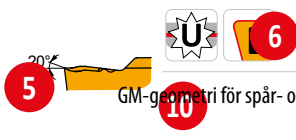


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



GM-geometri för spår- och längdsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D300M02-GM	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M04-GM	T7325	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	T7325	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–

GL5-D500M08-GM:T7325

Use full insert specification code when ordering!

Grade

Include colon

ISO insert code



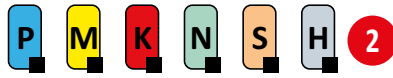
PARTING – OFF & GROOVING INSERTS – PAGE OVERVIEW

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Designation of insert	7	ISO insert code
2	Schematic drawing of insert	8	Grade
3	Table with insert sizes (mm)	9	Insert radii (mm)
4	Picture of representative insert	10	Geometry description
5	Profile of main cutting edge	11	Application area of insert
6	Icons – specific features and cutting edge type		



PARTING – OFF & GROOVING HOLDERS – PAGE OVERVIEW

1 GG.(RL) INT



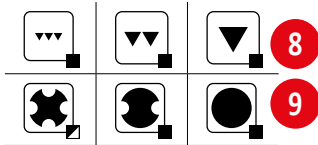
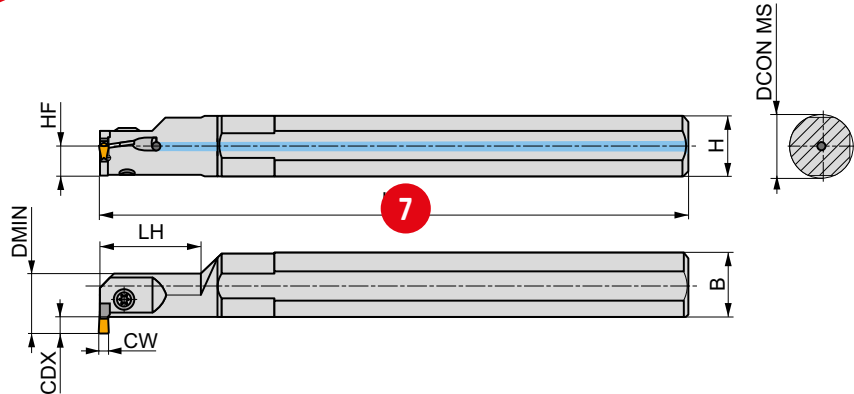
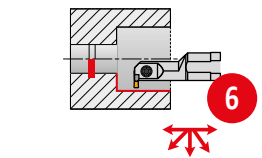
PRAMET

3 G



Invändig svarvbom för spårsvärning med LCM. Skär

Invändig höger/vänster svarvbom för spårsvärning med LCM. 0313 och 0413 skär. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø16 mm. Kan användas till spårsvärning och svarvning i flera riktningar. Finns med skaftdiаметer 16 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	LH [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]				
A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A25S-GGHR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06



18

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313.....04



19



GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAGT15P
------	---------------	-----	-----	---	----------



PARTING – OFF & GROOVING HOLDERS – PAGE OVERVIEW

Pos.	Description	Pos.	Description
1	Designation of parting-off & grooving holder	11	Tool design
2	Material group recommendations	12	Code of holder
3	Clamping system of insert	13	Dimensions (mm) and angles ²⁾ (°) of holder
4	Illustrative picture ¹⁾	14	Internal coolant supply
5	Tool description	15	Weight (kg)
6	Workpiece profile	16	Group of compatible inserts ³⁾
7	Schematic drawing of tool	17	Group of spare parts ^{3),4)}
8	Achievable quality of surface	18	Compatible inserts
9	Character of cut/working conditions	19	Spare parts
10	Product applications		

¹⁾ Svarvhållare avbildas normalt som höger (R)

²⁾ GAMO = ortogonalspånvinkel (se teknisk del)

LAMS = huvudsakliga skäreppens lutningsvinkel

³⁾ Gruppkod för kompatibla vändskär, reservdelar och speciella tillbehör, vilken används enbart i den här katalogen. Den kan inte användas för beställning.

⁴⁾ Ikoner för reservdelar och specialtillbehör framställs schematiskt för att lättare förstås. De finns inte med i listan över ikoner. Skruvar har i vissa fall kompletterats med info om åtdragningsmoment i Nm, skruvlängd och gängstorlek.



PARTING – OFF & GROOVING – ICONS OVERVIEW

GENERAL ICONS

	Primary use		Finishing – very good surface quality		Suitable for stable working conditions
	Possible use		Medium machining – good surface quality		Suitable for unstable working conditions
			Roughing – unlimited surface roughness		Suitable for very unstable working conditions

TURNING OPERATIONS

	Copy turning (multi directional machining)		Internal grooving		Shallow radial groove
	Deep and wide axial groove (with following expansion)		Internal grooving (with following expansion)		Tube parting off
	Deep axial groove		Parting off		Wide radial groove (with following expansion)
	Deep radial groove		Shallow and wide axial groove (with following expansion)		
	Face copy turning		Shallow axial groove		

FEATURES

	First choice		Universal wide range option		Rounded edge
	Large overhang		Heavy working conditions		Rounded edge with facet


OTHER

	Clamping torque of screw (Nm)		Internal supply of coolant
--	-------------------------------	--	----------------------------




INSERTS FOR PARTING – OFF & GROOVING – NAVIGATOR


GL. D **NEW**




 406


LCMF 13




 418


LCMF 16, LCMF 30



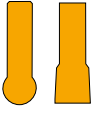
 432


LCMF 20




 453


LCMR 13




 419


LCMR 16, LCMR 30




 435


LFMX



 456


LFUX




 464


TN R EXT



 475

TN R INT



 475

TN ZZ EXT



 476

TN ZZ INT



 477

X 61 **NEW**




 468


X 61 R **NEW**



 469

X 61 R-1 **NEW**



 473

X 61-1 **NEW**



 472



PARTING – OFF & GROOVING GEOMETRIES – NAVIGATOR

		Type of operation	insert family choice		
			First choice	Optional choice	
EXTERNAL		Grooving	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30	
			GM		F
				406	432
		Parting off	GL. D NEW	LFMX	
			PM		M2
				407	457
		Face grooving	LCMF13	LCMF16, LCMF30	
			F		F
				418	432
		Copy profiling	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30	
MM				MP	
			406	433	
	Circlips grooving	X61 NEW	TN ZZ EXT		
			469	476	
INTERNAL		Grooving	LCMF13		
			F		
				418	
		Copy profiling	LCMF13		
			MP		
				419	
	Circlips grooving	X61 NEW	TN ZZ INT		
			468	477	



PARTING – OFF & GROOVING GRADES – NAVIGATOR

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
T9325	P15 - P35	<input type="checkbox"/>				MT-CVD	FGM	FGM	++	From a technological perspective this is an extremely versatile grade with high resistance to mechanical damage in adverse cutting conditions and retains excellent wear resistance. The correct application of this material requires high cutting speeds.
	M10 - M30	<input type="checkbox"/>								
	K15 - K35	<input type="checkbox"/>								
	S10 - S20	<input type="checkbox"/>								
T7325	P15 - P35	<input type="checkbox"/>				MT-CVD	FGM	FGM	+++	One of the most universal turning grades. Especially designed for stainless steel machining. Optimal balance between wear resistance and performance reliability. Suitable for broad variety of application in turning operations.
	M10 - M25	<input type="checkbox"/>								
	S10 - S25	<input type="checkbox"/>								
6640	P20 - P40	<input type="checkbox"/>				MT-CVD	H	H	+++	One of the toughest turning materials which can be used especially in roughing operations, or where operational reliability under adverse cutting conditions is a priority. Another ideal choice for machines working with low to medium cutting speeds and medium to high feed rates.
	M20 - M35	<input type="checkbox"/>								
	K25 - K40	<input type="checkbox"/>								
T8330	P25 - P40	<input type="checkbox"/>				PVD	submicron H	submicron H	+++	Versatile cutting material, this is useful for machining of all types of machined materials and is practically applicable in almost all types of turning operations. Its main benefits are its high operational reliability and very good frictional properties; it is therefore suitable for applications at medium and lower cutting speeds.
	M20 - M35	<input type="checkbox"/>								
	K20 - K40	<input type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>								
G8330	P25 - P40	<input type="checkbox"/>				PVD	submicron H	submicron H	+++	Universal cutting grade for grooving and parting-off applications. This grade is characterized by its exceptional reliability and versatility. Developed to fit machining conditions for most workpiece materials.
	M20 - M35	<input type="checkbox"/>								
	K20 - K40	<input type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>								

Substrat

H	WC-Co baserat substrat
submicron H	WC-Co baserat substrat, finkornigt (< 1 µm)
FGM	Funktionellt sammansatt substrat

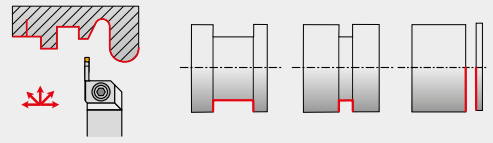
Beläggning

MT-CVD	Medeltemperatur kemisk beläggningmetod
PVD	Lågtemperatur fysisk beläggningmetod

Benefits of cutting fluid

+++	Use of coolant is essential
++	Highly recommended

UTVÄNDIG AVSTICKNING OCH SPÅRSVARVNING



GLSF(RL) EXT NEW

	GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
410	406 – 408

GLSF(RL) EXT-G NEW

	GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
412	406 – 408

GLSF(RL) EXT-S NEW

	GL.D GL2 GL3 GL4
12×12 16×16	
413	406 – 408

GFK(RL) EXT

	LCMF 0220
16×16 25×25	
455	418 – 454

GFI(RL) EXT

	LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830
16×16 32×25	
437	418 – 454

GFM(RL) EXT

	LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830
20×20 32×25	
439	418 – 454

P61 (RL) EXT NEW

	X61
16×16 25×25	
470	468 – 469

XLCF(RL)

	LFUX 03 04 05 06
16×12 32×25	
465	464

XLCCN 25 BS + MS-EN

	LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616
25×25 32×25	
442, 443	418 – 454

XLCF(NRL) BS + MS-EN

	LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
12×12 32×25	
461, 463	456 – 458

GLS B + DU, D NEW

	GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 32×29	
414, 415	406 – 409

XLCCN B + DU, D

	LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616
20×20 32×29	
440, 441	418 – 454

XLCFN B + DU, D

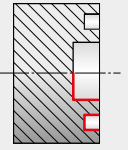
	LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
20×20 40×36	
459, 460	456 – 458

XLCFN B LFUX + DU, D

	LFUX 03 04 05 06
20×20 40×40	
466, 467	464



SPÅRSVARVNING - ÄNDE



GFIL-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
0313 0316	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
422, 444	418 – 454

GFIL-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
0313 0316 0413 0416	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
423, 445	418 – 454

GFIR-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
0313 0316 0413 0416	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
424, 446	418 – 454

GFIR-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
0313 0316	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
425, 447	418 – 454

GFML-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
0413 0416	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
426, 448	418 – 454

GFML-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
0413 0416	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
427, 449	418 – 454

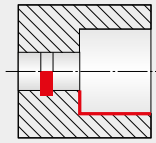
GFMR-L AXIAL	
LCMF, LCMR	
0413 0416	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
428, 450	418 – 454

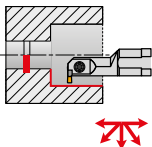
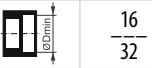
GFMR-R AXIAL	
LCMF, LCMR	
0413 0416	
	17-30 140-230
	min Ø max Ø
429, 451	418 – 454

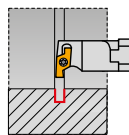
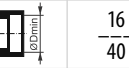
GGI(RL)-90 AXIAL	
LCMF, LCMR	
0313 0316	
	17-30 110-170
	min Ø max Ø
430, 452	418 – 454

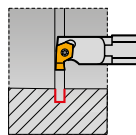
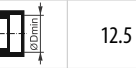
XLXFL BS AXIAL + MS-EN	
LFMX	
3.10	
	60-85 150-280
	min Ø max Ø
462, 463	456 – 458

INVÄNDIG SPÅRSVARVNING



GG.(RL) INT	
	LCMF, LCMR 0313 0413
	
421	418 – 454

P61 (RL) INT NEW	
	X61
	
471	468

P61S(RL)-1 INT NEW	
	X61-1
	
474	472



ARTIKELKOD - VÄNSKÄR FÖR AVSTICKNING OCH SPÅRSTICKNING

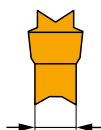
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	-	D	300	G	02	L06 - PM



1	2	3	4
Grupp	Hållarbredd	Antal eggar	Skärbredd - CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



S	En egg
D	Två eggar



	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

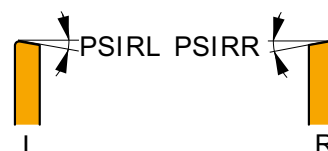
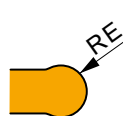
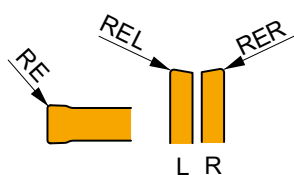
5	6	7	8
Eggutformning	Nosradie	Ställvinkel	Spånbreakare

G

Slipad

M

Pressad



	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
MO	RE = CW/2

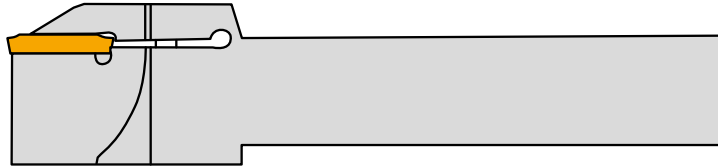
	(°)
06	6
12	12

PM
PR
GM
MM



PARTING – OFF & GROOVING HOLDERS (EXTERNAL TURNING) – GL – CODE DESIGNATION

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11			
GL	3	-	S	2525	M	F	L	-	20	-	R	120	090



1	2	3	4														
Grupp	Hållarbredd	Skafttyp	Skaftdimensioner														
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td>Stålskaft med inv. kylning</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>stålskaft utan inv. kylning</td> </tr> </table>	A	Stålskaft med inv. kylning	S	stålskaft utan inv. kylning	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>H/B (mm)/(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1212</td> <td>– 12/12</td> </tr> <tr> <td>1616</td> <td>– 16/16</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>– 20/20</td> </tr> <tr> <td>2525</td> <td>– 25/25</td> </tr> </tbody> </table>		H/B (mm)/(mm)	1212	– 12/12	1616	– 16/16	2020	– 20/20	2525	– 25/25
A	Stålskaft med inv. kylning																
S	stålskaft utan inv. kylning																
	H/B (mm)/(mm)																
1212	– 12/12																
1616	– 16/16																
2020	– 20/20																
2525	– 25/25																

5	6	7	8																
Hållarens total längd - LF	Verktygstyp - skäre ggsvinkel	Version (höger/vänster)	Skärdjup, max - CDX																
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> </tr> </tbody> </table>		LF (mm)	H	100	K	125	M	150	P	170	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>(°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>		(°)	G	0	F	90	R L	
	LF (mm)																		
H	100																		
K	125																		
M	150																		
P	170																		
	(°)																		
G	0																		
F	90																		

9	10	11
Bladdriktning	Största diameter	Minsta diameter
<p>Ytterligare information för axiell svarvning.</p>		



PARTING – OFF & GROOVING BLADES (EXTERNAL TURNING) – GL – CODE DESIGNATION

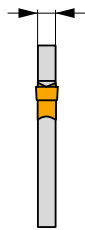
1	2	3	4	5	6
GL	3	-	S	32	M



1	2	3
Grupp	Bladbredd	Skafttyp

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

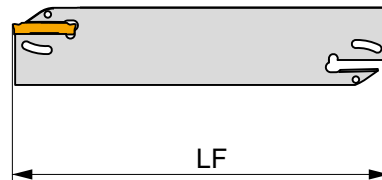


A	Stålskaft med inv. kylning
S	Stålskaft utan inv. kylning

4	5	6
Bladhöjd	Bladets totallängd - LF	Verktystyp



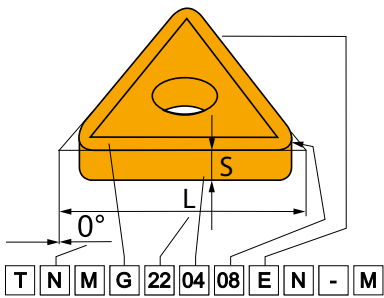
	H (mm)
26	26
32	32



	LF (mm)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

B - blad

VÄNDSKÄR – ISO KODER



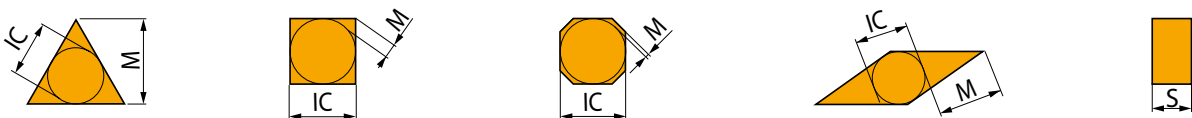
ISO

ANSI

1	2	3	4
T	N	U	N
T	N	M	G
1	2	3	4
T	N	U	
T	N	M	G

1				2				4															
Skärform				Släppningsvinkel				Skärtyp															
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X	
																							Special
S	T	C	D	E	F	G	N																
E	M	V	W	P	O																		
					Special																		
L	A	B	K																				

3									
Toleranser									
	(mm)			(")					
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)			
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"			
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"			
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"			
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"			
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"			
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"			
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"			
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"			
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"			
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"			
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"			
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"			



VÄNSKÄR – ISO KODER

5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	M
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	M

5		5												
Skärkantslängd (skärstorlek)														
d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97	5/32"				03	06		04			06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

6		7	
Skärtjocklek		Nosradie	
	s		
	(mm)		(")
01	1.59	1/16"	
T1	1.98	5/64"	
02	2.38	3/32"	
03	3.18	1/8"	
T3	3.97	5.32"	
04	4.76	3/16"	
05	5.56	7/32"	
06	6.35	1/4"	
07	7.94	5/16"	
09	9.52	3/8"	

RE	
(mm)	(")
00	0
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
24	2.4
32	3.2

Runda skär	
d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0

ANSI		
5	6	7
Inskreven cirkel	Skärtjocklek	Nosradie
Symbol	Symbol	Symbol
		RE
		(mm)
		(")
	S	
	(mm)	
	(")	
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

8		8	
Skäreggdesign			
	Vass egg		Rundad egg
	Egg med förstärkningsfas		Rundad egg med förstärkningsfas
	Egg med dubbel förstärkningsfas		Rundad egg med dubbel förstärkningsfas

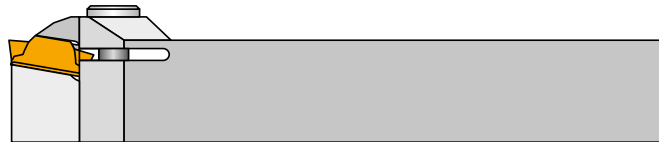
9		9	
Matningsriktning /			
R		N	
L			

10		10	
Spånbreaktyp			

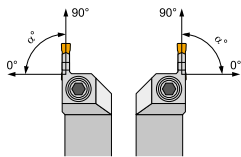
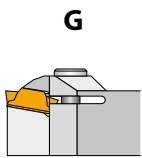


PARTING – OFF & GROOVING TOOLS – EXTERNAL TURNING – ISO CODE DESIGNATION

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ANSI	1	2	3	4	5 & 6	7	8	9	10	11	
G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017	
G	F	I	L	16	D	0316	R	1.18	.670		



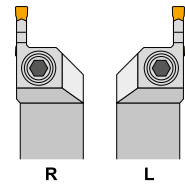
1	1	2	2	3	3	4	4
Inspänningsmetod		Hållartyp - ingreppsvinkel		Cutting depth maximum – CDX		Version (höger/vänster) R/L	



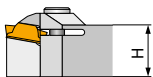
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



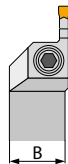
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



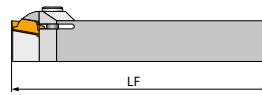
5	5	6	6	7	7	8	8
Skaft höjd (mm)		Skaft bredd (mm)		Totallängd		Skärbredd	



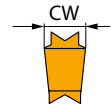
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		

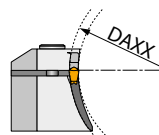


	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

För kvadratiska skaft är siffran antalet 16-dels tum för bredd och höjd. För rektangulära skaft är den första siffran antalet åttondels tum för bredden och den andra siffran antalet fjärdedels tum för höjden

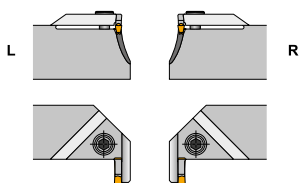
10	10
----	----



Max. diameter - ändsvärning

Mer information för axiell svarvning

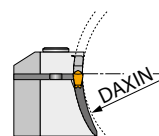
9	9
---	---



Kurvriktning

Mer information för axiell svarvning

11	11
----	----



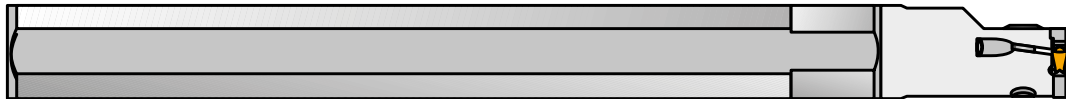
Min. diameter - ändsvärning

Mer information för axiell svarvning



PARTING – OFF & GROOVING TOOLS – INTERNAL TURNING – ISO CODE DESIGNATION

ISO	1	2	3	–	4	5	6	7	8
	A	25	S	–	G	G	H	L	0313
ANSI	1	2	3	–	4	5	6	7	8
	A	16	S	–	G	G	H	L	0313



1		2		2		3						
Skaft		Skaftdiameter		Skaftdiameter, tum		Totallängd						
S	Stålskaft											
		DCON MS (mm)		DCON MS (")		LF (mm)		LF (")				
A	Stålskaft med kylkanal	12	12	08	.500"	M	150	6.000"	S	250	10.000"	
		16	16	10	.625"	P	170	6.250"	T	300	12.000"	
		20	20	12	.750"	Q	180	7.250"	U	350	14.000"	
		25	25	16	1.000"	R	200	8.000"	V	400	15.750"	
		32	32	20	1.250"							
		40	40	24	1.500"							

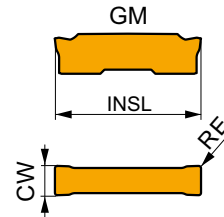
4		5		6																													
Inspänningsmetod		Verktystyp - skäregegvinkel		Cutting depth maximum – CDX																													
G				<table border="1"> <tr><th colspan="2">α°</th></tr> <tr><td>G = 0°</td><td>K = 75°</td></tr> <tr><td>R = 15°</td><td>F = 90°</td></tr> <tr><td>T = 30°</td><td>B = 105°</td></tr> <tr><td>S = 45°</td><td>E = 120°</td></tr> <tr><td>W = 60°</td><td>D = 135°</td></tr> </table>		α°		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°			<table border="1"> <tr><td>E = 1.0 × CW</td><td>J = 3.5 × CW</td></tr> <tr><td>F = 1.5 × CW</td><td>K = 4.0 × CW</td></tr> <tr><td>G = 2.0 × CW</td><td>L = 4.5 × CW</td></tr> <tr><td>H = 2.5 × CW</td><td>M = 5.0 × CW</td></tr> <tr><td>I = 3.0 × CW</td><td>N = 5.5 × CW</td></tr> <tr><td colspan="2">X = Special</td></tr> </table>		E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW	F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW	G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW	H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW	I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW	X = Special	
		α°																															
G = 0°	K = 75°																																
R = 15°	F = 90°																																
T = 30°	B = 105°																																
S = 45°	E = 120°																																
W = 60°	D = 135°																																
E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW																																
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW																																
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW																																
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW																																
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW																																
X = Special																																	

7		8							
Version (höger/vänster) R/L		Skärbredd							
R		L							
			<table border="1"> <tr><th colspan="2">CW (mm)</th></tr> <tr><td>0313</td><td>3.0</td></tr> <tr><td>0413</td><td>4.0</td></tr> </table>	CW (mm)		0313	3.0	0413	4.0
CW (mm)									
0313	3.0								
0413	4.0								

NEW**GL. D - GM**

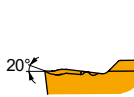
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



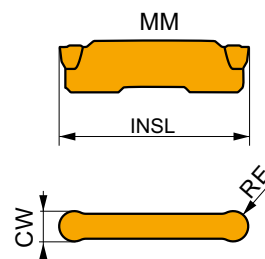
GM-geometri för spår- och längdsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	–	–	–	■	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	–	–	–	■	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	–	–	–	■	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	–	–	–	■	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	–	–	–	■	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	–	–	–	■	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	–	–	–	■	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.21	1.0	–	–	–

NEW**GL. D - MM**

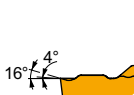
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



MM-geometri med fullradie för kopier- och längdsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	–	–	–	■	60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	90	0.08	0.8	–	–	–



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM-geometri med fullradie för kopier- och längsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

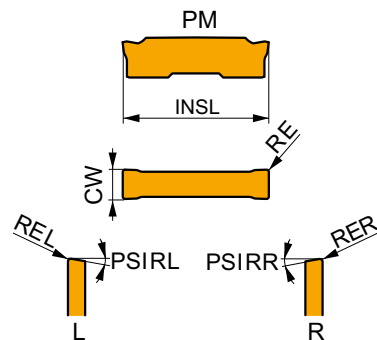
GL3-D300MMO-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM	G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM	G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

NEW

GL. D - PM

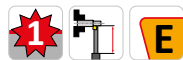
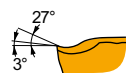


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



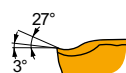
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



PM-geometri, förstaval för avstickning och spårvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	-
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
GL3-D300M02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	-
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	-
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-



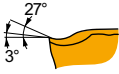
R-PM geometri med högerdesign, förstaval för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



L-PM geometri med vänsterdesign, förstaval för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

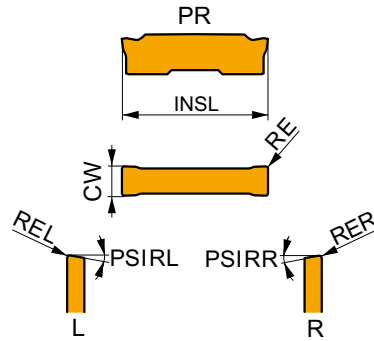
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12

NEW

GL. D - PR

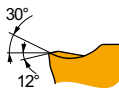
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



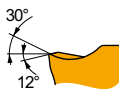
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



PR-geometri, förstaval för avstickning och spårsvarning med kontinuerliga och intermittenta skär.

GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-



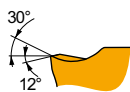
R-PR geometri med högerdesign, förstaval för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

GL2-D200G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	12	-



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



L-PR geometri med vänsterdesign, förstaval för avstickning med kontinuerliga och intermittenta skär.

GL2-D200G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	12

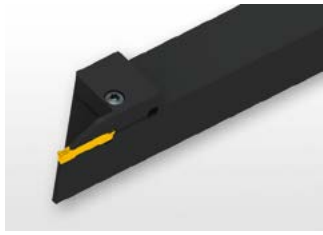
NEW

GLSF(RL) EXT



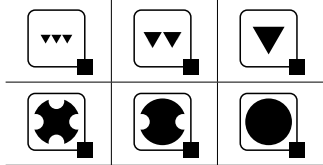
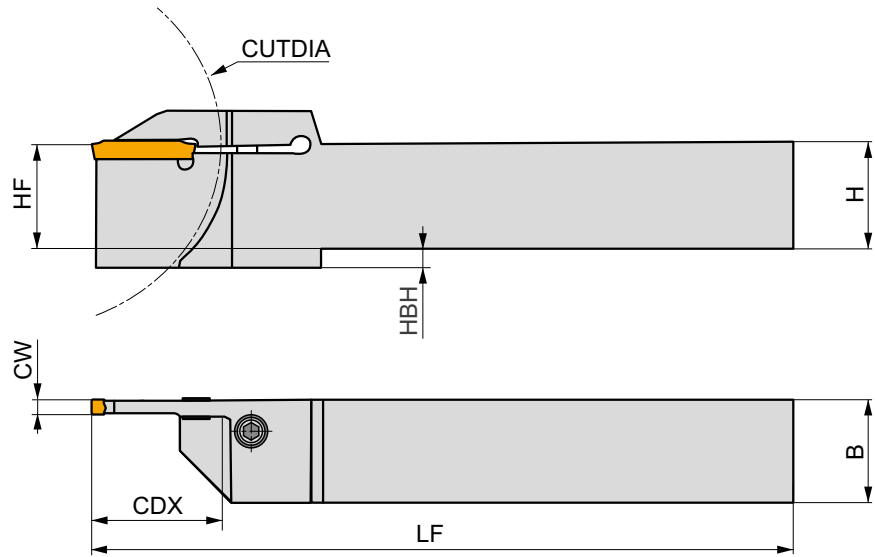
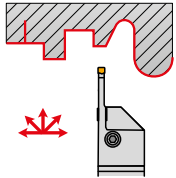
PRAMET

G



Utvändig V-Groove Top-hållare för spårvarning och avstickning med GL skär

Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårvarning med dubbelsidiga GL 2, 3, 4, 5, eller 6 skär. Kan användas till radiella spårvarning och avstickningsapplikationer, upp till 32 mm max. skärdjup. Finns med skaft 20x20 eller 25x25 mm. Förstärkt kropp för längre livslängd och mindre vibrationer.



Product	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	G334	GL11
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GL2-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.68	G1334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	G1335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	G1335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	G1335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	3.00	24	80	0.65	G1335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	G1335	GL11
R GL4-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	4.00	20	80	0.38	G1336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	G1336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	4.00	20	80	0.68	G1336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	4.00	24	80	0.65	G1336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	G1336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	5.00	20	80	0.38	G1337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	5.00	20	80	0.68	G1337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	G1337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	6.00	20	80	0.39	G1338	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	6.00	20	80	0.68	G1338	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	G1338	GL11
L GL2-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	G1334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	G1334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.70	G1334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	G1334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	G1335	GL11
GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	G1335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	G1335	GL11



Product	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

L

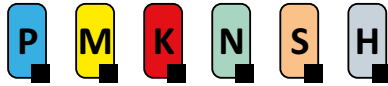
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Skärdjup och bearbetad diameter på sidan 416

NEW

GLSF(RL) EXT-G



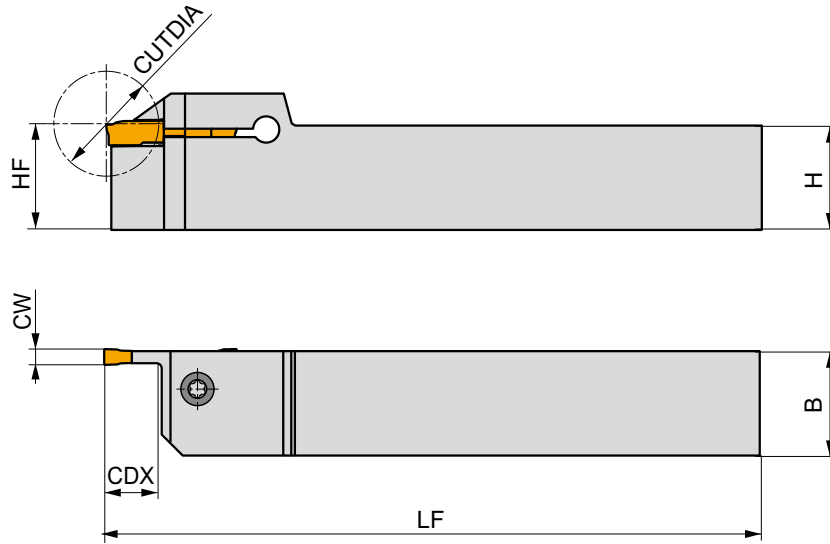
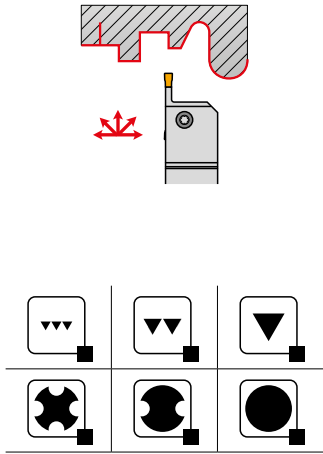
PRAMET

G



Utvändig V-Groove Top-hållare för spårvarning och svarvning med GL skär

Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårvarning med dubbelsidiga GL 2, 3, 4, 5, eller 6 skär. Kan användas till radiella spårvarning, längdsvärning och profilsvärning, upp till 12 mm max. skärdjup. Finns med skaft 20x20 eller 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	≡	H	B	L	CW	CDX	CUTDIA	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	G1334	GL11	
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	G1334	GL11	
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	G1335	GL11	
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	G1335	GL11	
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	G1336	GL11	
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	G1336	GL11	
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	G1337	GL11	
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	G1337	GL11	
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	G1338	GL11	
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	G1338	GL11	
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	G1334	GL11
		GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	G1334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	G1335	GL11	
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	G1335	GL11	
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	G1336	GL11	
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	G1336	GL11	
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	G1337	GL11	
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	G1337	GL11	
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	G1338	GL11	
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	G1338	GL11	

G1334	GL2..
G1335	GL3..
G1336	GL4..
G1337	GL5..
G1338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

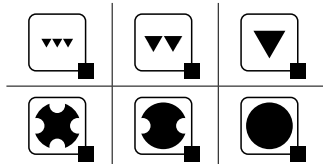
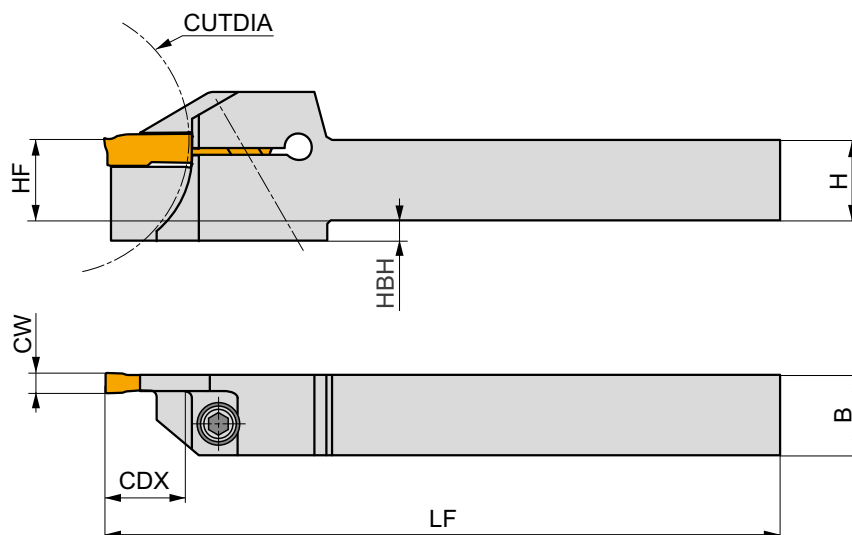
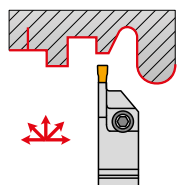
NEW**GLSF(RL) EXT-S**

PRAMET

G

**Utvändig hållare för spårsvärning och avstickning med GL skär. Lämplig för automatmaskiner**

Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårsvärning med dubbelsidiga GL 2, 3, 4 skär. Kan användas till radiell spårsvärning, profilsvarning och avstickning upp till 16 mm max. skärdjup. Finns med skaft 12x12 eller 16x16 mm. Förstärkt kropp för längre livslängd och mindre vibrationer.

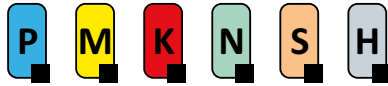


Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg	GI334	GI335	GI336
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12	
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GI335	GI336

GL12	GL13	HS 0516	HS 0412	5.0	5.0	M 5	M 4	16	12	HXK 4	HXK 3

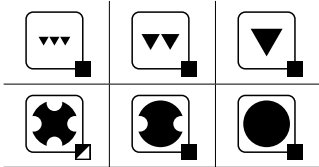
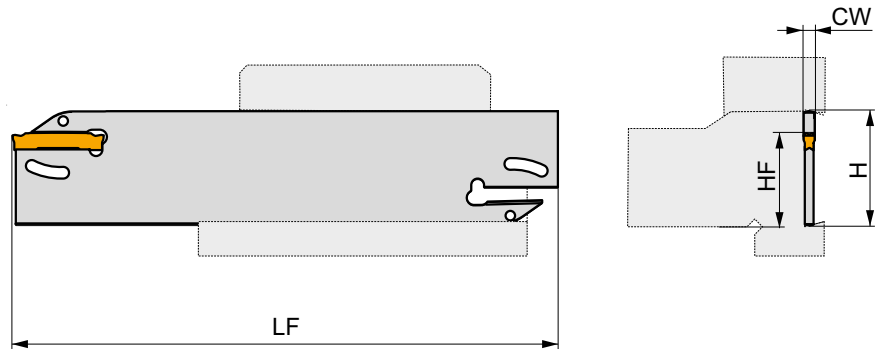
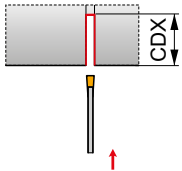
Skärdjup och bearbetad diameter på sidan 416

NEW**GLS B**

PRAMET

X**Dubbeländat avstickningsblad för GL-skär**

Blad för avstickningsapplikationer upp till 60 mm max-djup eller 120 mm stängdiameter. Passar till tvåskäriga GL-skär. Finns med höjd 26 och 32 mm. Passar i Pramets DU-grundhållare. Bladet är behandlat för längre livslängd.



Product	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

KV2	KV 15x150

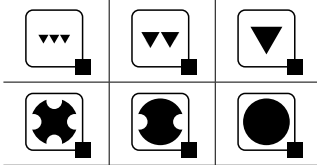
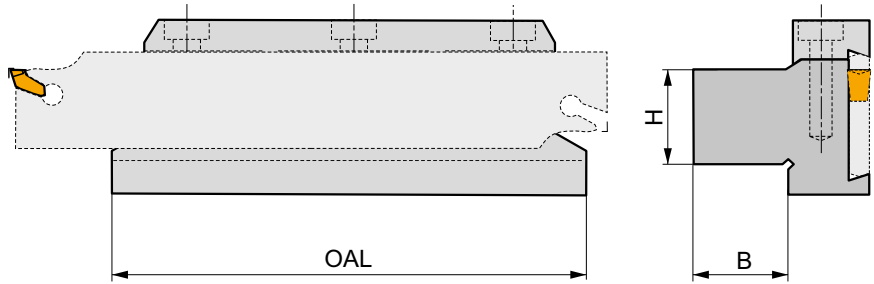
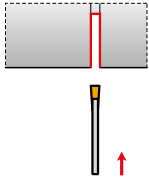


DU, D



Grundhållare för avstickningsblad

Grundhållare till GL eller XLC. blad för avstickning. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

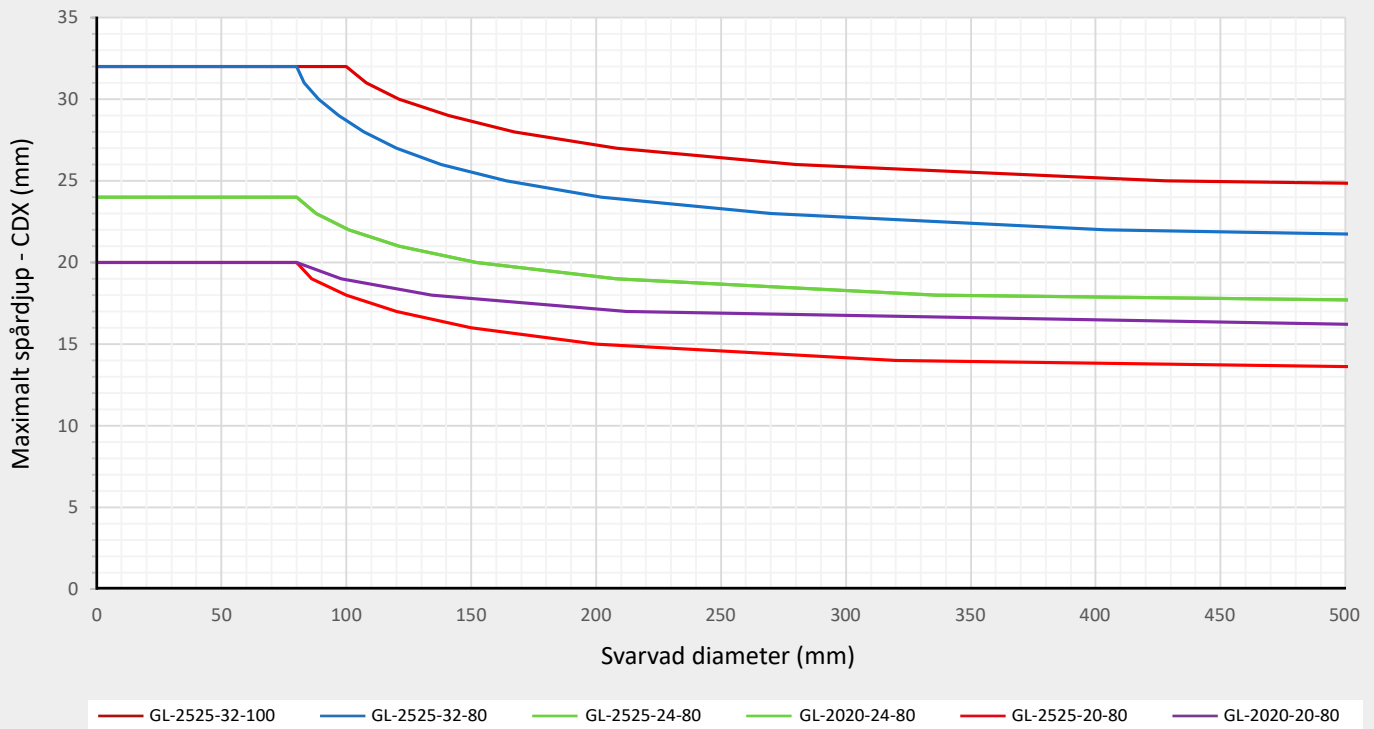
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

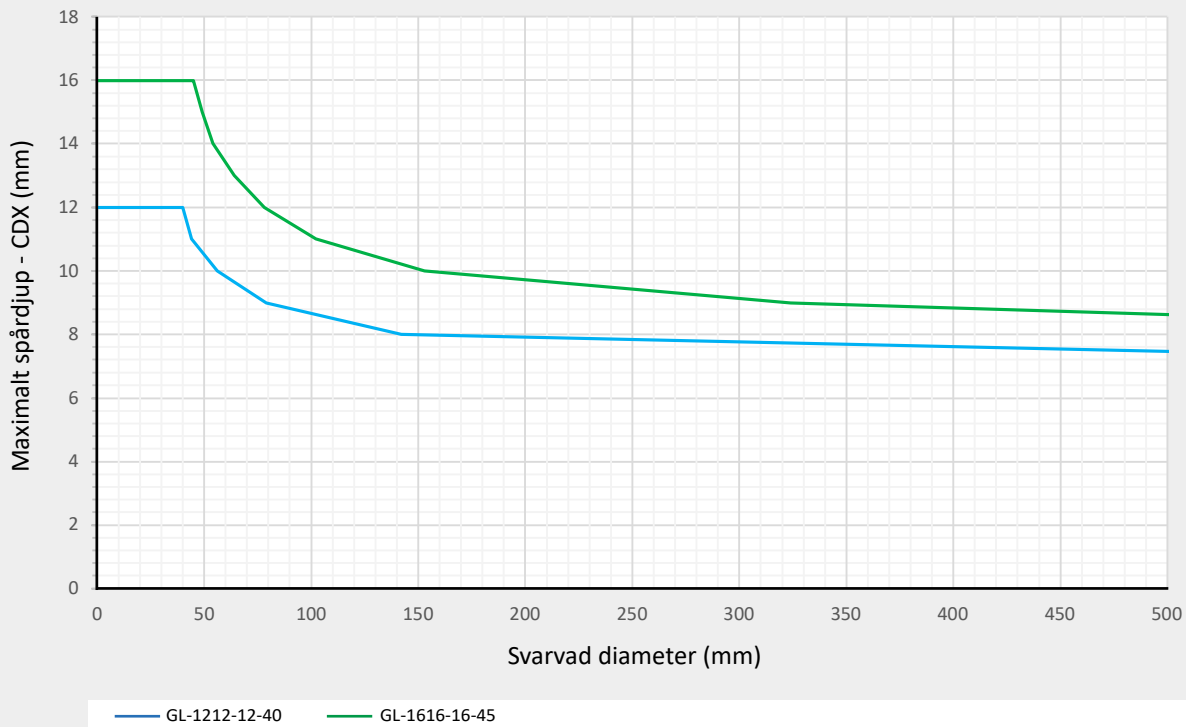


SKÄRDJUP BEROENDE PÅ SVARVAD DIAMETER

GLSF (RL) EXT

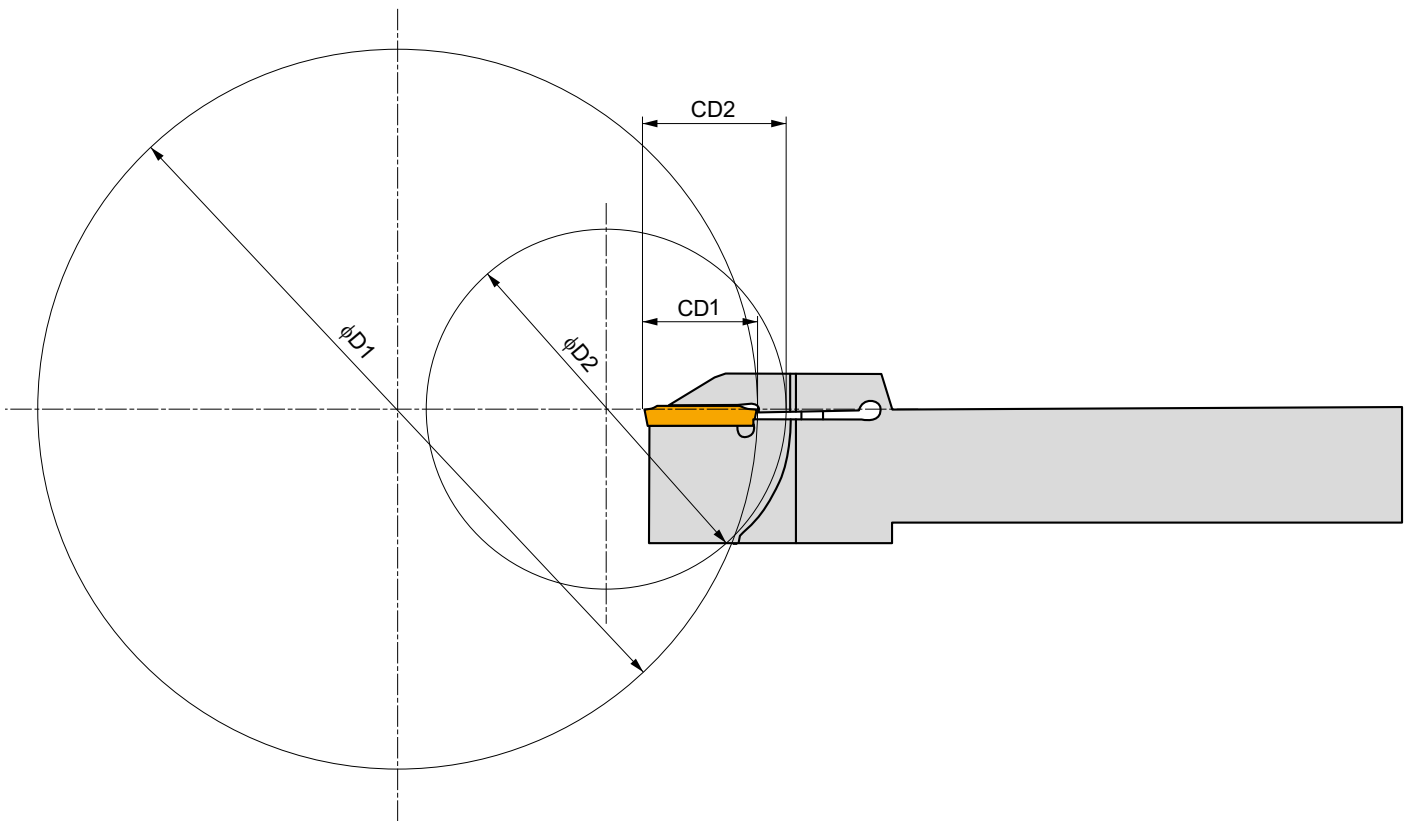


GLSF (RL) EXT-S





SKÄRDJUP BEROENDE PÅ SVARVAD DIAMETER

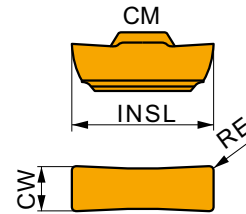




LCMF 13 - CM

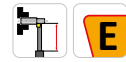
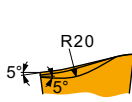


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	(°)	(°)		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



CM-geometri och förstaval för spårsvärning.

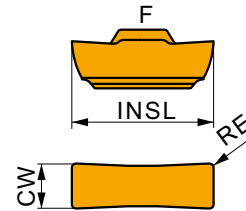
LCMF 031304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-CM-04	T8330 ¹⁾	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Insert for internal holder A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

LCMF 13 - F

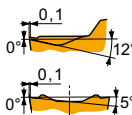


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F-geometri och förstaval för svarvning

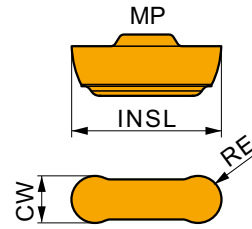
LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031302-F-04	T8330 ¹⁾	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F-04	T8330 ¹⁾	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Insert for internal holder A16Q-GGERILO313-04, A20R-GGFRIL0313-04.



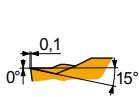
LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



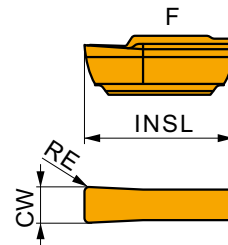
MP-geometri för kopier- och längdsvärning samt finsvärning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMF 0313MO-MP	T8330	1.5	■	190	0.30	0.8	☑	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0313MO-MP-04	T8330¹⁾	1.5	■	190	0.30	0.8	☑	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0413MO-MP	T8330	2.0	■	175	0.40	1.0	☑	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Insert for internal holder A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

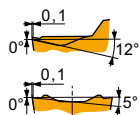
LCMR 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)




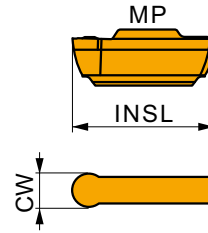
F-geometri för spårsvärning och svarvning, finsvärning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMR 031304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	☑	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-
LCMR 041304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	☑	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-



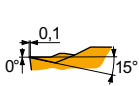
LCMR 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

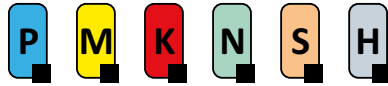


MP-geometri för kopier- och längdsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMR 0313MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0413MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-



GG.(RL) INT



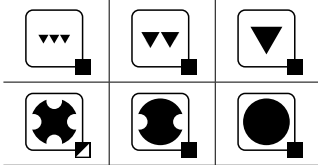
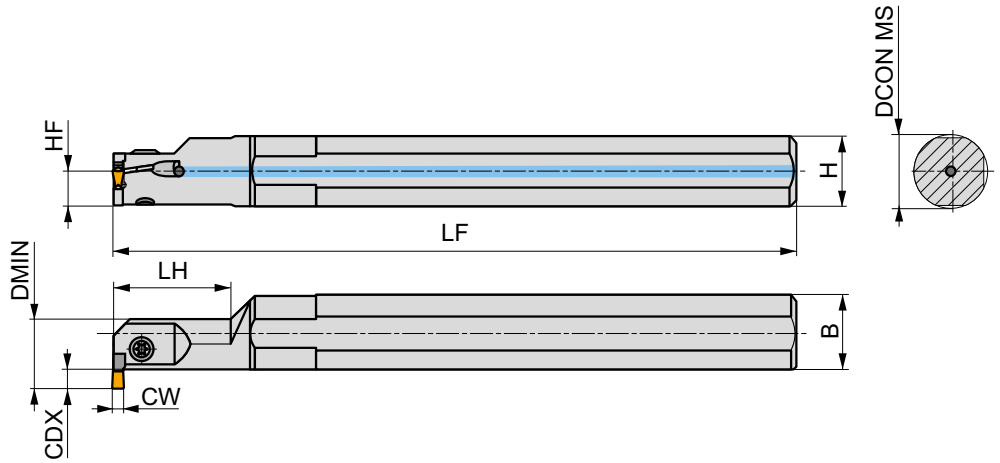
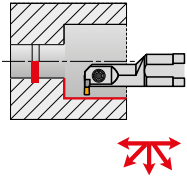
PRAMET

G



Invändig svarvbom för spårsvävning med LCM. Skär

Invändig höger/vänster svarvbom för spårsvävning med LCM. 0313 och 0413 skär. Minsta invändiga svarvdiаметer Ø16 mm. Kan användas till spårsvävning och svarvning i flera riktningar. Finns med skaftdiаметer 16 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)					
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
L	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06	
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06	



GI143
GI170
GI190

LCM. 0313..
LCM. 0413..
LCM. 0313.....-04



GL06

SR 85011-T15P

5.0

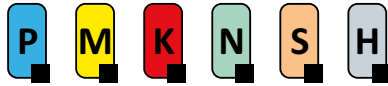
M 5

9

FLAGT15P



GFIL-L AXIAL



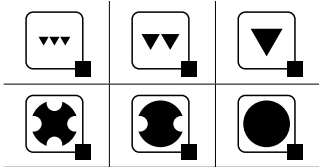
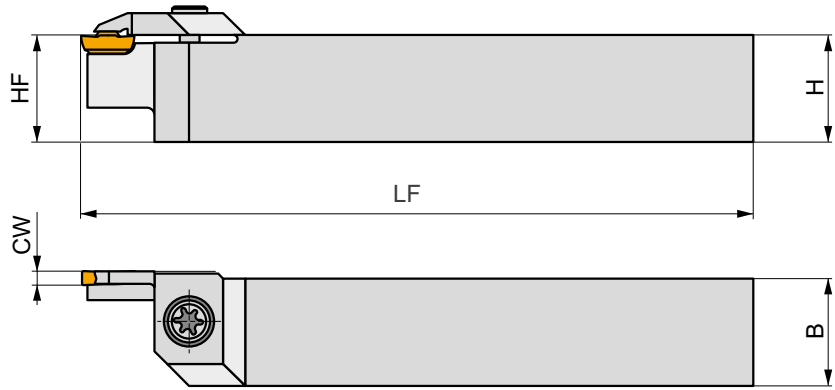
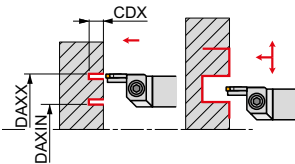
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårvarning med LCM. 03 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårvarning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313 eller 0316-skär. Kan användas till axiell spårvarning, profilsvarning och spårvidgning från 17 mm upp till 170 mm diameter med maximalt skärdjup 9 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



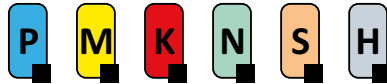
Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	G143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	G136	GL07

G136	LCM. 0316..
G143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAGT20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P



GFIL-R AXIAL



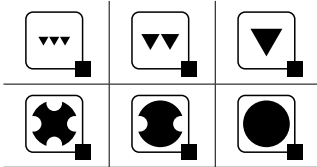
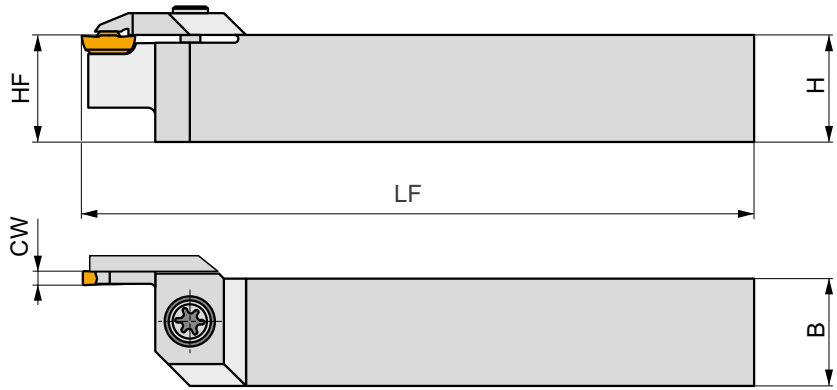
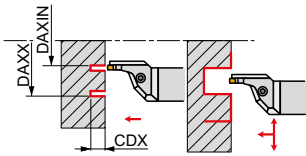
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårsvärning med LCM. 03 eller 04 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårsvärning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313, 0316, 0413 eller 0416-skär. Kan användas till axiell spårsvärning, profilsvarvning och spårvidgning från 17 mm upp till 230 mm diameter med maximalt skärdjup 12 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G1136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	G1137	GL08



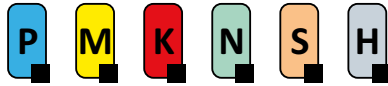
G1136	LCM. 0316..
G1137	LCM. 0416..
G1143	LCM. 0313..
G1170	LCM. 0413..



GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



GFIR-L AXIAL



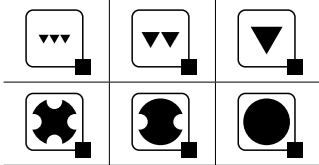
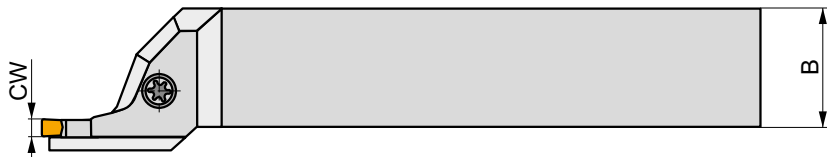
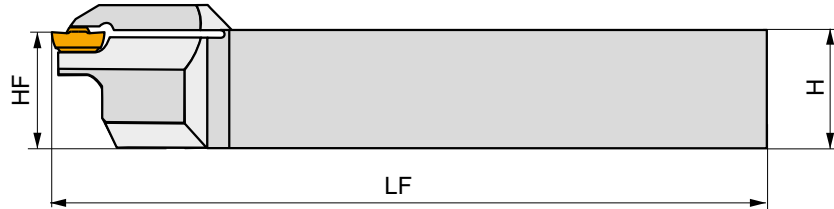
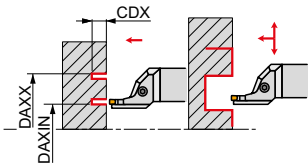
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårvarvning med LCM. 03 eller 04 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårvarvning, diameter 17 - 230 mm med max. skärdjup 12 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313, 0316, 0413 eller 0416 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	G1136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	G1137	GL08

R



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

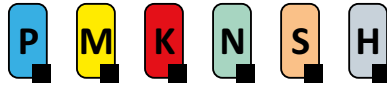
18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFIR-R AXIAL



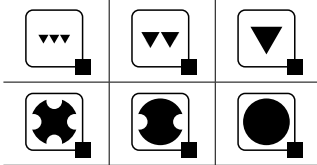
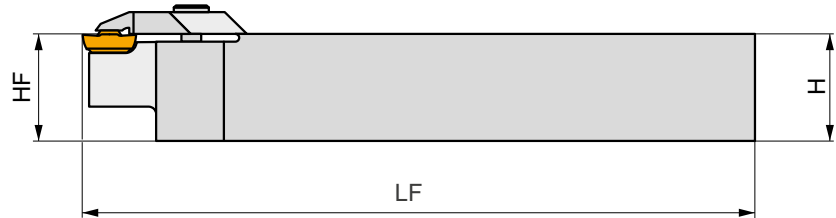
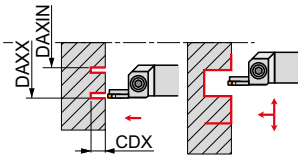
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårvarvning med LCM. 03 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårvarvning, profilsvarvning, eller spårvidgning, diameter 17 - 170 mm med max. skärdjup 9 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313 eller 0316 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	G1143	GL02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	G1136	GL07



G1136
G1143



LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL02
GL07



US 5015-T20P
US 5018-T20P



5.0
5.0



M 5
M 5



15
18.2



FLAG T20P
FLAG T20P



GFML-L AXIAL



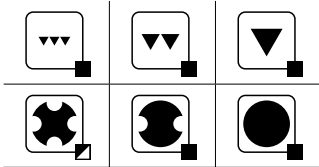
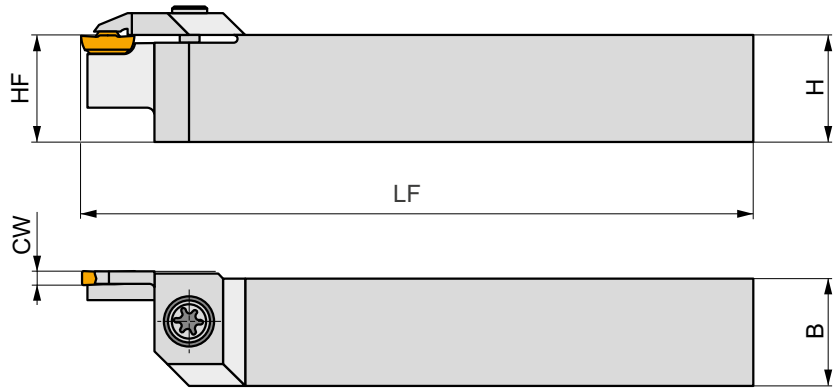
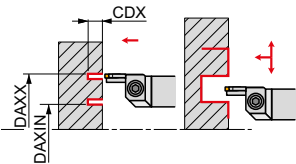
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårvarning med LCM. 04 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårvarning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416-skär. Kan användas till axiell spårvarning, profilvarning och spårvidgning från 17 mm upp till 230 mm diameter med maximalt skärdjup 20 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



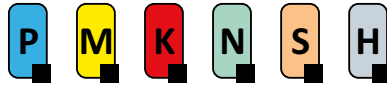
Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	GL	GL
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07

GL	LCM. 0416..	LCM. 0413..
G1137	LCM. 0416..	
G1170		LCM. 0413..

GL	US	Nm	M	mm	FLAG
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFML-R AXIAL



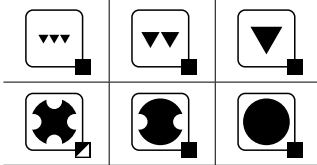
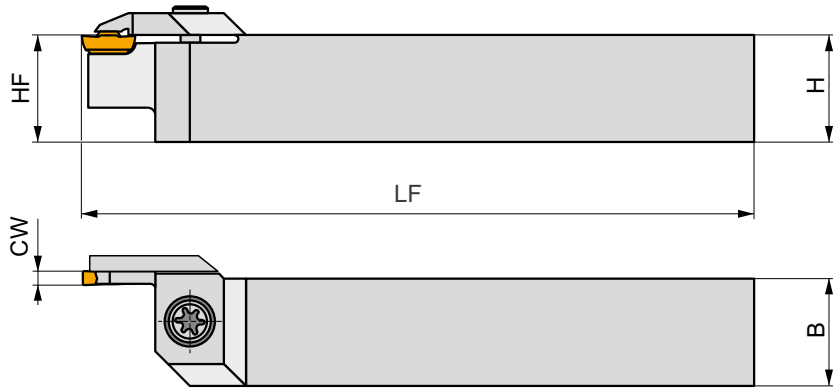
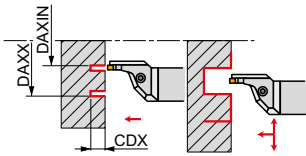
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårsvärning med LCM. 04 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårsvärning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416-skär. Kan användas till axiell spårsvärning, profilsvarvning och spårvidgning från 17 mm upp till 230 mm diameter med maximalt skärdjup 20 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08



G1137

LCM. 0416..

G1170

LCM. 0413..



GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAGT20P

GL08

US 6020-T25P

6.0

M 6

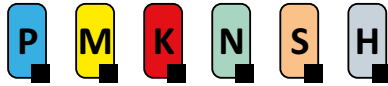
20.2

-

SDRT25P



GFMR-L AXIAL



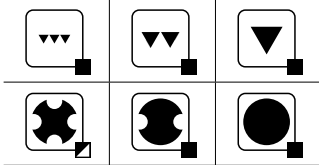
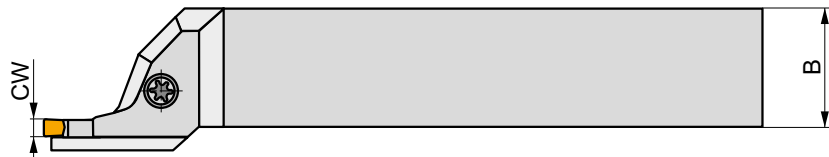
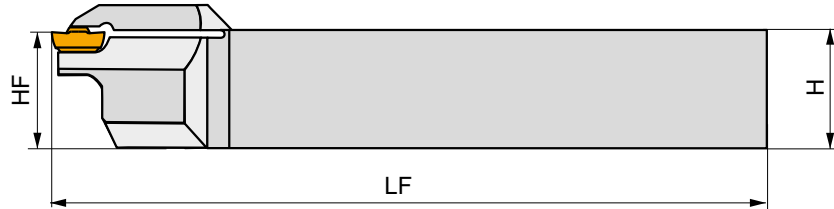
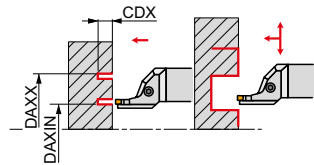
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårvarvning med LCM. 04 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårvarvning, diameter 17 - 230 mm med max. skärdjup 20 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



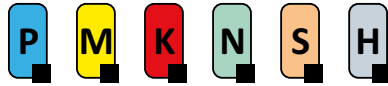
Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08

G1137		LCM. 0416..
G1170		LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



GFMR-R AXIAL



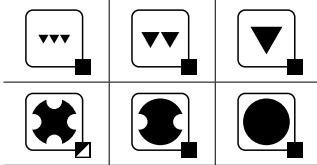
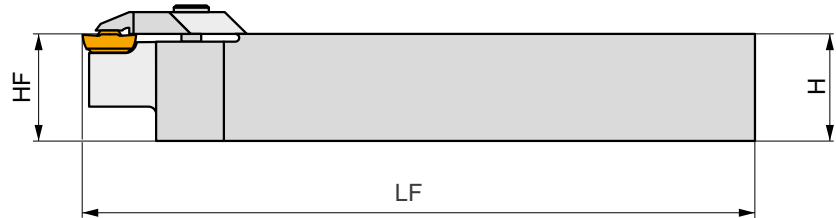
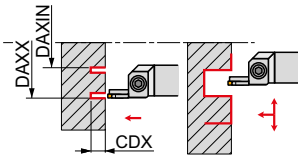
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårvarvning med LCM. 04 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårvarvning, diameter 17 - 230 mm med max. skärdjup 20 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	≠	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL



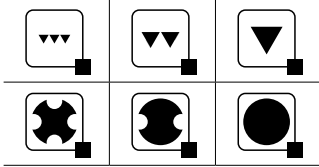
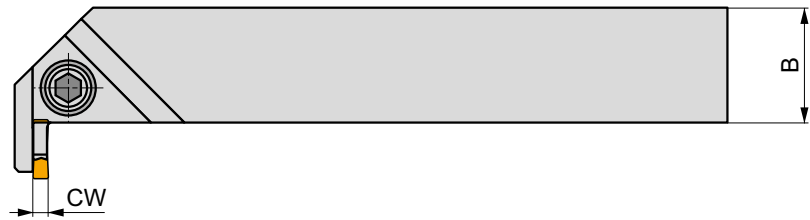
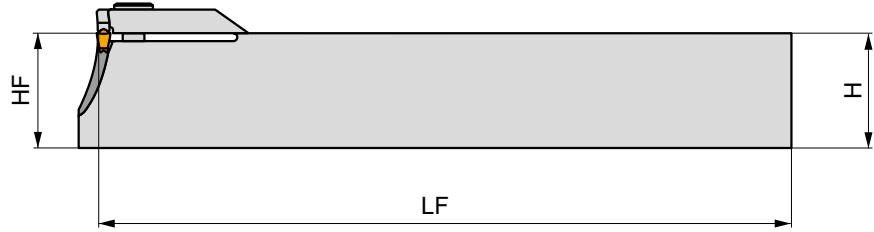
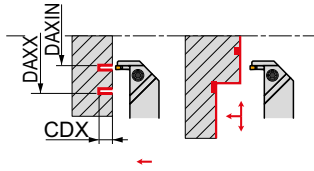
PRAMET

G



Utvändig höger/vänster, axiell 90° V-groove Top-hållare för spårsvärning med LCM. 03 skär

Utvändig, höger/vänster, axiell 90°-hållare för spårsvärning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313 eller 0316 skär. Kan användas axiell spårsvärning eller vidgning från diameter 17 upp till 170 mm med max. skärdjup 11 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI	GL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

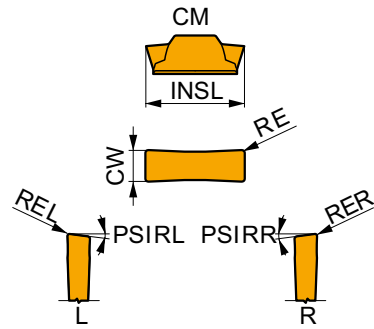
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5



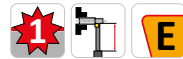
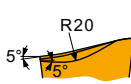
LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



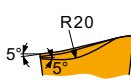
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



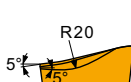
CM-geometri och förstaval för avstickning och spårsvävning och kontinuerliga eller lätt intermittenta skär.

LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-



R-CM geometri med högerdesign, förstaval för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMF 031602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-
LCMF 041602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-



L-CM geometri med vänsterdesign, förstaval för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMF 031602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6
LCMF 041602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6

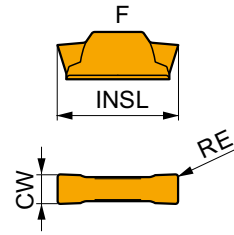
¹⁾ Toolholders have to be modified.



LCMF 16, LCMF 30 - F

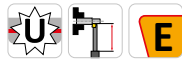
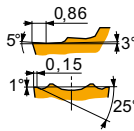


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



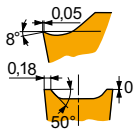
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



F-geometri för avstickning, spårsvärning och axiell svarvning, finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F	T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F	T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-



F-geometri för avstickning, spårsvärning och axiell svarvning, finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

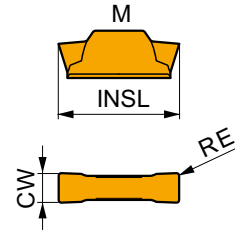
LCMF 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 083012-F	T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-



LCMF 16 - M

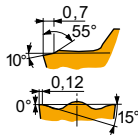


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



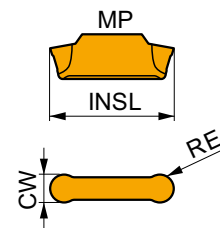
M-geometri för spår- och längsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

LCMF 16, LCMF 30 - MP

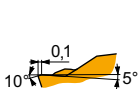


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



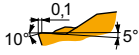
MP-geometri för kopier- och längsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMF 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



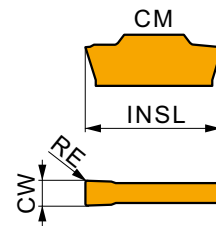
MP-geometri för kopier- och längdsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMF 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 0830MO-MP	T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	—	—	—	—	—	—	—

LCMR 16 - CM

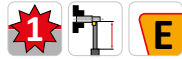


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



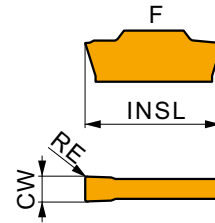
CM-geometri och förstaval för avstickning och spårsvarvning och kontinuerliga eller lätt intermittenta skär.

LCMR 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—
LCMR 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	



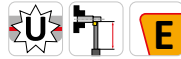
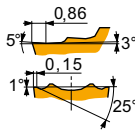
LCMR 16, LCMR 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



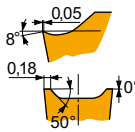
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



F-geometri för avstickning, spårvarvning och längdvarvning, finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

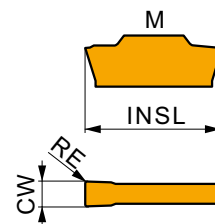


F-geometri för avstickning, spårvarvning och längdvarvning, finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMR 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

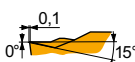
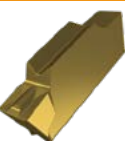
LCMR 16 - M

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



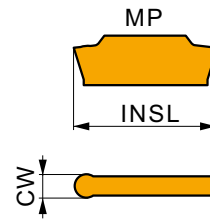
M-geometri för spår- och längdvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



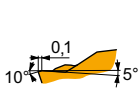
LCMR 16 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

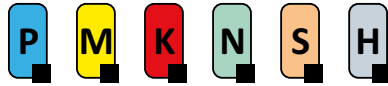


MP-geometri för kopier- och längdsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMR 0316MO-MP	T8330	1.5	■	190	0.30	0.8	☑	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0416MO-MP	T8330	2.0	■	175	0.40	1.0	☑	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0516MO-MP	T8330	2.5	■	170	0.45	1.0	☑	100	0.41	1.0	■	160	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0616MO-MP	T8330	3.0	■	165	0.50	1.0	☑	95	0.45	1.0	■	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—



GFI(RL) EXT



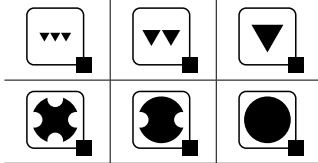
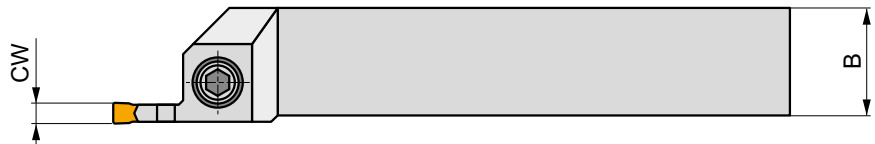
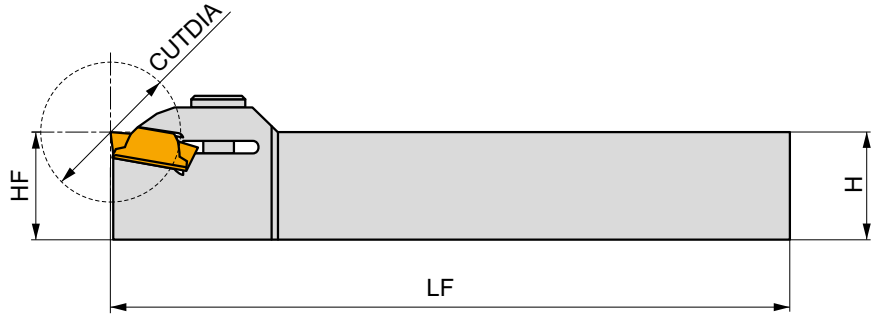
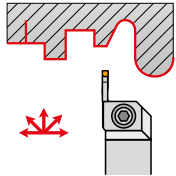
PRAMET

G





Utvändig V-Groove Top-hållare för spårvarning och svarning med LCM. skär







Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårvarning med LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 och 0830 skär. Kan användas till avstickning upp till 48 mm diameter, spår-, profil- och längdsvarning. Finns med skaft 16x16 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	≡	H	B	L	CW	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	G1136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	G1137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	G1137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	G1138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	G1139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	G1193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	G1136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	G1137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	G1137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	G1138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	G1139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	G1193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09

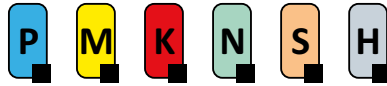


	
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

					
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8



GFM(RL) EXT



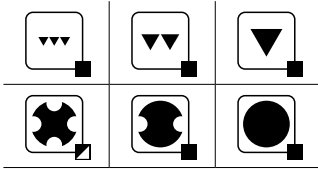
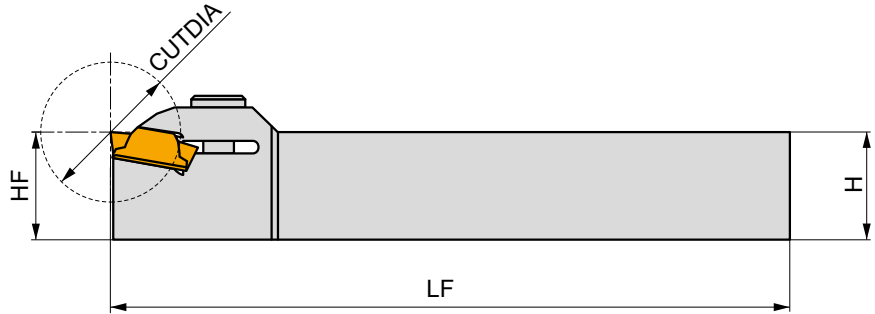
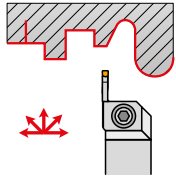
PRAMET

G



Utvändig V-Groove Top-hållare för spårvarning och svarvning med LCM. skär

Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårvarning med LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 och 0830 skär. Kan användas till avstickning från 30mm upp till 80 mm diameter, spår-, profil- och längdsvärning. Finns med skaft 20x20 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
L	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04	
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10



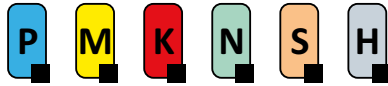
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..



GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8



XLCCN B

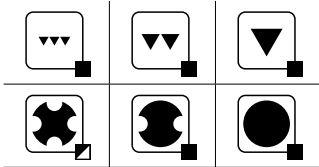
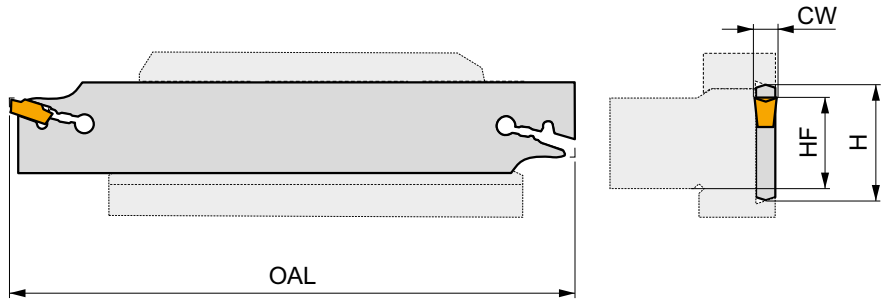
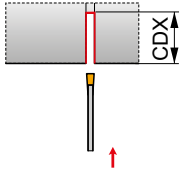


PRAMET



Dubbeländat avstickningsblad för LCM-skär

Blad för avstickningsapplikationer upp till 60 mm max-djup eller 120 mm ståndiameter. Passar till enskäriga eller tvåskäriga LCM-skär. Finns med höjd 26 och 32 mm. Passar i Pramets DU-grundhållare. Bladet är behandlat för längre livslängd.



Product	≡ (mm)	H (mm)	L (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N XLCCN 2602 J 0316	21.4	26	110	3.00	35	0.09	G136	KV1
XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	G136	KV1
XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	G137	KV1
XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	G138	KV1
XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	G139	KV1

G136	LCM. 0316..
G137	LCM. 0416..
G138	LCM. 0516..
G139	LCM. 0616..

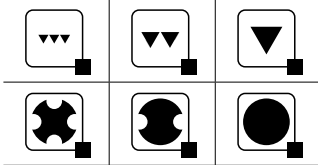
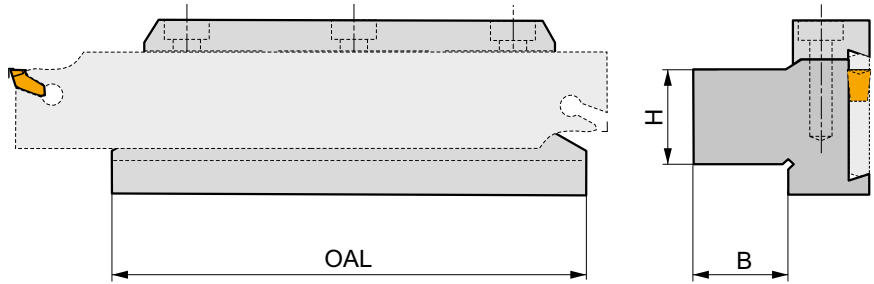
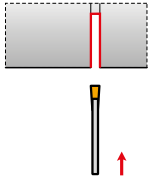
KV1	KV 5x100



DU, D

**Grundhållare för avstickningsblad**

Grundhållare till GL eller XLC. blad för avstickning. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5



XLCCN 25 BS



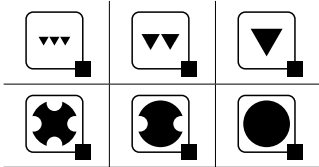
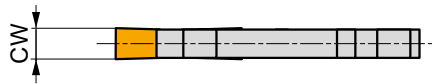
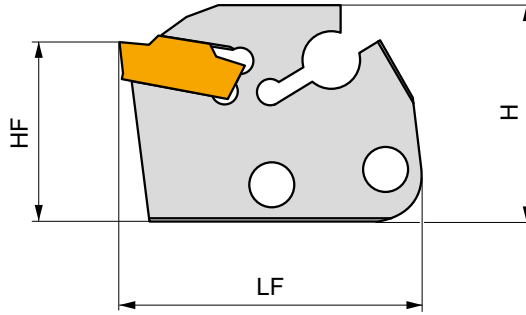
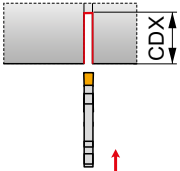
PRAMET

G



Radiella spårblad för MS-EN hållare, för LCM. skär

Modulärt blad för radiell spårvarning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0316, 0416, 0516 eller 0616 skär. Kan användas för spårvarning och avstickning med max. 25 mm skärdjup. Passar i MS-EN hållare. Behandlad för lång livslängd.



Product	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	-
XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	-
XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	-
XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	-
XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	-
XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	-

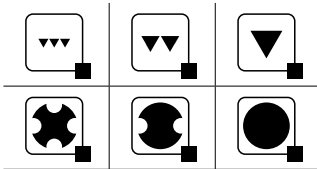
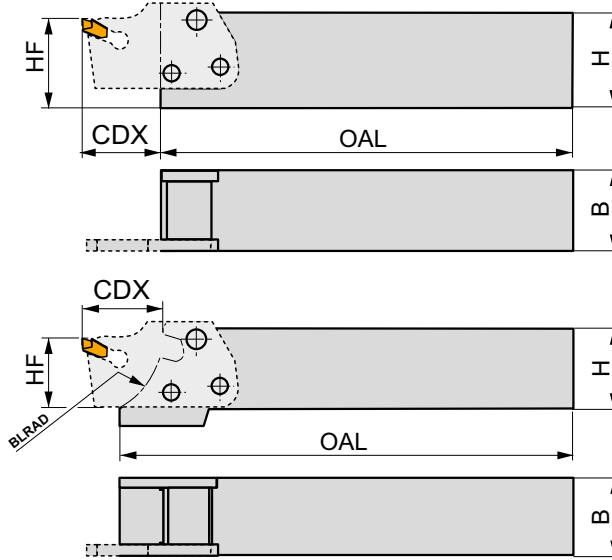
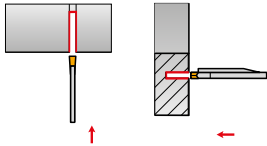
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

MS-EN



Modulär hållare för spårblad XLCCN, XLCF(NRL) eller XLXFL

Grundhållare för modulära spårvarvblad typ XLC25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

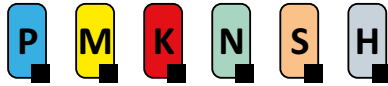
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P



GFIL-L AXIAL



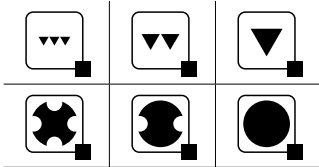
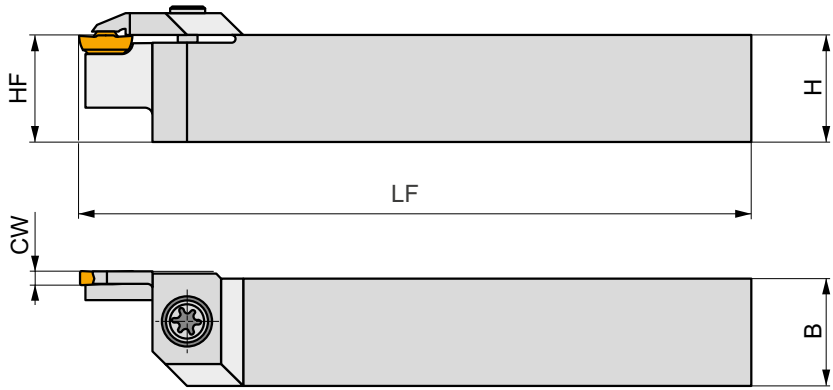
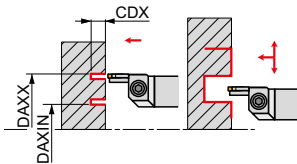
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårvarning med LCM. 03 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårvarning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313 eller 0316-skär. Kan användas till axiell spårvarning, profilsvarning och spårvidgning från 17 mm upp till 170 mm diameter med maximalt skärdjup 9 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



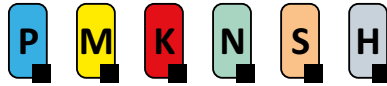
Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	G1143
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	G1143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	G1143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	G1143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	G1143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	G1136	GL07

G1136	LCM. 0316..
G1143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFIL-R AXIAL



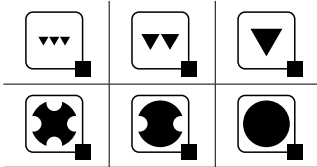
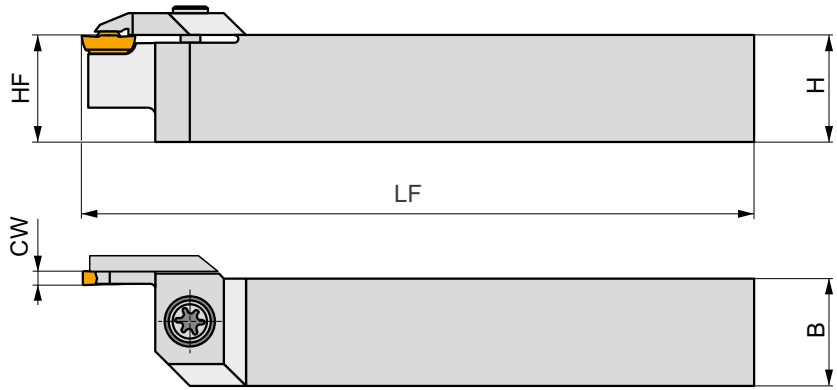
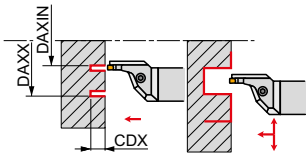
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårsvärning med LCM. 03 eller 04 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårsvärning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313, 0316, 0413 eller 0416-skär. Kan användas till axiell spårsvärning, profilsvarvning och spårvidgning från 17 mm upp till 230 mm diameter med maximalt skärdjup 12 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G1136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	G1137	GL08



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

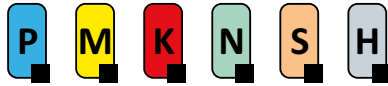
18.2
20.2

FLAGT20P
-

-
SDRT25P



GFIR-L AXIAL



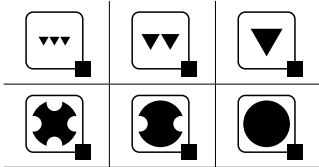
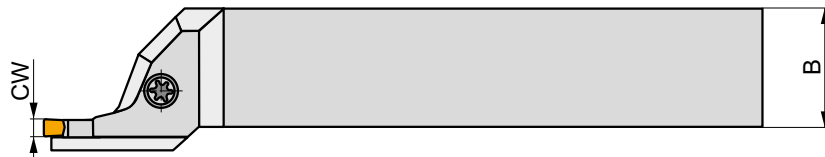
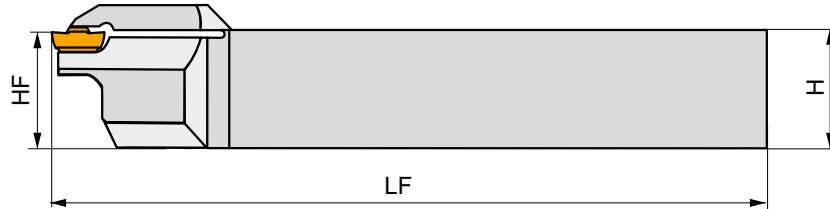
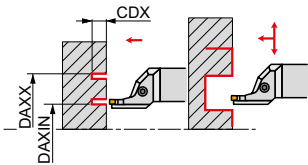
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårsvarvning med LCM. 03 eller 04 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårsvarvning, diameter 17 - 230 mm med max. skärdjup 12 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313, 0316, 0413 eller 0416 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	G143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	G136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	G136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	G136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	G137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	G137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	G137	GL08



G136
G137
G143
G170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

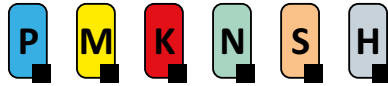
18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFIR-R AXIAL



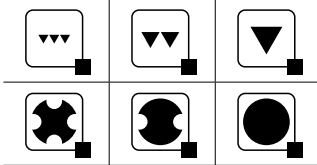
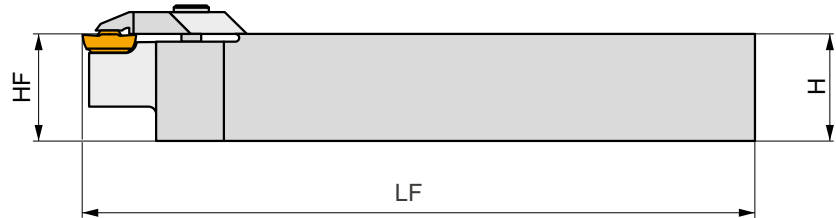
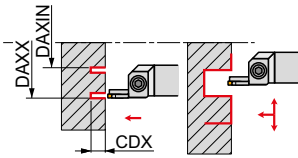
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårvarning med LCM. 03 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårvarning, profilsvarning, eller spårvidgning, diameter 17 - 170 mm med max. skärdjup 9 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313 eller 0316 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI	GL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07



GI136
GI143

LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

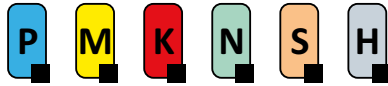
M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GFML-L AXIAL



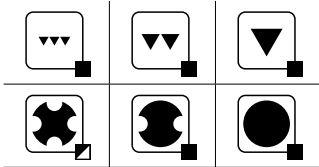
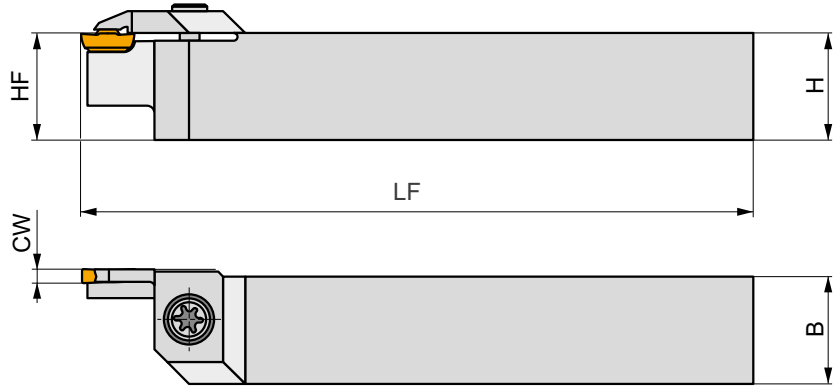
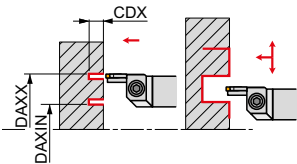
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårvarning med LCM. 04 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårvarning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416-skär. Kan användas till axiell spårvarning, profilsvarning och spårvidgning från 17 mm upp till 230 mm diameter med maximalt skärdjup 20 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07



GI137

LCM. 0416..

GI170

LCM. 0413..



GL02

US 5015-T20P

5.0

M 5

15

FLAG T20P

GL07

US 5018-T20P

5.0

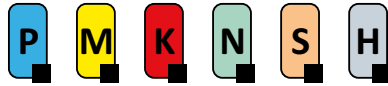
M 5

18.2

FLAG T20P



GFML-R AXIAL



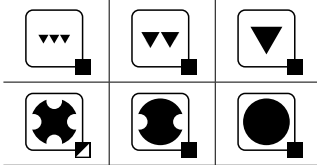
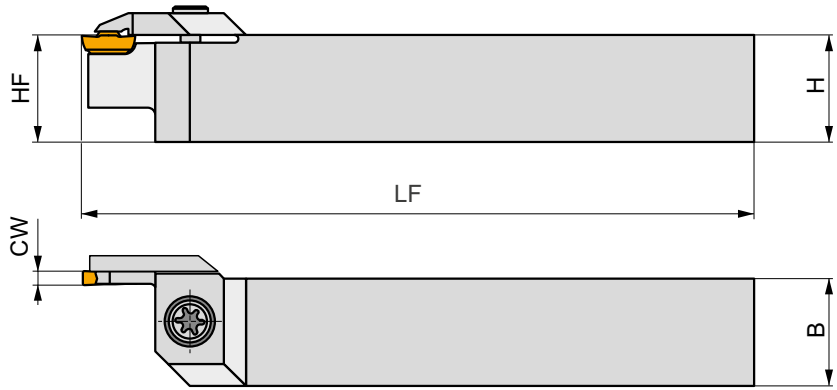
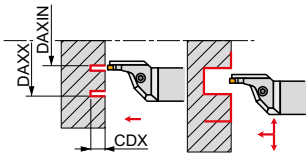
PRAMET

G



Utvändig hållare med toppklämma för spårsvärning med LCM. 04 skär

Utvändig axiell vänsterhållare för spårsvärning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416-skär. Kan användas till axiell spårsvärning, profilsvarvning och spårvidgning från 17 mm upp till 230 mm diameter med maximalt skärdjup 20 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08



G1137
G1170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

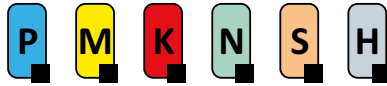
18.2
20.2

FLAGT20P
-

-
SDRT25P



GFMR-L AXIAL



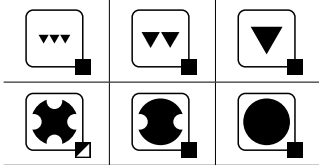
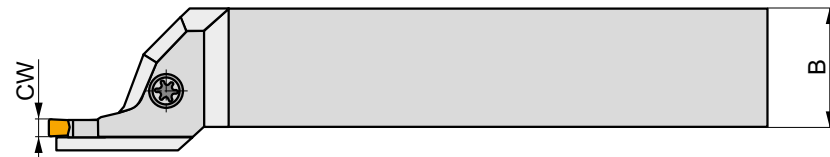
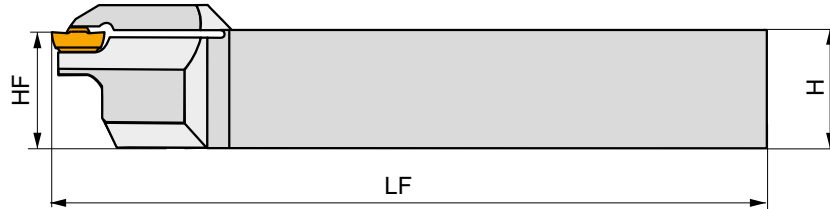
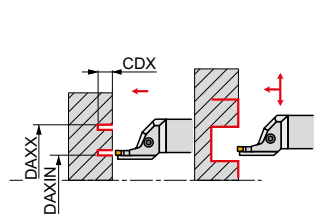
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårvarvning med LCM. 04 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårvarvning, diameter 17 - 230 mm med max. skärdjup 20 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G1137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08



G1137
G1170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

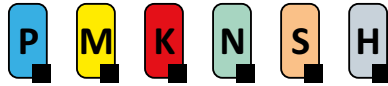
18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDR T25P



GFMR-R AXIAL



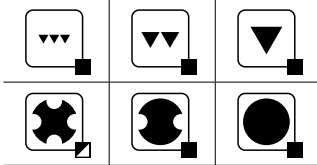
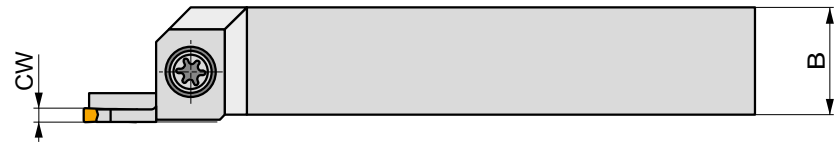
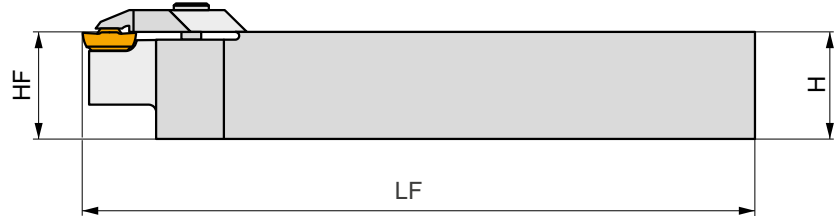
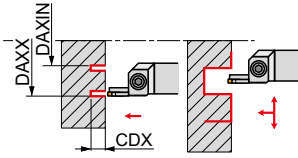
PRAMET

G



Utvändig, axiell V-Groove Top-hållare för spårvarvning med LCM. 04 skär

Utvändig höger, axiell hållare. Kan användas till axiell spårvarvning, diameter 17 - 230 mm med max. skärdjup 20 mm med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0413 eller 0416 skär. Finns med skaft 25x25. Behandlad för lång livslängd.



Product	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL

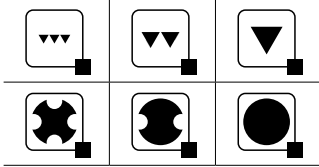
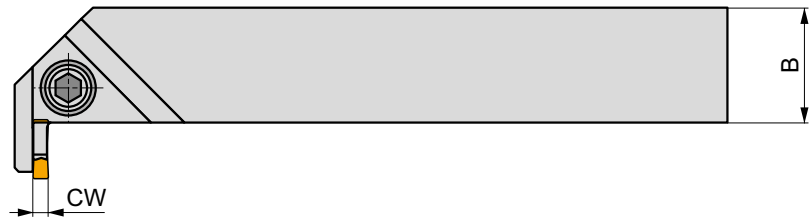
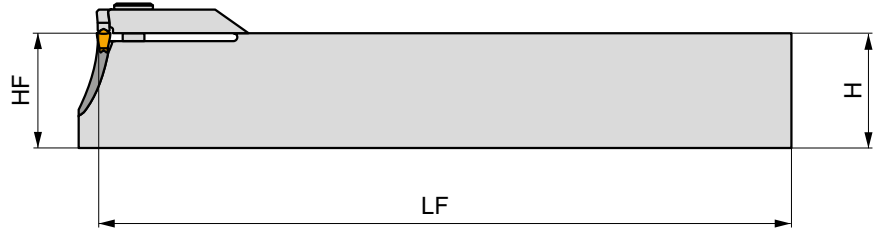
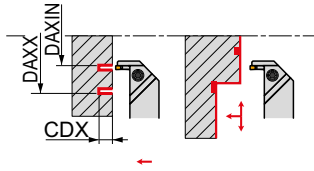


PRAMET



Utvändig höger/vänster, axiell 90° V-groove Top-hållare för spårsvärning med LCM. 03 skär

Utvändig, höger/vänster, axiell 90°-hållare för spårsvärning med enkel- eller dubbelsidiga LCM. 0313 eller 0316 skär. Kan användas axiell spårsvärning eller vidgning från diameter 17 upp till 170 mm med max. skärdjup 11 mm. Finns med skaft 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI	GL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04



GI136
GI143

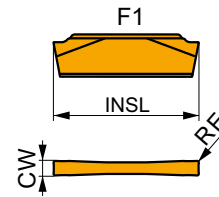
LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

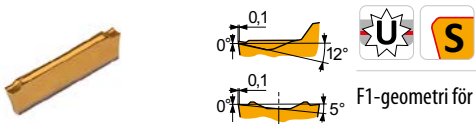
LCMF 20 - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

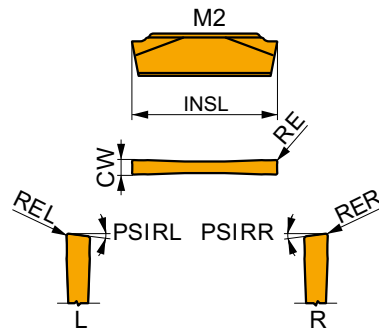


F1-geometri för avstickning, spårvarvning, finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMF 022002-F1	T8330	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---	---

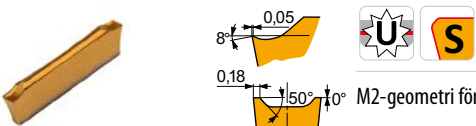
LCMF 20 - M2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



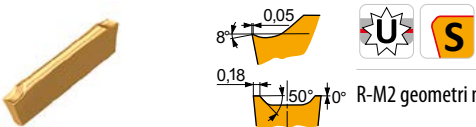
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



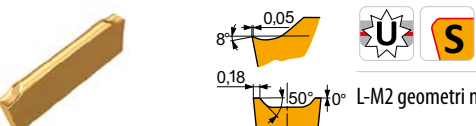
M2-geometri för avstickning, spår- och finsvarvning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMF 022002-M2	T8330	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---	---



R-M2 geometri med högerdesign, för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMF 022002R6-M2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	6	-
------------------	-------	-----	-----	------	----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---

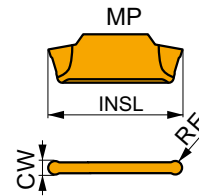


L-M2 geometri med vänsterdesign, för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LCMF 022002L6-M2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6
------------------	-------	-----	-----	------	----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---

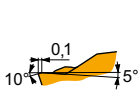
LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc), matning (f) och skärdjup (ap). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP-geometri för kopier- och längdsvarvning samt finsvarvning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LCMF 0220MO-MP	T8330	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

GFK(RL) EXT



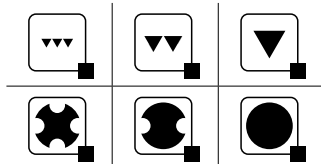
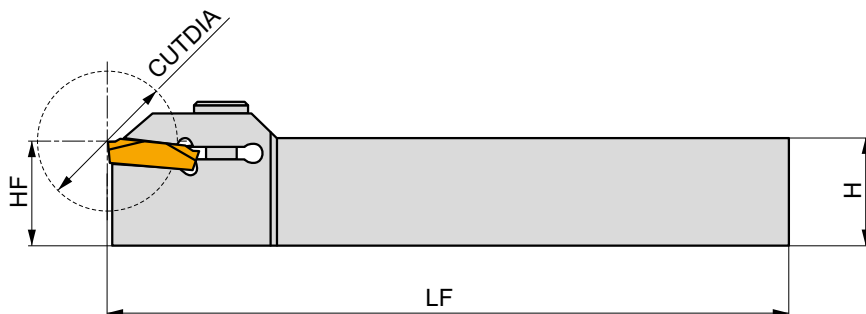
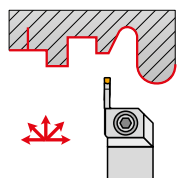
PRAMET

G



Utvändig V-Groove Top-hållare för spårvarning och avstickning med LCMF skär

Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårvarning med LCMF 0220 skär. Kan användas till avstickning och profileravarning upp till 16 mm skärdjup. Finns med skaft 16x16 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	≡	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFKR 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	32	0.20	G1168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	G1168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	G1168	GL05
L	GFKL 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	32	0.20	G1168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	G1168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	G1168	GL05



G1168

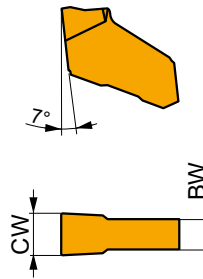


LCMF 0220..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

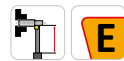
LFMX - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

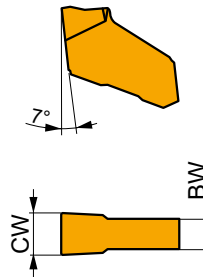


EN-F1-geometri för avstickning, spårsvärning med kontinuerliga skär.

LFMX 1.5-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

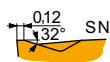
LFMX - F2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

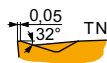


SN-F2-geometri för avstickning och spårsvärning med kontinuerliga skär.

LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



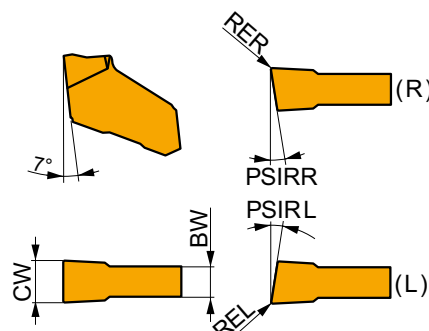
TN-F2 geometri för avstickning och spårstickning med kontinuerliga skär.

LFMX 3.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.12	90	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-

LFMX - M2

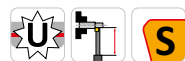
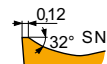


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



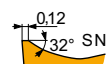
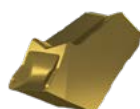
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



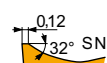
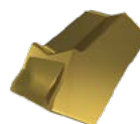
SN-M2 geometri för avstickning och spårsvärning med kontinuerliga och intermittenta skär.

LFMX 2.0-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-



SR-M2 geometri med högerdesign för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LFMX 2.0-.16SR12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	12	-
LFMX 2.0-.16SR6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	6	-
LFMX 3.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	8	-
LFMX 4.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	8	-

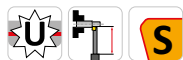
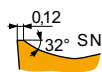
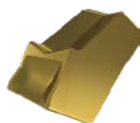


SL-M2 geometri med vänsterdesign, för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LFMX 2.0-.16SL12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	6

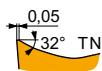
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



SL-M2 geometri med vänsterdesign, för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LFMX 3.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	8



TN-M2 geometri för avstickning och spårstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LFMX 3.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

XLCFN B

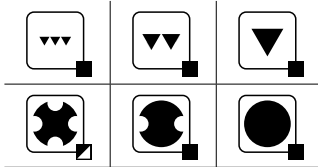
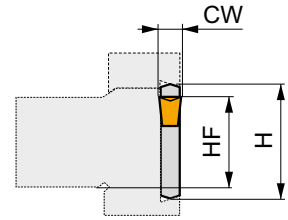
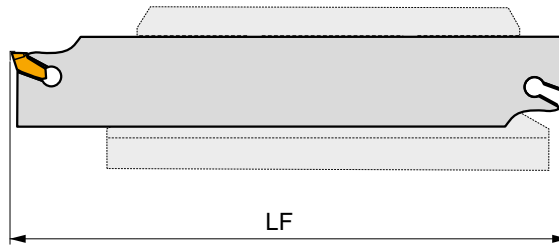
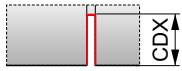


PRAMET



Dubbeländat avstickningsblad för LFMX-skär

Blad för avstickningsapplikationer upp till 80 mm max-djup eller 160 mm stängdiameter. Passar till enskäriga LFMX-skär. Finns med höjd 26, 32 och 45 mm. Passar i Pramets DU-grundhållare. Bladet är behandlat för längre livslängd.



Product	⌀	H	LF	CW	CDX	kg	GI	KV	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	GI005	KV

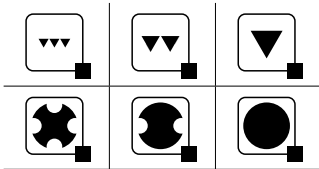
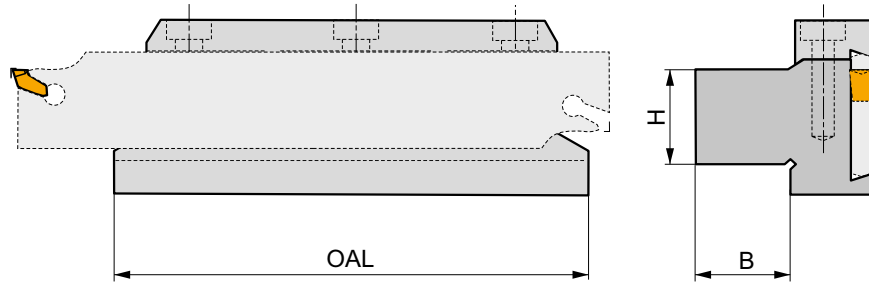
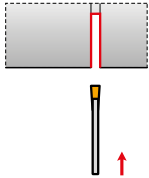
GI	LFMX	
GI001	LFMX 3.1-.	-
GI002	LFMX 4.1-.	-
GI004	LFMX 5.1-.	-
GI005	LFMX 6.35-.	-
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	5x70



Grundhållare för avstickningsblad

Grundhållare till GL eller XLC. blad för avstickning. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.

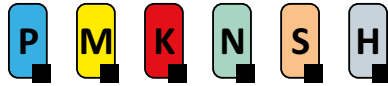


Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXX 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXX 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXX 5

XLCF(NRL) BS

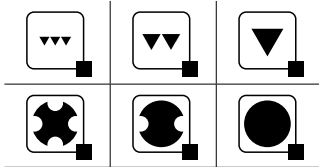
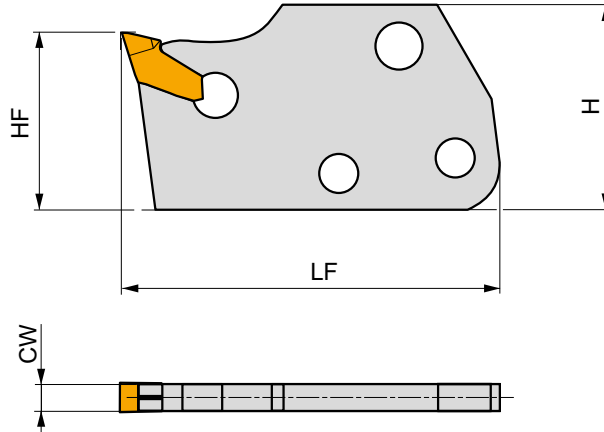
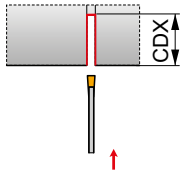


PRAMET



Radiella spårblad för MS-EN hållare, för LFMX. skär

Modulärt blad för radiell spårvarvning med enkelsidiga LFMX skär. Kan användas för spårvarvning och avstickning med max. 25 mm skärdjup. Passar i MS-EN hållare. Behandlad för lång livslängd.

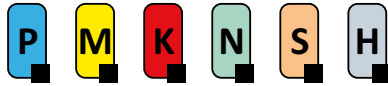


Product	H	H	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

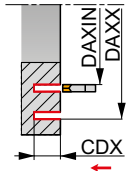
GI001	LFMX 3.1.-.	-
GI002	LFMX 4.1.-.	-
GI004	LFMX 5.1.-.	-
GI005	LFMX 6.35.-.	-
GI061	LFMX 2.0.-.	LFMX 2.2.-.
GI132	LFMX 1.5.-.	LFMX 1.6.-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

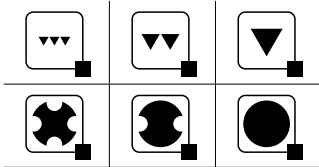
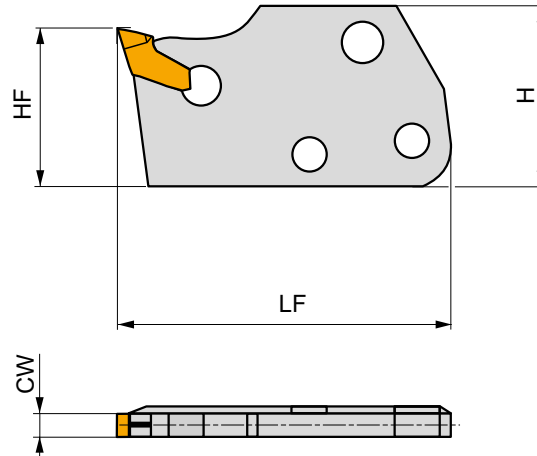


PRAMET



Axiella spårblad för MS-EN hållare, för LFMX. skär

Modulärt blad för axiell spårvarvning med enkelsidiga LFMX 3.1 skär. Kan användas för spårvarvning med max. 20 mm skärdjup. Passar i MS-EN hållare. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	G1001	KV



G1001



LFMX 3.1-.



KV

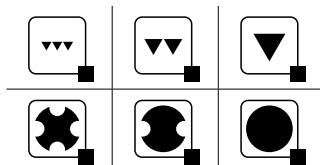
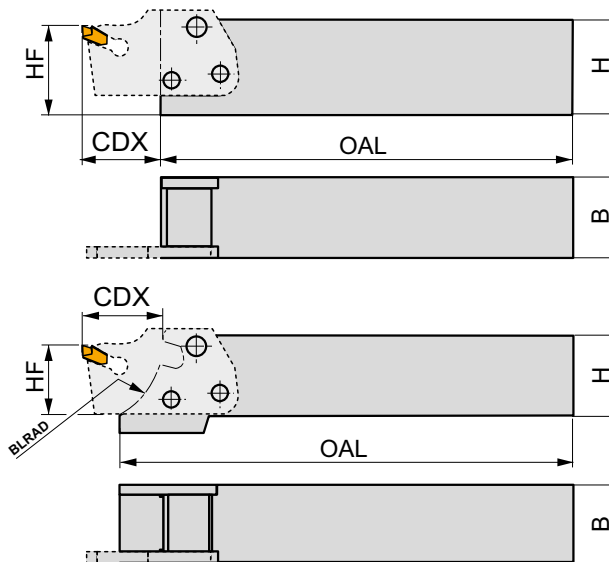
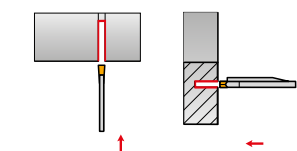


KV 5x70



Modulär hållare för spårblad XLCCN, XLCF(NRL) eller XLXFL

Grundhållare för modulära spårsvärvblad typ XLC25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Finns med skaft 12x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

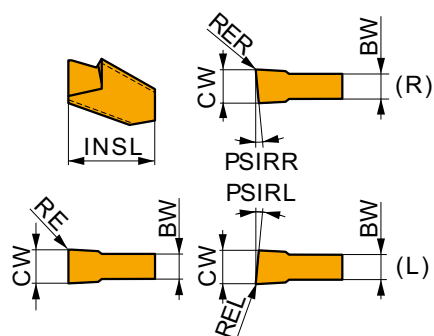
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

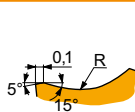
LFUX

	CW	BW	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



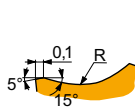
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



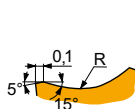
TN-geometri för avstickning och spårsvärning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LFUX 030802TN	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 040802TN	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 050802TN	6640	0.2	150	0.15	—	—	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	—	—	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 060802TN	6640	0.2	150	0.20	—	—	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.20	—	—	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—



TR-geometri, höger för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

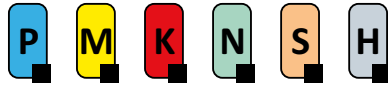
LFUX 030800TR	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	5	—
LFUX 040800TR	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	5	—



TL-geometri med vänsterdesign för avstickning med kontinuerliga och lätt intermittenta skär.

LFUX 030800TL	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	5
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	5

XLCF(RL)

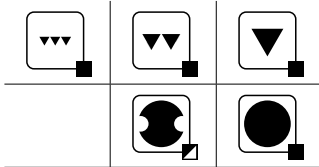
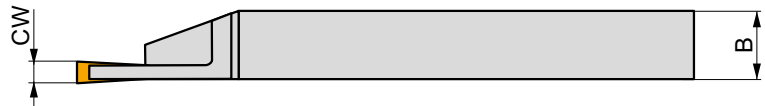
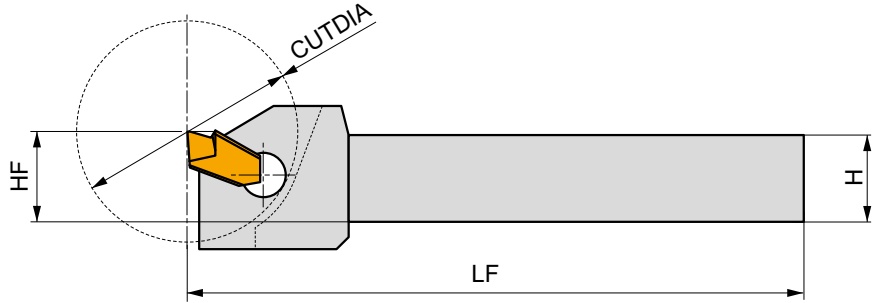
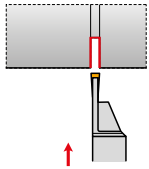


PRAMET



Utvändig hållare för spårsvärning och avstickning med LFUX skär

Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårsvärning med enkelsidiga LFUX 0308, 0408, 0508 eller 0608 skär. Kan användas till avstickning upp till max. diam. 65 mm. Finns med skaft 16x12 till 32x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



	Product	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg	G	KV
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV



GI018
GI019
GI020
GI021

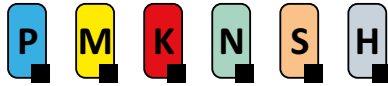
LFUX 0308..
LFUX 0408..
LFUX 0508..
LFUX 0608..



KV

KV 5x70

XLCFN B LFUX

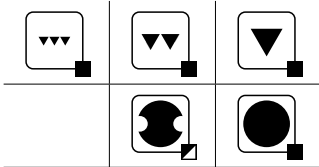
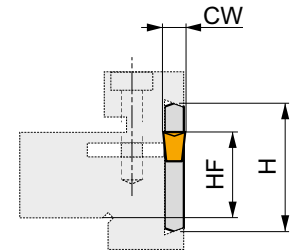
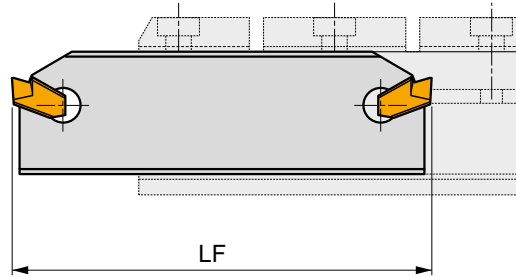
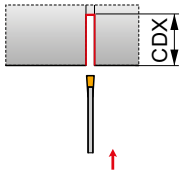


PRAMET



Dubbeländat avstickningsblad för LFUX-skär

Blad för avstickningsapplikationer upp till 100 mm max-djup eller 200 mm stängdiameter. Passar till enskäriga LFUX-skär. Finns med höjd 26, 32 eller 47 mm. Passar i Pramets DU eller D-grundhållare. Bladet är behandlat för längre livslängd.



Product	⌀	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV



GI018
GI019
GI020
GI021

LFUX 0308..
LFUX 0408..
LFUX 0508..
LFUX 0608..



KV



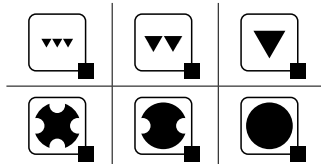
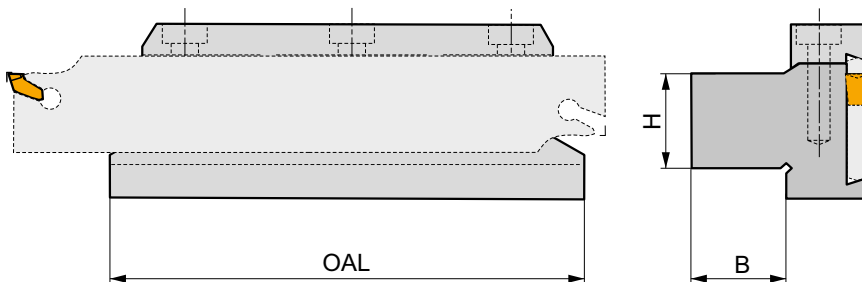
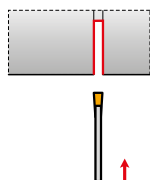
KV 5x70

DU, D



Grundhållare för avstickningsblad

Grundhållare till GL eller XLC. blad för avstickning. Finns med skaft 20x20 till 40x40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

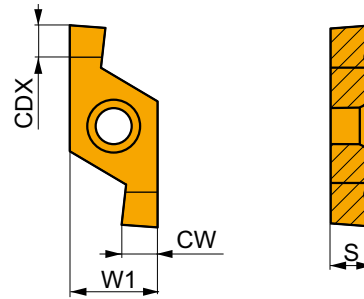
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

X 61

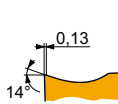
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



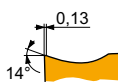
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X 61-R, utvärdig och invärdig högerdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.


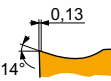

X61 0602-080 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
	G8330	—	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.05	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.20	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.20	3



X 61-L, utvärdig och invärdig vänsterdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

X61 0602-080 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

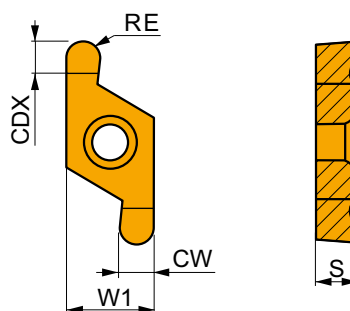
Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)	
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			
				X 61-L, utvärdig och invärdig vänsterdesign för svarvning av O-rings- och spärringsspår med kontinuerliga skär.												
		6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55
X61 0602-160 L	6640	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
		6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L	6640	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
		6640	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L	6640	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
		G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L	6640	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
		G8330	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L	6640	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
		G8330	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 L	6640	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
		G8330	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 L	6640	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
		G8330	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L	6640	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
		G8330	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	3.20	3

NEW




X 61 R



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

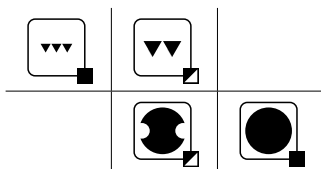
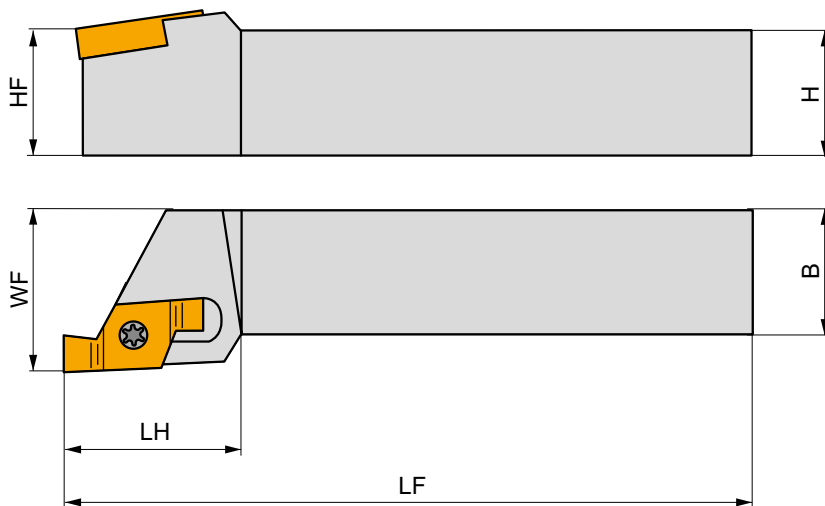
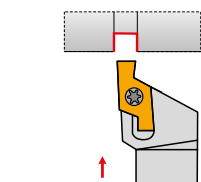
Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)	
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			
				X 61 R-R, utvärdig och invärdig högerdesign för svarvning av O-rings- och spärringsspår med kontinuerliga skär.												
		6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09
X61 0602-R150 R	6640	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
		6640	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R100 L	6640	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
		G8330	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L	6640	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
		6640	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R100 L	6640	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
		G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	3.09	3

NEW**P61(RL) EXT**

PRAMET

S**Utvändig hållare för spårsvarning av spår för spårningar och O-ringsspår med X61 skär**

Utvändig höger/vänster radiell hållare för spårsvarning med dubbelsidiga X61-skär för spårningar och O-ringar. Arbetar smidigt och med hög dimensionsnoggrannhet. Finns med skaft 16x16 till 25x25 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	H (mm)	kg		
R P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11



GI332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



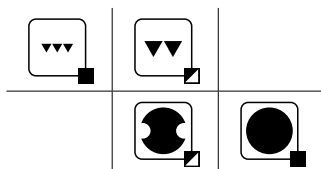
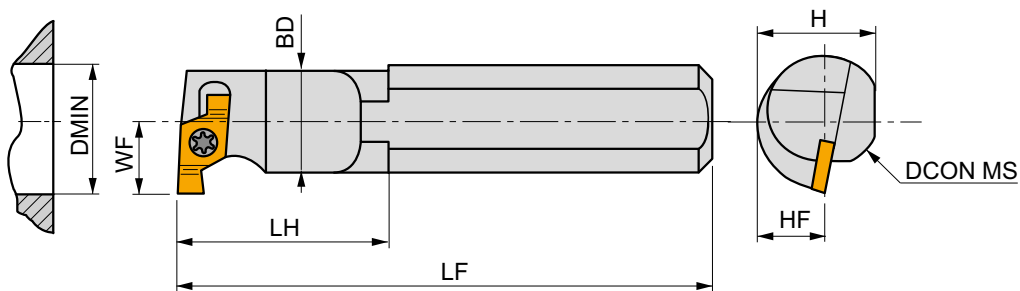
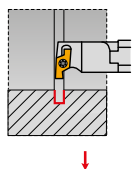
FLAGT07P

NEW**P61(RL) INT**

PRAMET

S**Invändig svarvbom för spårsvärning för spårningar med X61-1 skär**

Invändig höger/vänster svarvbom för spårsvärning med dubbelsidiga X61 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 16$ mm. Kan användas till spårsvärning för låsringar och O-ringar. Finns med skaftdiameter 12 till 32 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	G332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	G332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	G332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G332	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	G332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	G332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	G332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G332	SV11



G332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



FLAG T07P

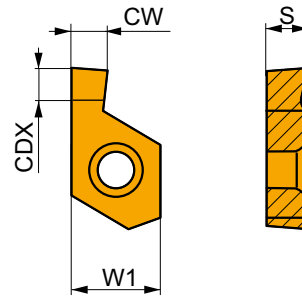
Vänsterinsatser för högerroterande uppborringsdom

NEW

X 61-1

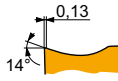
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



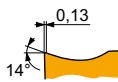
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X 61-1-R, invändig högerdesign, med en skäregg för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

X61 0602-080 R1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	6640	—	■ 180	0.06	▣ 105	0.05	▣ 170	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	6640	—	■ 150	0.09	▣ 90	0.08	▣ 140	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 R1	6640	—	■ 145	0.09	▣ 85	0.08	▣ 135	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.2



X 61-1-L, invändig vänsterdesign, med en skäregg för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

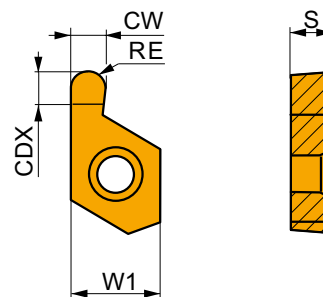
X61 0602-080 L1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	6640	—	■ 195	0.06	▣ 115	0.05	▣ 185	0.06	—	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	6640	—	■ 185	0.06	▣ 110	0.05	▣ 175	0.06	—	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	6640	—	■ 180	0.06	▣ 105	0.05	▣ 170	0.06	—	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	6640	—	■ 150	0.09	▣ 90	0.08	▣ 140	0.09	—	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 L1	6640	—	■ 145	0.09	▣ 85	0.08	▣ 135	0.09	—	—	—	—	—	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X 61 R-1-R, invändig högerdesign med en skäregg för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

X61 0602-R050 R1	6640	0.5	■ 185	■ 0.06	■ 110	■ 0.05	■ 175	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	6640	1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	2.09	2.8



X 61 R-1-L, invändig vänsterdesign med en skäregg för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

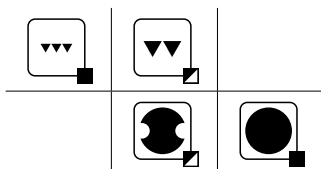
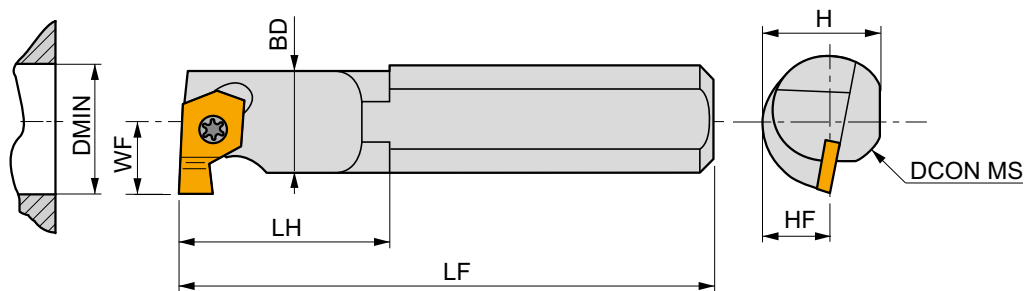
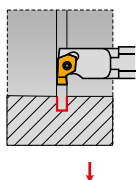
X61 0602-R050 L1	6640	0.5	■ 185	■ 0.06	■ 110	■ 0.05	■ 175	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	6640	1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	2.09	2.8

NEW**P61S(RL)-1 INT**

PRAMET

S**Invändig svarvbom för spårsvärning för spårningar med X61-1 skär**

Invändig höger/vänster svarvbom för spårsvärning med enkelsidiga X61-1 skär. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 12,5$ mm. Kan användas till spårsvärning för låsringar och O-ringar. Finns med skaftdiameter 10 till 12 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg	G333	SV11
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	G333	SV11
	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	G333	SV11
L P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	G333	SV11
	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	G333	SV11



G333

X61 0602..-1



SV11

US 2003-T07P

0.8

M 2.5

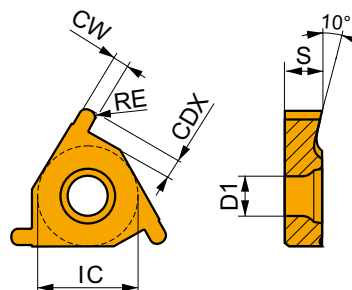
6.5

FLAG T07P

Vänsterinsatser för högerroterande uppborrningsdorn

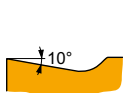
TN R EXT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



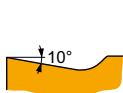
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



TN ER-R, utvärdig högerdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

TN 16ER-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

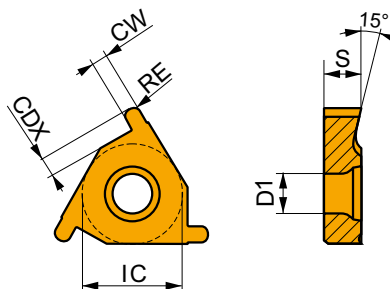


TN EL-R, utvärdig vänsterdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

TN 16EL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

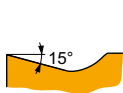
TN R INT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

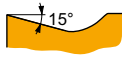


TN NR-R, invändig högerdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

TN 11NR-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



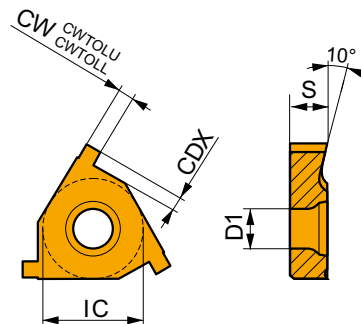
TN NL-R, invändig vänsterdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	3.00	2.2

TN ZZ EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



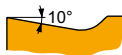
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



TN ER-ZZ, utvärdig högerdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

TN 16ER090ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

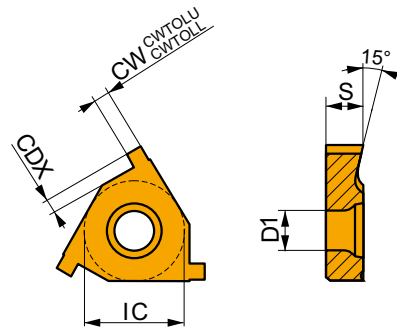


TN EL-ZZ, utvärdig vänsterdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

TN 16EL090ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

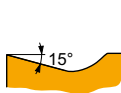
TN ZZ INT

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



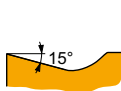
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och matning (f). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f				
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



TN NR-ZZ, invändig högerdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

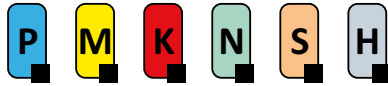
TN 11NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4



TN NL-ZZ, invändig vänsterdesign för svarvning av O-rings- och spåringspår med kontinuerliga skär.

TN 11NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

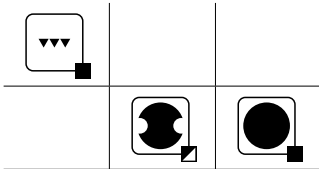
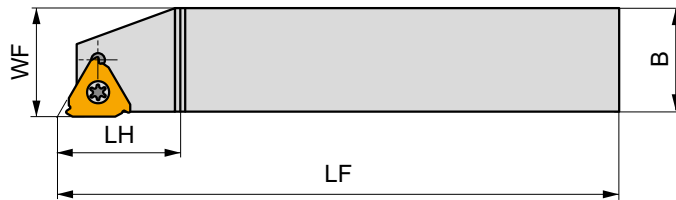
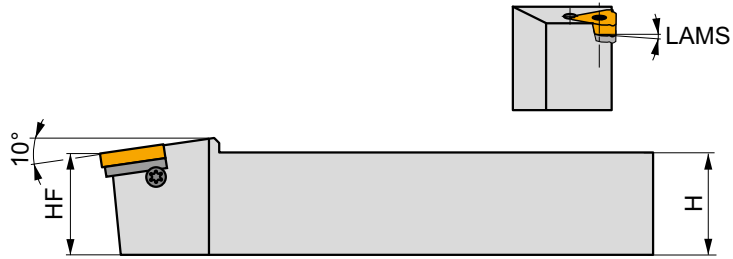
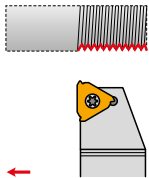


PRAMET

S

Utvändig svarvhållare med spännskruv för TN 16 eller 22 skär

Utvändig höger/vänster svarvbom för gängor med TN16 eller TN22 ER/EL skär. Kan användas till skär med metrisk eller tumgångprofil. Kan också användas till grunda spår. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	H _F	B	WF	LF	H _F	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)



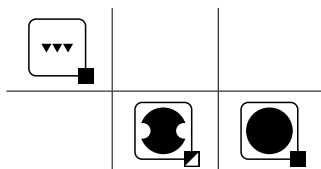
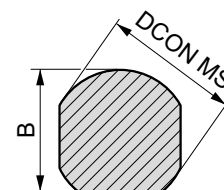
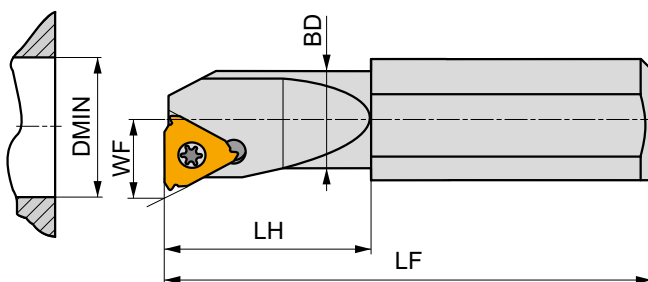
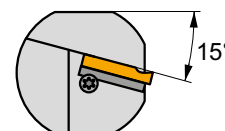
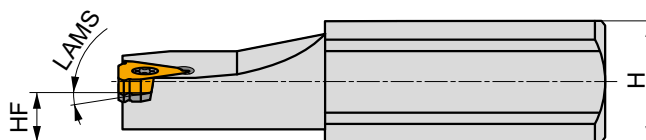
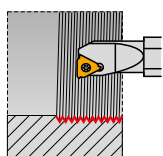
PRAMET

S
















Invändig gängbom med spännskruv för TN11, 16 eller 22 skär

Invändig höger/vänster svarvbom för gängor med TN11, 16 eller 22 EN/EL skär. Kan användas till skär med metrisk eller tumgängprofil. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 13$ mm. Kan också användas till grunda spår. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	G1085	Z11		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		 Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16


Val av underläggsplatta

Stigningsvinkel λ	Positiv					Negativ		För spårsvarningsskär TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Hållare	Underlägg specifikation							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Skärhållare är vanligtvis tillverkade för att ge en lutning av skäret med 1,5°. En annan vinkel kan åstadkommas genom att byta underläggsplatta. Plattor för SER-S hållare är märkta „S“.

**THREAD
TURNING**

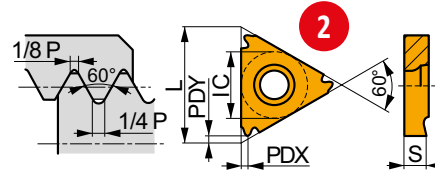


<p> 6</p>		<p>WMG & ISO 13399</p>
<p> 10</p>		<p>INSTRUCTIONS</p>
<p> 18</p>	<p>ISO TURNING</p>	<p>NAVIGATORS</p>
<p> 57</p>		<p>POSITIVE INSERTS</p>
<p> 219</p>		<p>NEGATIVE INSERTS</p>
<p> 386</p>		<p>PARTING-OFF & GROOVING</p>
<p> 482</p>		
<p> 528</p>		<p>BROACHING</p>
<p> 536</p>		<p>GENERAL TECHNICAL INFORMATION</p>



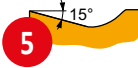
1 TN M INT

	IC [mm]	L [mm]	S [mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE [mm]	P	M	K	N	S	H	TP [mm]	TPI	PDX [mm]	PDY [mm]
		vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]				



10 TN M NR, invändig högerdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NR050M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	–	█	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	█	175	█	105	█	165	█	–	█	40	–	1.25	–	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010 Use full insert specification code when ordering!

Grade

Include colon

ISO insert code

Pos.	Description
1	Designation of insert
2	Schematic drawing of insert
3	Table with insert sizes (mm)
4	Picture of representative insert
5	Profile of main cutting edge
6	Icons – specific features and cutting edge type

Pos.	Description
7	ISO insert code
8	Grade
9	Insert radii (mm)
10	Geometry description
11	Application area of insert

1 **SI(RL)**

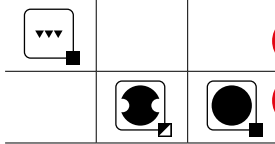
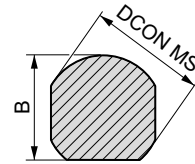
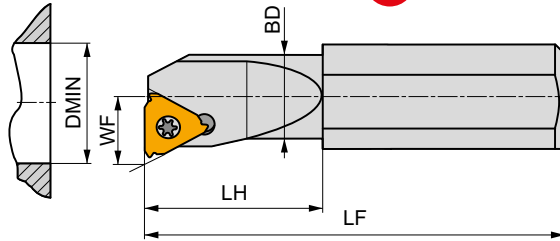
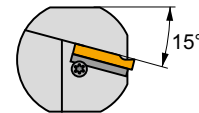
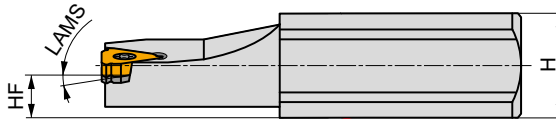
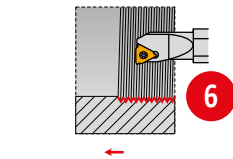
P M K N S H **2**

PRAMET **3** **S**



5 **Invändig gängbom med spännskruv för TN11, 16 eller 22 skär**

Invändig höger/vänster svarvbom för gängor med TN11, 16 eller 22 NR/NL skär. Kan användas till skär med metrisk eller tumgängprofil. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 13$ mm. Kan också användas till grunda spår. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



10

Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			
SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
11 SIR 0013 12	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	14	15	16
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
R SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13



17



GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

					18				
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

THREAD TURNING HOLDERS – PAGE OVERVIEW

Pos.	Description
1	Designation of thread turning holder
2	Material group recommendations
3	Clamping system of insert
4	Illustrative picture ¹⁾
5	Tool description
6	Workpiece profile
7	Schematic drawing of tool
8	Achievable quality of surface
9	Character of cut/working conditions

Pos.	Description
10	Product applications
11	Tool design
12	ISO code of holder
13	Dimensions (mm) and angles ²⁾ (°) of holder
14	Internal coolant supply
15	Group of compatible inserts ³⁾
16	Group of spare parts ^{3), 4)}
17	Compatible inserts
18	Spare parts

¹⁾ Svarvhållare avbildas normalt som höger (R)









²⁾ GAMO = ortogonalspånvinkel (se teknisk del)
LAMS = huvudsakliga skäreagens lutningsvinkel

³⁾ Gruppkod för kompatibla vändskär, reservdelar och speciella tillbehör, vilken används enbart i den här katalogen. Den kan inte användas för beställning.

⁴⁾ Ikoner för reservdelar och specialtillbehör framställs schematiskt för att lättare förstås. De finns inte med i listan över ikoner. Skruvar har i vissa fall kompletterats med info om åtdragningsmoment i Nm, skruvlängd och gängstorlek.

THREAD TURNING – ICONS OVERVIEW






GENERAL ICONS

	Primary use		Finishing – very good surface quality		Suitable for stable working conditions
	Possible use		Medium machining – good surface quality		Suitable for unstable working conditions
			Roughing – unlimited surface roughness		Suitable for very unstable working conditions

FEATURES

	Thread turning – external		Thread turning – internal
--	---------------------------	---	---------------------------

COATING

	First choice		Universal wide range option		Sharp edge
	For tough materials (long chipping)		Rounded edge		

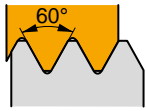
OTHER

	Clamping torque of screw (Nm)		Internal supply of coolant
--	-------------------------------	---	----------------------------

M

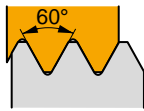
Full profile

TN M EXT *NEW*



495

TN M INT *NEW*

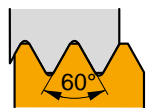


497

M

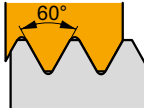
Partial profile

TN 60° PP EXT



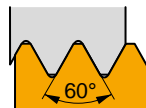
499

TN 60° PP INT



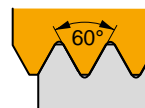
500

TN 60°-S PP EXT



501

TN 60°-S PP INT

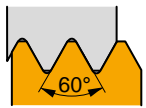


501

MJ

Full profile

TN MJ EXT *NEW*

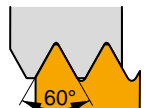


499

UN

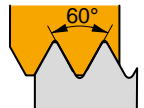
Full profile

TN UN EXT



502

TN UN INT

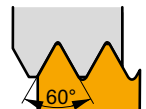


503

UNJ

Full profile

TN UNJ EXT *NEW*

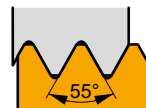


504

W

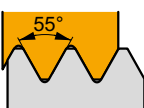
Full profile

TN W EXT



505

TN W INT

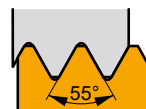


506

W

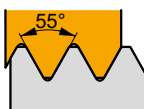
Partial profile

TN 55° PP EXT



508

TN 55° PP INT

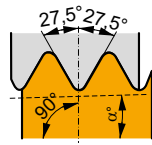


509

BSPT

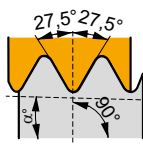
Full profile

TN BSPT EXT



510

TN BSPT INT

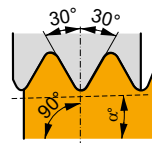


510

NPT

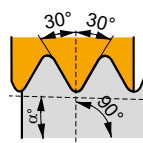
Full profile

TN NPT EXT



511

TN NPT INT

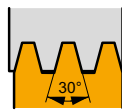


512

TR

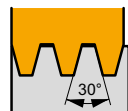
Full profile

TN TR EXT



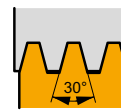
512

TN TR INT



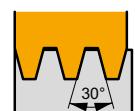
513

TN TR-S EXT



514

TN TR-S INT

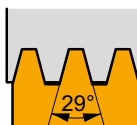


514

ACME

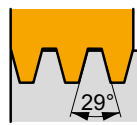
Full profile

TN ACME EXT



515

TN ACME INT

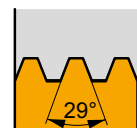


516

STACME

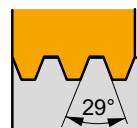
Full profile

TN STACME EXT **NEW**



517

TN STACME INT **NEW**

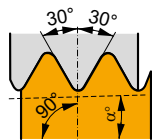


518

API RD

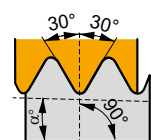
Full profile

TN API RD EXT



519

TN API RD INT

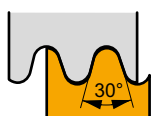


519

RD

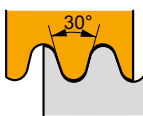
Full profile

TN RD EXT



520

TN RD INT



520

THREADING GRADES – NAVIGATOR

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
T8010	P05 - P15	■				PVD	Yellow	submicron H	+++	This grade is suitable for continuous high precision thread turning of steels, stainless steel, cast iron and super alloys. Offering excellent wear resistance while ensuring operational reliability
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	Yellow	submicron H	+++	Undoubtedly the most versatile grade it is suitable for machining all types of materials and can be applied in almost all turning operations. It's main benefits are high operational reliability and excellent frictional properties; it is therefore suited to applications at medium to low cutting speeds.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
H15 - H25	■									
HF7	M10 - M20	■				X	Grey	submicron H	++	Uncoated grade which is primarily designed for machining non-ferrous metals; but can also be used for other machined materials (except steel). This material can be used in turning, milling, and even boring.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

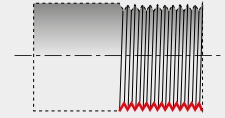
Substrat

submicron H WC-Co based substrate fine grained (< 1 µm)

Coating

PVD Low-temperature physical method of coating

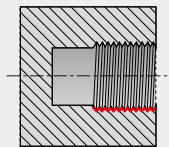
ISO THREAD TURNING – EXTERNAL



SE(RL)	
TN..	
16 22	
20×20 32×25	
522	459 – 521

SE(RL)-S	
TN..	
22	
25×25 32×25	
523	459 – 521

ISO THREAD TURNING – INTERNAL

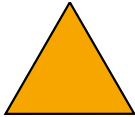
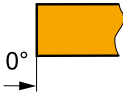
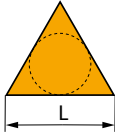
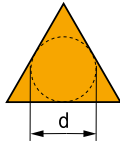


SI(RL)	
TN..	
11 16 22	
13 48	13 48
524	459 – 521

SI(RL)-S	
TN..	
22	
39 48	39 48
526	459 – 521

INDEXABLE CUTTING INSERTS FOR THREADING ISO – CODE DESIGNATION

ISO	1	2	3	4	5	6	7	–	8
ANSI	T	N	16	E	R	175	M	–	P1
	1	2	3	4	5	6	7		8
	T	N	16	E	R	120	W	–	P1

	1	1	2	2	3	3	4	4		
	Skärform		Släppningsvinkel		Skärkantlängd (skärstorlek)				Utvändigt- Invändigt	
T					 L		 d = IC		E	Utvändigt
					(mm)	(")	(mm)	(")	N	Invändigt
					11	.433"	6,350	1/4"		
					16	.650"	9,525	3/8"		
					22	.866"	12,7	1/2"		

	5	5	6	6	7	7		
	Matningsriktning		Gängstigning		Thread profile			
R	Höger		 Gängstigning mm × 100		M	Metric 60°	TR	TR 30° ISO 2901/3–1977
L	Vänster		6		MJ	SEA MA1370	UN	American UN 60° ISO 5864–1978
N	Neutral		Antal gängor		W	Whitworth 55° ISO 228–1982	UNJ	SEA AS8879
			Antal gängor/tum × 10		RD	Round 30°	ACME	ACME 29° ANSI B1.5–1988
					BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	STACME	ASME/ANSI B1.8-1988
					NPT	ANSI B1.1–1983	API RD	API

	8	8
P1		
AL		

ISO CODE DESIGNATION – HOLDERS THREADING

ISO	1 S	2 E	3 R	-	4 S	5 2525	6 M	7 16	-	8
ANSI	1 S	2 E	3 R	-	4 S	5 16	6 D	7 16	-	8

1		2		3		4	
Inspänningsmetod		Användningssätt		Matningsriktning		Konstruktion	
C		E	Utvändigt	R	Höger	Utvändigt	
						Invändigt	
M		I	Invändigt	L	Vänster	Utvändigt	
						Invändigt	
						-	Normal
						S	Special

5		6		7																																								
Hållarstorlek (mm)		Totalängd (mm)		Skärkantslängd (skärstorlek)																																								
Utvändig svarvning	2525	25 × 25 mm			<table border="1" style="font-size: 0.8em;"> <tr> <td></td> <td>LF (mm)</td> <td>d = IC</td> <td>T</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>125</td> <td></td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>140</td> <td></td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>160</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>180</td> <td>(mm)</td> <td>(")</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>200</td> <td>6.350</td> <td>1/4"</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>250</td> <td>9.525</td> <td>3/8"</td> </tr> <tr> <td>T</td> <td>300</td> <td>12.700</td> <td>1/2"</td> </tr> </table>		LF (mm)	d = IC	T	K	125			L	140		M	150			N	160			P	170			Q	180	(mm)	(")	R	200	6.350	1/4"	S	250	9.525	3/8"	T	300	12.700	1/2"
	LF (mm)	d = IC	T																																									
K	125																																											
L	140																																											
M	150																																											
N	160																																											
P	170																																											
Q	180	(mm)	(")																																									
R	200	6.350	1/4"																																									
S	250	9.525	3/8"																																									
T	300	12.700	1/2"																																									
Invändig svarvning	1416	Skaft höjd – 14 mm Skaft diam. Ø – 16 mm																																										

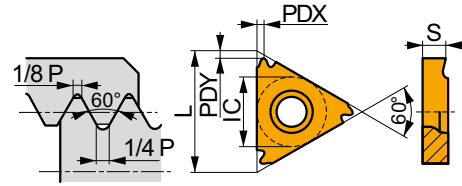
5		6		8																																																	
Verktysdimension (")		Totalängd (")		Helix angle λ																																																	
	<table border="1" style="font-size: 0.8em;"> <tr> <td></td> <td>B (")</td> <td>H (")</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>5/8"</td> <td>5/8"</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>3/4"</td> <td>3/4"</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>1"</td> <td>1"</td> </tr> <tr> <td>85</td> <td>1"</td> <td>1 1/4"</td> </tr> <tr> <td>86</td> <td>1"</td> <td>1 1/2"</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>1 1/4"</td> <td>1 1/4"</td> </tr> </table>		B (")	H (")	10	5/8"	5/8"	12	3/4"	3/4"	16	1"	1"	85	1"	1 1/4"	86	1"	1 1/2"	20	1 1/4"	1 1/4"	<p>För kvadratiska skaft är siffran antalet 16-dels tum för bredd och höjd. För rektangulära skaft är den första siffran antalet åttondels tum för bredden och den andra siffran antalet fjärdedels tum för höjden.</p>		<table border="1" style="font-size: 0.8em;"> <tr> <td></td> <td>LF (")</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>5.000"</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>6.000"</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>7.000"</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>8.000"</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>5.000"</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>6.000"</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>6.250"</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>7.250"</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>8.000"</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>10.000"</td> </tr> <tr> <td>T</td> <td>12.000"</td> </tr> <tr> <td>U</td> <td>14.000"</td> </tr> </table>		LF (")	C	5.000"	D	6.000"	E	7.000"	F	8.000"	K	5.000"	M	6.000"	P	6.250"	Q	7.250"	R	8.000"	S	10.000"	T	12.000"	U	14.000"	0	Helix angle λ = 0°
		B (")	H (")																																																		
10	5/8"	5/8"																																																			
12	3/4"	3/4"																																																			
16	1"	1"																																																			
85	1"	1 1/4"																																																			
86	1"	1 1/2"																																																			
20	1 1/4"	1 1/4"																																																			
	LF (")																																																				
C	5.000"																																																				
D	6.000"																																																				
E	7.000"																																																				
F	8.000"																																																				
K	5.000"																																																				
M	6.000"																																																				
P	6.250"																																																				
Q	7.250"																																																				
R	8.000"																																																				
S	10.000"																																																				
T	12.000"																																																				
U	14.000"																																																				
	<table border="1" style="font-size: 0.8em;"> <tr> <td></td> <td>DCON (")</td> </tr> <tr> <td>08</td> <td>.500"</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>.625"</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>.750"</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>1.000"</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>1.250"</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>1.500"</td> </tr> </table>		DCON (")	08	.500"	10	.625"	12	.750"	16	1.000"	20	1.250"	24	1.500"	1	Helix angle λ = 1°																																				
			DCON (")																																																		
08	.500"																																																				
10	.625"																																																				
12	.750"																																																				
16	1.000"																																																				
20	1.250"																																																				
24	1.500"																																																				
2	Helix angle λ = 2°																																																				

NEW

TN M EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M ER, utvändig högerdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16ER075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16ER080M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16ER100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16ER350M	T8030 ¹⁾	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.7	1.2
TN 22ER350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22ER400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22ER450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22ER500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

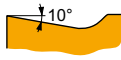
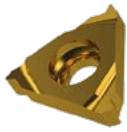


TN M EL, utvändig vänsterdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL050M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16EL075M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16EL080M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16EL100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16EL125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8

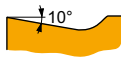
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



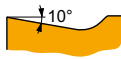
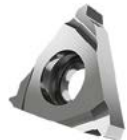
TN M EL, utvändig vänsterdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 ER pressad utvändig högerdesign, för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2



TN M-AL ER, utvändig högerdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.


TN 16ER050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

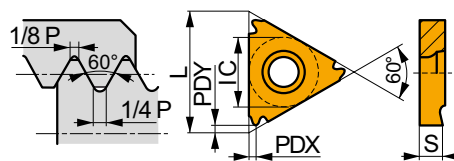
¹⁾ Toolholders have to be modified.

NEW

TN M INT

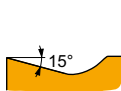
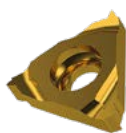
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

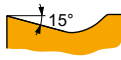


TN M NR, invändig högerdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NR350M	T8030 ¹⁾	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.6	1.2
TN 22NR350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22NR400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22NR450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22NR500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

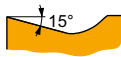
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



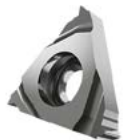
TN M NL, invändig vänsterdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 NR pressad invändig högerdesign, för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2



TN M-AL NR, invändig högerdesign för svarvning av ISO Metriska gängor och med kontinuerliga skär.

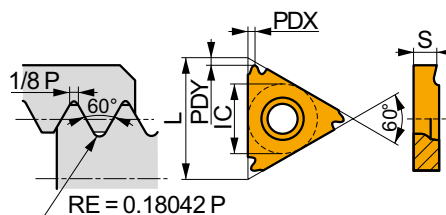
TN 16NR050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

¹⁾ Toolholders have to be modified.

NEW**TN MJ EXT**

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



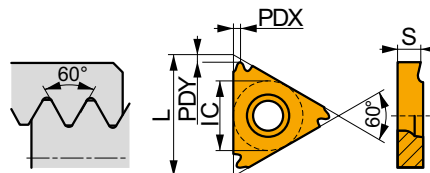
TN MJ ER, utvändig högerdesign för svarvning av MJ-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER100MJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8

TN 60° PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

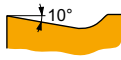
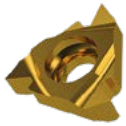


TN M60 PP ER, utvändig högerdesign för svarvning av Metriska och Unified gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ERA60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8
TN 16ERAG60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5
TN 16ERG60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5
TN 22ERN60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



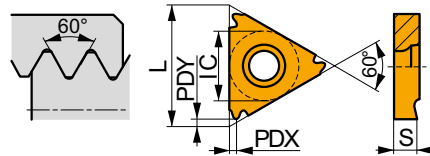
TN M60 PP EL, utvärdig vänsterdesign för svarvning av Metriska och Unified gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ELA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

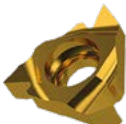
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN M60 PP NR, invändig högerdesign för svarvning av Metriska och Unified gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

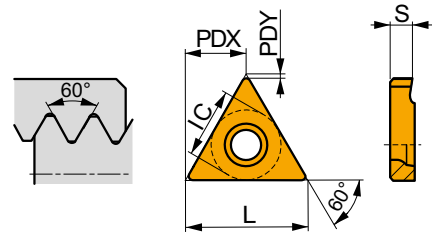


TN M60 PP NL, invändig vänsterdesign för svarvning av Metriska och Unified gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

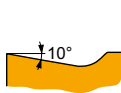
TN 60°-S PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

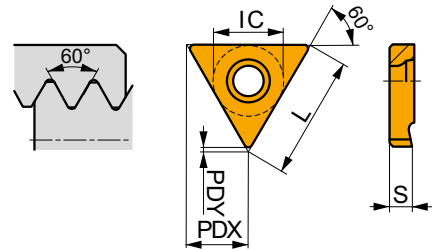


TN M60-S PP EN, utvärdig vänster- och högerdesign för svarvning av Metriska och Unified gängor och med kontinuerliga skär.

TN 22EN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

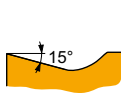
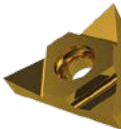
TN 60°-S PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

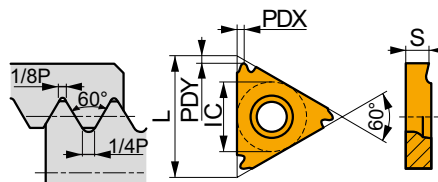


TN M60-S PP NN, invändig vänster- och högerdesign för svarvning av Metriska och Unified gängor och med kontinuerliga skär.

TN 22NN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

TN UN EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN ER utväldig högerdesign, för svarvning av Unified-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8

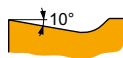


TN UN EL utväldig vänsterdesign, för svarvning av Unified-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



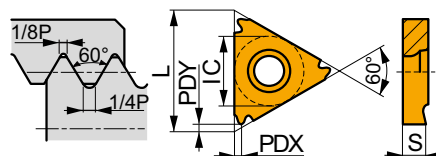
TN UN-P1 ER pressad utvärdig högerdesign, för svarvning av Unified-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER200UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN UN INT

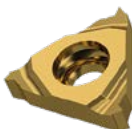


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN NR invändig högerdesign, för svarvning av Unified-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	5.0	2.5	1.8



TN UN NL invändig vänsterdesign, för svarvning av Unified-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NL320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
--------------	-------	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	------	-----	-----

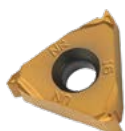
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN UN NL invändig vänsterdesign, för svarvning av Unified-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NL280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN UN-P1 NR pressad invändig högerdesign, för svarvning av Unified-gångor och med kontinuerliga skär.

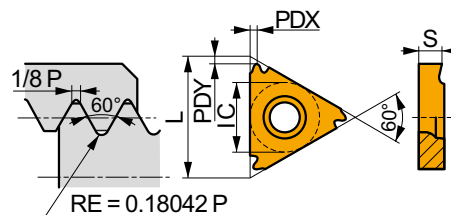
TN 16NR200UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2

NEW

TN UNJ EXT

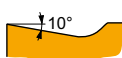
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

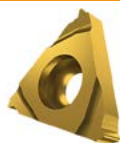


TN UNJ ER utvändig högerdesign, för svarvning av UNJ-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER320UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



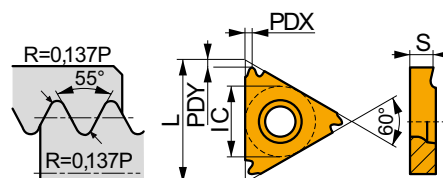
TN UNJ EL utvändig vänsterdesign, för svarvning av UNJ-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL320UNJ	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	12.0	1.5	1.2

TN W EXT

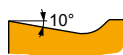


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

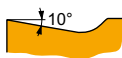


TN W ER utvändig högerdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER280W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	480	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	5.0	2.5	1.7

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN W EL utvärdig vänsterdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.7



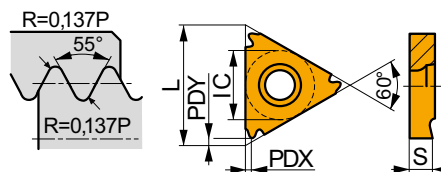
TN W-P1 ER pressad utvärdig högerdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN W INT

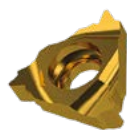


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)

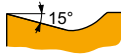


TN W NR invändig högerdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NR190W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8

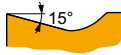
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY	vc	
												(m/min)	(m/min)



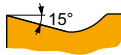
TN W NR invändig högerdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR190W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	40	–	–	14.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	40	–	–	11.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7



TN W NL invändig vänsterdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7

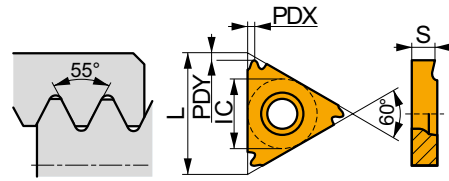


TN W-P1 NR pressad invändig högerdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 11NR190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2

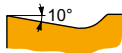
TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN W55 PP ER utvärdig högerdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ERA55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	T8010	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	T8010	–	■ 175	▣ 105	■ 165	–	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

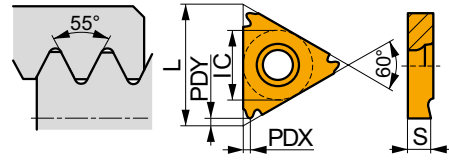


TN W55 PP EL utvärdig vänsterdesign, för svarvning av Whitworth-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ELA55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

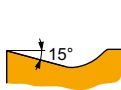
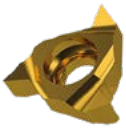
TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



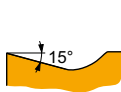
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)



TN W55 PP NR invändig högerdesign, för svarvning av Whitworth-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 11NRA55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

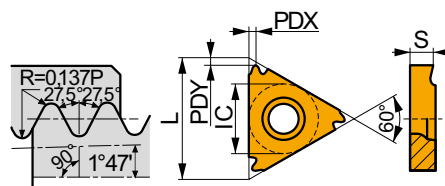


TN W55 PP NL invändig vänsterdesign, för svarvning av Whitworth-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 11NLA55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

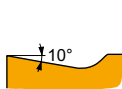
TN BSPT EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



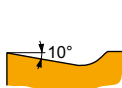
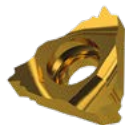
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN BSPT ER, utvändig högerdesign för svarvning av BSPT-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

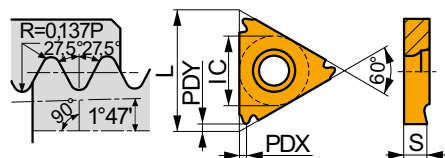


TN BSPT EL, utvändig vänsterdesign för svarvning av BSPT-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

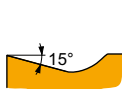
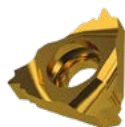
TN BSPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

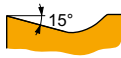
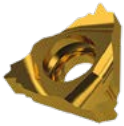


TN BSPT NR, invändig högerdesign för svarvning av BSPT-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	1.5	1.2

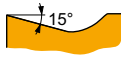
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN BSPT NR, invändig högerdesign för svarvning av BSPT-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2



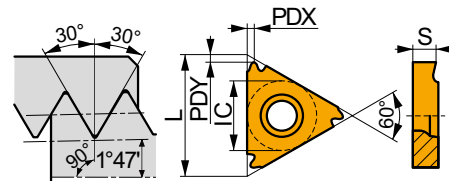
TN BSPT NL, invändig vänsterdesign för svarvning av BSPT-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NL280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN NPT EXT

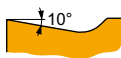


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

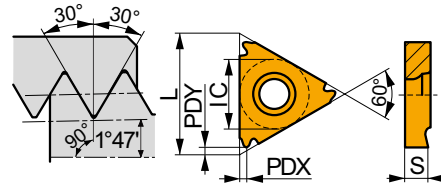


TN NPT ER, utvändig högerdesign för svarvning av NPT-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER270NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.6	1.1

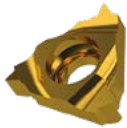
TN NPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

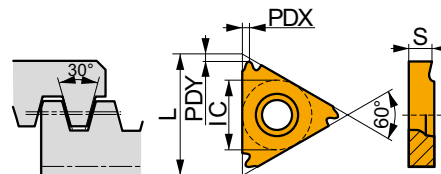


TN NPT NR, invändig högerdesign för svarvning av NPT-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 11NR180NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.6	1.1

TN TR EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

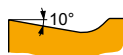


TN TR ER utvärdig högerdesign, för svarvning av Trapets-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.2	1.8

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



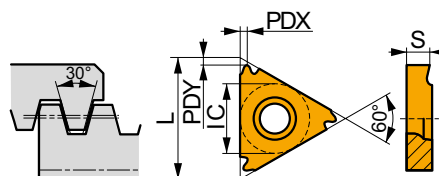
TN TR EL utvändig vänsterdesign, för svarvning av Trapets-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL150TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16EL200TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16EL300TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22EL400TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22EL500TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.00	-	2.2	1.8

TN TR INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN TR NR invändig högerdesign, för svarvning av Trapets-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR150TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16NR200TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16NR300TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22NR400TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22NR500TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.00	-	2.2	1.8



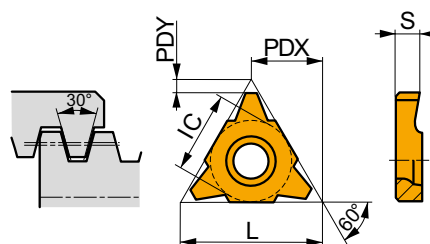
TN TR NL invändig vänsterdesign, för svarvning av Trapets-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NL150TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16NL200TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16NL300TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22NL400TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22NL500TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.00	-	2.2	1.8

TN TR-S EXT

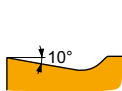
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



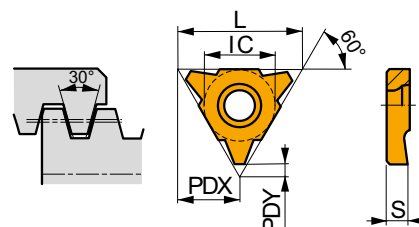
TN TR-S PP EN utvärdig vänster- och högerdesign, för svarvning av Trapets-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 22EN600TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN TR-S INT

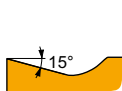
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

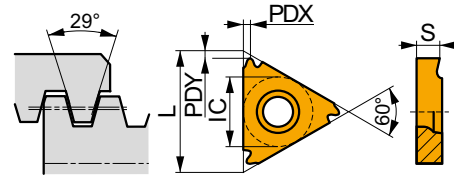


TN M60-S PP NN, invändig vänster- och högerdesign för svarvning av Metriska och Unified gängor och med kontinuerliga skär.

TN 22NN600TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN ACME EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



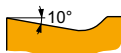
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN ACME ER, utvändig högerdesign för svarvning av ACME-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

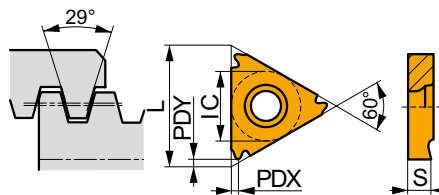


TN ACME EL, utvändig vänsterdesign för svarvning av ACME-gängor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN ACME NR, invändig högerdesign för svarvning av ACME-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0



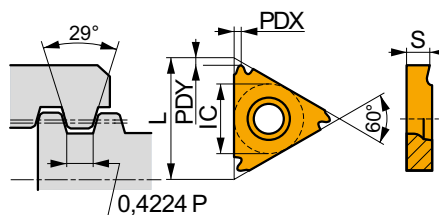
TN ACME NL, invändig vänsterdesign för svarvning av ACME-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NL120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

¹⁾ Toolholders have to be modified.

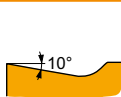
NEW**TN STACME EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



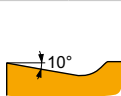
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME ER utvärdig högerdesign, för svarvning av Stub ACME-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER160STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3



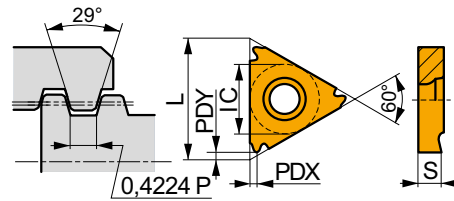
TN STACME EL utvärdig vänsterdesign, för svarvning av Stub ACME-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16EL160STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3

NEW**TN STACME INT**

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



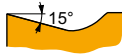
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME NR invändig högerdesign, för svarvning av Stub ACME-gångar och med kontinuerliga skär.

TN 16NR160STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.3	1.3



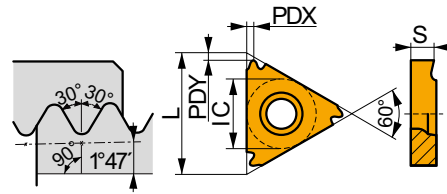
TN STACME NL invändig vänsterdesign, för svarvning av Stub ACME-gångar och med kontinuerliga skär.

TN 16NL160STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.3	1.3

¹⁾ Toolholders have to be modified.

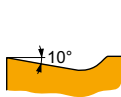
TN API RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

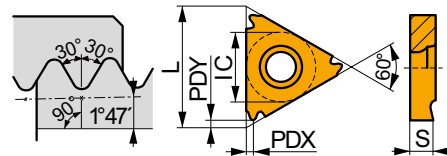


TN API ER, utvärdig högerdesign för svarvning av API-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16ER100API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2

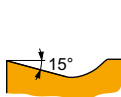
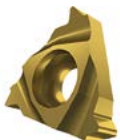
TN API RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

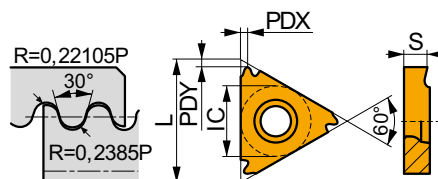


TN API NR, invändig högerdesign för svarvning av API-gångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR100API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2

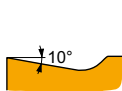
TN RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



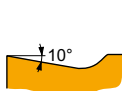
Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN RD ER utvärdig högerdesign, för svarvning av Metriska rundgänger och med kontinuerliga skär.

TN 16ER100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8



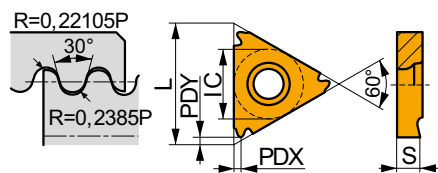
TN RD EL utvärdig vänsterdesign, för svarvning av Metriska rundgänger och med kontinuerliga skär.

TN 16EL100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

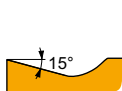
TN RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN RD NR invärdig högerdesign, för svarvning av Metriska rundgänger och med kontinuerliga skär.

TN 16NR100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR invändig högerdesign, för svarvning av Metriska rundgångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NR060RD	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN RD NL invändig vänsterdesign, för svarvning av Metriska rundgångor och med kontinuerliga skär.

TN 16NL100RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Toolholders have to be modified.

SE(RL)



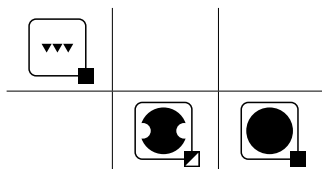
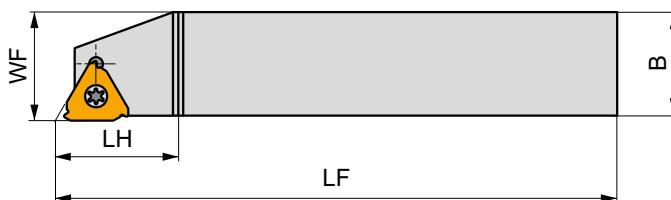
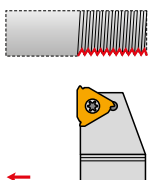
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spänskruv för TN 16 eller 22 skär

Utvändig höger/vänster svarvbom för gängor med TN16 eller TN22 ER/EL skär. Kan användas till skär med metrisk eller tumgängprofil. Kan också användas till grunda spår. Behandlad för lång livslängd.

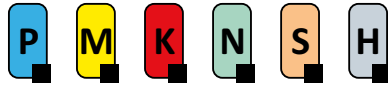


Product	H	H _F	B	WF	LF	H	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S



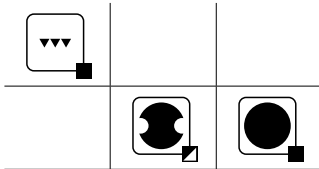
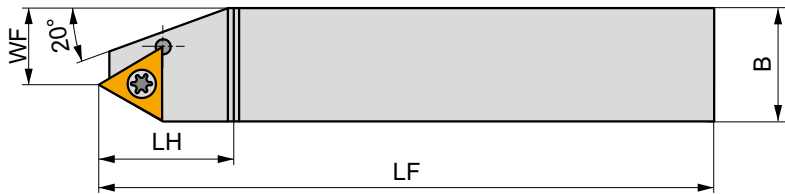
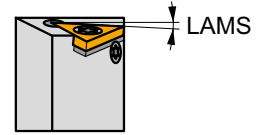
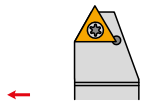
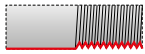
PRAMET

S



Utvändig svarvhållare med spännskruv för TN 22, neutrala skär

Utvändig höger/vänster svarvbom för större gängor med TN22 EN skär. Kan användas till skär med metrisk eller tumgängprofil. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15
L SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15



GI086



TN 22EN..



Z15



US 4514A-T20



Nm

5.0



M 4.5



14



SP 0405

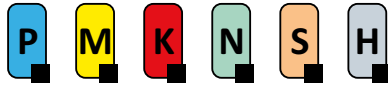


FLAG T20



604

SI(RL)

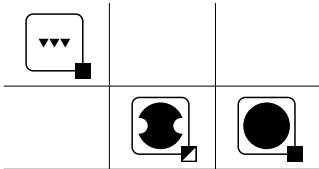
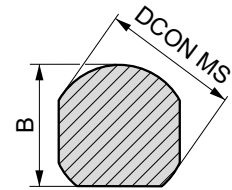
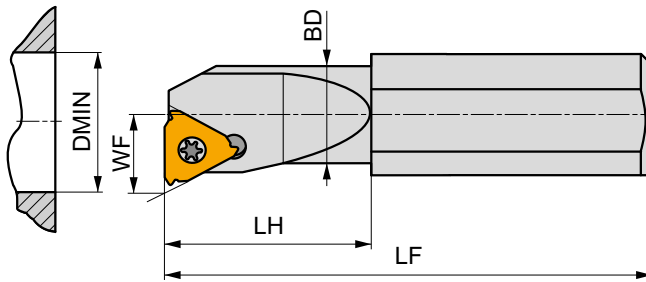
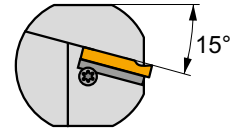
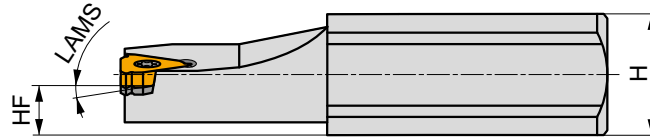
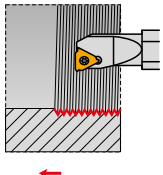


PRAMET




S













Invändig gängbom med spänskruv för TN11, 16 eller 22 skär

Invändig höger/vänster svarvbom för gängor med TN11, 16 eller 22 NR/NL skär. Kan användas till skär med metrisk eller tumgängprofil. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 13$ mm. Kan också användas till grunda spår. Finns med skaftdiameter 16 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.

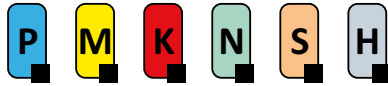


Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	Icons
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	
R SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	GI085 Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	GI085 Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	0	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	1	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	GI022 Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	-	-	GI022 Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	-	-	GI022 Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	-	-	GI022 Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	GI076 Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	-	-	GI076 Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	-	-	GI076 Z13
L SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	GI085 Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	GI085 Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	0	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	1	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	GI022 Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	-	-	GI022 Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	-	-	GI022 Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	-	-	GI022 Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	GI076 Z14
SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	-	-	GI076 Z13
SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	-	-	GI076 Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

SI(RL)-S



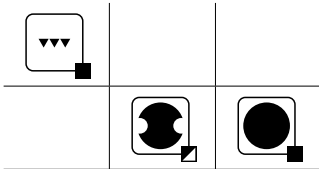
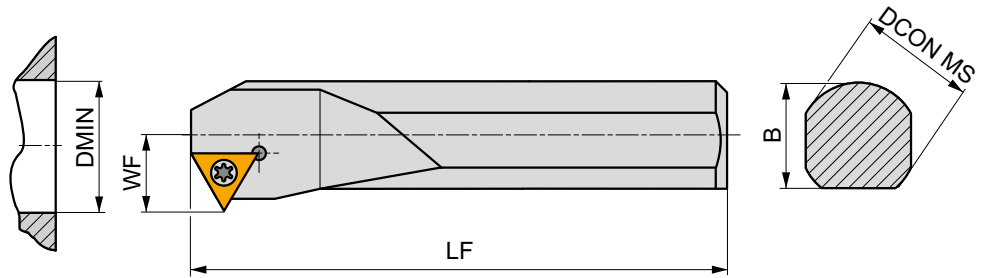
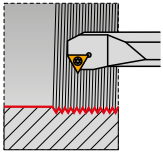
PRAMET

S



Invändig gängbom med spänskruv för TN 22, neutrala skär

Invändig höger/vänster svarvbom för större gängor med TN22 NN skär. Kan användas till skär med metrisk eller tumgängprofil. Minsta invändiga svarvdiameter $\varnothing 39$ mm. Finns med skaftdiameter 32 till 40 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	GI107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	GI107	Z15
L SIL-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	GI107	Z15
SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	GI107	Z15



GI107



TN 22NN..



Z15



US 4514A-T20



Nm

5.0



M 4.5



14



SP 0405



FLAG T20

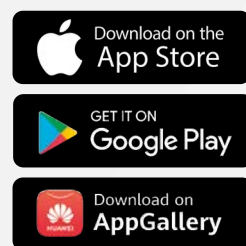
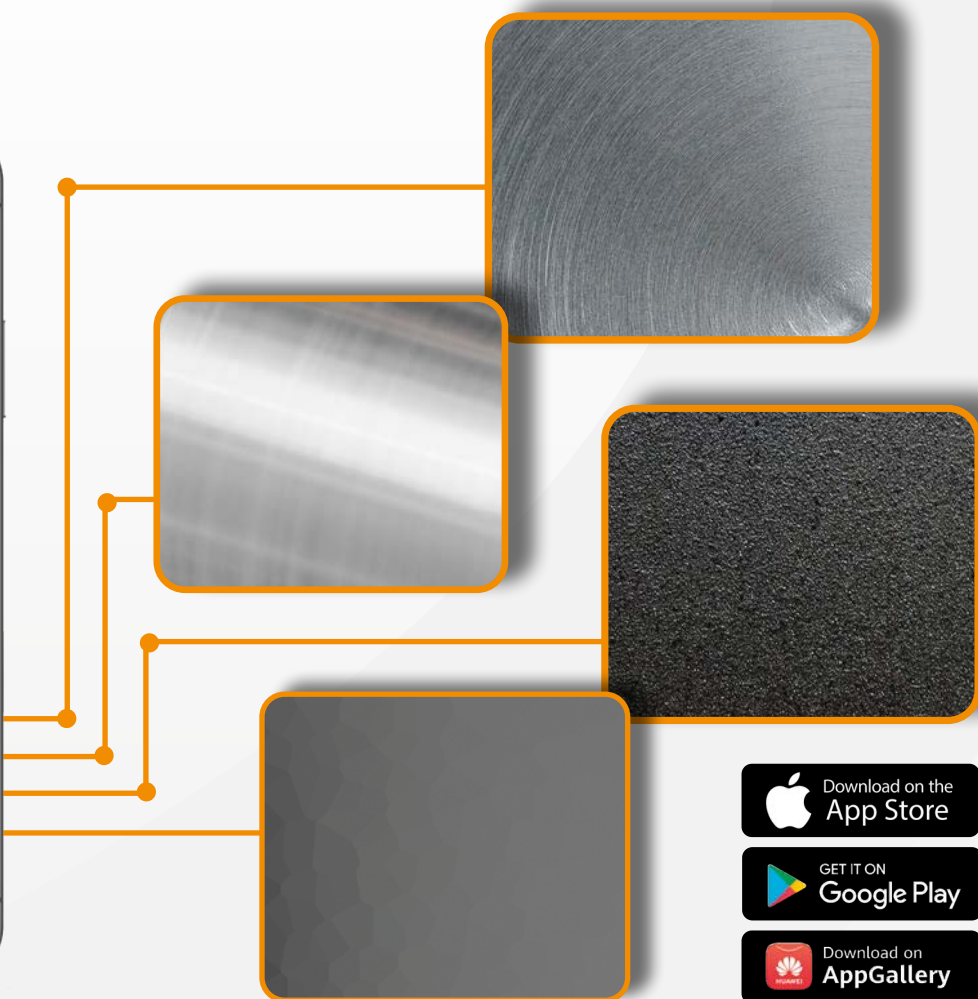
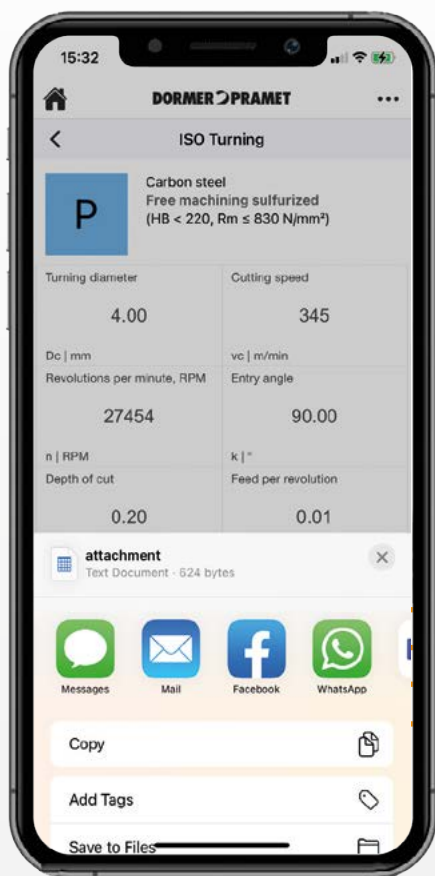


604












EVERY MATERIAL

Machining steel, stainless steel, cast iron, super-alloys or non-ferrous materials, all are covered within our calculator app. Download it from your app store today.
Simply Reliable.



BROACHING



 6		<p>WMG & ISO 13399</p>
 10		<p>INSTRUCTIONS</p>
 18	<p>ISO TURNING</p>	<p>NAVIGATORS</p>
 57		<p>POSITIVE INSERTS</p>
 219		<p>NEGATIVE INSERTS</p>
 386		<p>PARTING-OFF & GROOVING</p>
 482		<p>THREAD TURNING</p>
 528		<p>BROACHING</p>
 536		<p>GENERAL TECHNICAL INFORMATION</p>

BROACHING – ICONS OVERVIEW

GENERAL ICONS

	Primary use		Finishing – very good surface quality		Suitable for stable working conditions
	Possible use		Medium machining – good surface quality		Suitable for unstable working conditions
			Roughing – unlimited surface roughness		Suitable for very unstable working conditions

FEATURES

	Internal shaping		Universal wide range option		Sharp edge
--	------------------	--	-----------------------------	--	------------

OTHER

	Clamping torque of screw (Nm)		Internal supply of coolant
--	-------------------------------	--	----------------------------

BROACHING INSERTS – NAVIGATOR

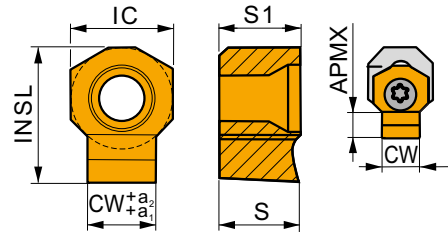
HZ	HZ-2
531	532

BROACHING HOLDERS – NAVIGATOR

PHZ	PHZ-2															
533	534															
<table border="1"> <thead> <tr> <th style="background-color: black; color: white;">HZ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td></tr> <tr><td>03</td></tr> <tr><td>04</td></tr> <tr><td>05</td></tr> <tr><td>06</td></tr> <tr><td>08</td></tr> <tr><td>10</td></tr> <tr><td>12</td></tr> </tbody> </table>	HZ		03	04	05	06	08	10	12	<table border="1"> <thead> <tr> <th style="background-color: black; color: white;">HZ/2..</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td></tr> <tr><td>14</td></tr> <tr><td>16</td></tr> <tr><td>18</td></tr> <tr><td>20</td></tr> </tbody> </table>	HZ/2..		14	16	18	20
HZ																
03																
04																
05																
06																
08																
10																
12																
HZ/2..																
14																
16																
18																
20																
531	532															

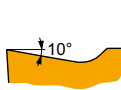
HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och tandmatning (fz). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)

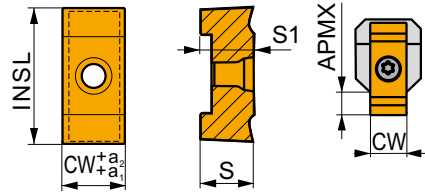


Positiv geometri för driftning (en skäregg)

HZ 1006-60 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

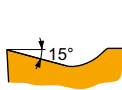
HZ-2

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Lämplighet och startvärden för skärhastighet (vc) och tandmatning (fz). Vi refererar till vår Dormer Pramet Calculator-app för vidare beräkningar.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
		vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)			



Positiv geometri för driftning (två skäreggar)

HZ/2 14-14 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	-0.07	-0.02

PHZ



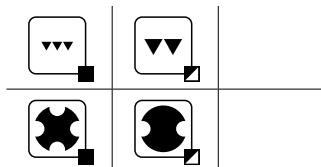
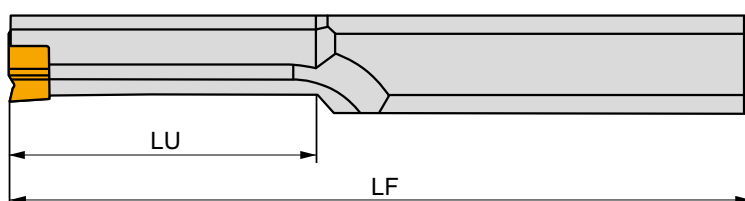
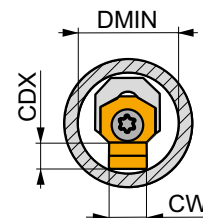
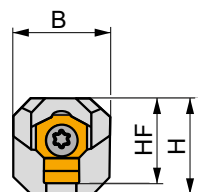
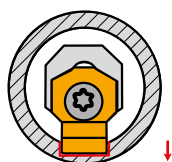
PRAMET

S



Invändig bom för driftning i små håldiametrar med enkelskäriga HZ-skär

Invändig hållare för driftning med max. skärbredd 12 mm. Minsta invändiga diameter 09,5 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg	GI	SH	
N	PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	-	-	0.19	GI240	SH21	
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	-	200	60	-	-	0.19	GI240	SH21	
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	-	220	-	-	-	0.40	GI224	SH22	
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	-	250	-	-	-	0.65	GI225	SH23	

GI	Product	Product
GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	-
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

SH	Product	Nm	Product	Product
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18

PHZ-2



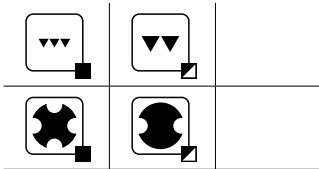
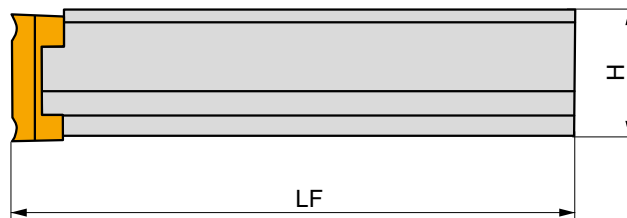
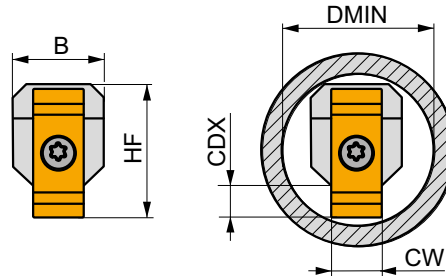
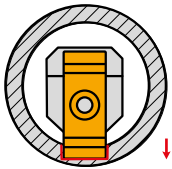
PRAMET

S



Invändig bom för driftning i större håldiametrar med dubbelskäriga HZ-skär

Invändig hållare för driftning med max. skärbredd 20 mm. Minsta invändiga diameter Ø44 mm. Behandlad för lång livslängd.



Product	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg	GI	SH
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	-	44	-	1.86	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	-	58	2.00	GI241	SH24

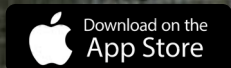
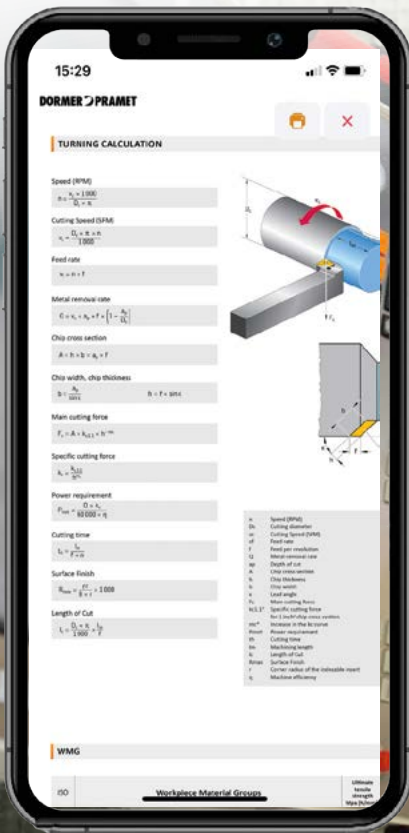
GI	Product	SH
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

SH	Part Number	Nm	Thread	Length	Tool
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124



HELP IS AT HAND

Our technical support team are always at hand to help with any technical questions or queries you have about our technical apps. Use the contact us details to reach out to your local Dormer Pramet sales office. **Simply Reliable.**



**GENERAL
TECHNICAL INFORMATION**



<p> 6</p>		<p>WMG & ISO 13399</p>
<p> 10</p>	<p>ISO TURNING</p>	<p>INSTRUCTIONS</p>
<p> 18</p>		<p>NAVIGATORS</p>
<p> 57</p>		<p>POSITIVE INSERTS</p>
<p> 219</p>		<p>NEGATIVE INSERTS</p>
<p> 386</p>		<p>PARTING-OFF & GROOVING</p>
<p> 482</p>		<p>THREAD TURNING</p>
<p> 528</p>		<p>BROACHING</p>
<p> 536</p>		<p>GENERAL TECHNICAL INFORMATION</p>

ISO För att välja en sort eller geometri för ett brett spektra av arbetsmaterial

Allmän definition

t ex stål, rostfritt stål...

P M K N S H

Undergrupp

För att navigera och välja ett verktyg för mer specifika grupper av arbetsmaterial

Definition genom struktur/sammansättning

t ex rent järn, legerat stål...

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG

För att välja grupp och få skärdata med en marginal på $\pm 10\%$

Definition genom hårdhet/sträckhållfasthet

t ex 160 < 220HB, 620 < 900 n/mm² ...

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

OM DORMER PRAMETS KLASSIFICERING AV ARBETSMATERIAL

Arbetsmaterialgrupper ("WMG") används som stöd för att göra enkla och säkra val av rätt verktyg och startvärden för bearbetning i ett visst material eller applikation.

Dormer Pramet delar in arbetsmaterial i sex olivfärgade grupper;

- **Blå:** Stål och gjutstål (P-gruppen)
- **Gul:** Rostfritt stål (M-gruppen)
- **Röd:** Gjutjärn (K-gruppen)
- **Grön:** Icke-järnmetaller (N-gruppen)
- **Brun:** Varmhållfasta legeringar (S-gruppen)
- **Grå:** Härdade material (H-gruppen)

Var och en av dessa är sedan indelad i undergrupper baserat på deras struktur och/eller sammansättning. P-gruppens stål och gjutstål delas in i fyra undergrupper;

- P1 – Rent järn, mjukt stål
- P2 – Kolstål
- P3 – Legerade stål
- P4 – Verktygsstål

En sista indelning omfattar materialegenskaper som hårdhet och sträckhållfasthet. Det görs för att erbjuda våra kunder en komplett verktygsrekommendation, inklusive startvärden för skärhastighet och matning. I tabellen på nästa sida finner du en beskrivning av varje materialgrupp med vanliga benämningar på materialen.

ISO group	Subgroup	WMG (Work Material Group)	k_{wg}	Examples of material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
P Steel and cast steel (steels with alloy content ≤ 10 % and a hardness of < 45HRC)	P1 Free machining steel (carbon steels with increased machinability)	P1.1 Free machining sulfurized carbon steel with a hardness of < 240 HB	1.33	AISI 1108, EN 15522, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, GOST A30, UNI CF10S20
		P1.2 Free machining sulfurized and phosphorized carbon steel with a hardness of < 180 HB	1.49	AISI 1211, EN 115Mn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, GOST A40G, UNI CF95Mn28
		P1.3 Free machining sulfurized/phosphorized and leaded carbon steel with a hardness of < 180 HB	1.53	AISI 12L13, EN 115MnPb30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15Pb, AFNOR S250Pb, GOST A35G2, UNI CF10SPb20
	P2 Plain carbon steel (steels comprised of mainly iron and carbon)	P2.1 Plain low carbon steel containing < 0.25 % C with a hardness of < 180 HB	1.14	AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301, BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, GOST S22ps, UNI Fe360
		P2.2 Plain medium carbon steel containing < 0.55 % C with a hardness of < 240 HB	1.00	AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, GOST 30G, UNI Fe590
		P2.3 Plain high carbon steel containing > 0.55 % C, with a hardness of < 300 HB	0.89	AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 1655, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F.513, GB 60, AFNOR 1C60, GOST 60G, UNI C60
	P3 Alloy steel (carbon steels with an alloying content ≤ 10 %)	P3.1 Alloy steel with a hardness of < 180 HB	0.92	AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, GOST 15M, UNI 16Mo3KW
		P3.2 Alloy steel with a hardness of 180 – 260 HB	0.74	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40CHFA, UNI 42CrMo4
		P3.3 Alloy steel with a hardness of 260 – 360 HB	0.63	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40CHFA, UNI 42CrMo4
	P4 Tool steel (special alloy steel for tools, dies and molds)	P4.1 Tool steel with a hardness of < 26 HRC	0.55	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.2 Tool steel with a hardness of 26 – 39 HRC	0.47	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.3 Tool steel with a hardness of 39 – 45 HRC	0.38	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU

ISO group	Subgroup	WMG (Work Material Group)	k _{v6}	Examples of material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
M Stainless steel (corrosion resistant steels with ≥ 11 % chromium content)	M1 Ferritic stainless steel (straight chromium non-hardenable alloys)	M1.1 Stainless steel, ferritic with a hardness of < 160 HB	1.22	AISI 5429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434517, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, GOST 08Ch13, UNI X6CrTi12
		M1.2 Stainless steel, ferritic with a hardness of 160 – 220 HB	1.03	AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430517, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CA524, GOST 12Ch17, UNI X16Cr26
		M2.1 Stainless steel, martensitic with a hardness of < 200 HB	1.08	AISI 430F, EN X14CrMo517, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410521, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10Cr517
	M2 Martensitic stainless steel (straight chromium hardenable alloys)	M2.2 Stainless steel, martensitic with a hardness of 200 – 280 HB	0.89	AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402, GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, GOST 95Ch18, UNI GX6CrNi 13 04
		M2.3 Stainless steel, martensitic with a hardness of 280 – 380 HB	0.75	AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, GOST 20X17H12, UNI X30Cr13
		M3.1 Stainless steel, austenitic with a hardness of < 200 HB	1.00	AISI 304, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305517, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10
	M3 Austenitic stainless steel (chromium-nickel and chromium-nickel-manganese alloys)	M3.2 Stainless steel, austenitic with a hardness of 200 – 260 HB	0.86	AISI 309, EN X15CrNiSi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1G23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, GOST 20Ch20Ni452, UNI 16CrNi23 14
		M3.3 Stainless steel, austenitic with a hardness of 260 – 300 HB	0.77	AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331540, UNE F.3211, AFNOR Z35CNW514-4, UNI X45CrNiW 18 9
		M4 Super-austenitic, Duplex or Precipitation Hardening stainless steel (austenitic alloys with > 20 % Ni, austenitic-ferritic microstructure or precipitation hardened)	M4.1 Stainless steel, austenitic-ferritic or super-austenitic with a hardness of < 300 HB	0.75
	M4.2 Stainless steel, precipitation hardening austenitic with a hardness of 300 – 380 HB		0.64	AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAl17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465, BS 301513, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR Z9CNAl17-07, GOST 09Ch17Ni7Al, UNI X53CrMnNi21 9

ISO group	Subgroup	WMG (Work Material Group)	k_{wc}	Examples of material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)	
K	K1	Gray iron (GG) (iron-carbon castings with a lamellar graphite microstructure)	K1.1	Gray iron, ferritic or ferritic-pearlitic with a hardness of < 180 HB	ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 0110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Fc10D, GOST SC 10, UNI G10
			K1.2	Gray iron, ferritic-pearlitic or pearlitic with a hardness of 180 – 240 HB	ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Fc20D, GOST Ч420, UNI G20
			K1.3	Gray iron, pearlitic with a hardness of 240 – 280 HB	ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Fc35D, GOST SC35, UNI G35
	K2	Malleable iron (GTS/GTW) (heat-treated iron-carbon castings with a graphite-free microstructure)	K2.1	Malleable iron, ferritic with a hardness of < 160 HB	ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10, GOST K435-10
			K2.2	Malleable iron, ferritic or pearlitic with a hardness of 160 – 200 HB	ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7
			K2.3	Malleable iron, pearlitic with a hardness of 200 – 240 HB	ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, GOST K445-7, UNI GMN 45
	K3	Ductile iron (GGG) (iron-carbon castings with a nodular graphite microstructure)	K3.1	Ductile (nodular/spheroidal) iron, ferritic with a hardness of < 180 HB	ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12, GOST B440
			K3.2	Ductile (nodular/spheroidal) iron, ferritic or pearlitic with a hardness of 180 – 220 HB	ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7, GOST B450
			K3.3	Ductile (nodular/spheroidal) iron, pearlitic with a hardness of 220 – 260 HB	ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FGT 0-2, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3, GOST B460
	K4	Austenitic or austempered ductile iron (NI-Resist/ADI) (iron-carbon alloy castings with an austenitic or ausferrite microstructure)	K4.1	Austenitic cast iron with a hardness of < 180 HB	ASTM A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7, GOST S-NiMn 13 7
			K4.2	Austenitic cast iron with a hardness of 180 – 240 HB	ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4, GOST ЧH19X3U
			K4.3	Austempered ductile iron with a hardness of 240 – 280 HB	ASTM A897 Grade 110-70-11
	K5	Compacted graphite iron (CGI) (iron-carbon castings with a vermicular graphite structure)	K4.4	Austempered ductile iron with a hardness of 280 – 320 HB	ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400)
K4.5			Austempered ductile iron with a hardness of 320 – 360 HB	ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403)	
K5.1			Vermicular, compacted graphite iron with a hardness of < 180 HB	ASTM A842 Grade 300, EN-GJV-300, DIN GGV 30, GOST ЧBT30,	
K5		K5.2	Vermicular, compacted graphite iron with a hardness of 180 – 220 HB	ASTM A842 Grade 350, EN-GJV-350, DIN GGV 35 (5.2200), GOST ЧBT30,	
		K5.3	Vermicular, compacted graphite iron with a hardness of 220 – 260 HB	ASTM A842 Grade 450, EN-GJV-450, DIN GGV 45, GOST ЧBT45,	








ISO group	Subgroup	WMG (Work Material Group)	k _{vg}	Examples of material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
N Non-ferrous metals (metals including alloys without an appreciable amount of iron)	N1 Wrought aluminium	N1.1 Pure aluminium and wrought aluminium alloys with a hardness of < 60 HB	1.33	UNS A91200, EN AL99.6, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, GOST A1C, UNI 3567
		N1.2 Wrought aluminium alloys with a hardness of 60 – 100 HB	1.00	UNS A93004, EN AlMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, GOST AMu, UNI 3568
		N1.3 Wrought aluminium alloys with a hardness of 100 – 150 HB	0.67	UNS A95083, EN AlMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AlMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, GOST Amg 4.5, UNI P-AlMg4.4
	N2 Cast aluminium	N2.1 Cast aluminium alloys with a hardness of < 75 HB	0.67	UNS A02080, EN AlCu45, BS LM11, STN 424331, UNE AlSi1Cu, GOST AMg5K, UNI G-ALSi7Mg
		N2.2 Cast aluminium alloys with a hardness of 75 – 90 HB	0.60	UNS A02420, EN AlCu4Ni2Mg2, SS AlSi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE Al-7SiMg, AFNOR A-57G, GOST AK7, UNI G-ALSi7Mg
		N2.3 Cast aluminium alloys with a hardness of 90 < 140 HB	0.43	UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS AlSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-510G, UNI G-ALSi9Mg
	N3 Copper or copper alloys	N3.1 Free-cutting copper-alloys materials with excellent machining properties	0.70	UNS C14700, EN CuPb1P, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, GOST L63-3, UNI CuS(P0.01)
		N3.2 Short-chip copper-alloys with good to moderate machining properties	0.41	UNS C81540, EN CuNi25Cr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, GOST L60, UNI P-CuZn-40
		N3.3 Electrolytic copper and long-chip copper-alloys with moderate to poor machining properties	0.21	UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CuSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, GOST M1f, UNI Cu-0F
	N4 Polymers (synthetic or semi-synthetic materials)	N4.1 Thermoplastic polymers	0.70	ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, ME, MPF, PA, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
		N4.2 Thermosetting polymers	0.27	Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Methacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
		N4.3 Reinforced polymers or composites	0.29	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
	N5 Graphite	N5.1	1.0	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01R0, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650,

ISO group	Subgroup	WMG (Work Material Group)	$k_{w,g}$	Examples of material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
S High-temperature alloys (superalloys with high temperature strength and corrosion resistant surpassing that of stainless steel)	S1 Titanium or titanium alloys	S1.1 Titanium or titanium alloys, with a hardness of <200 HB	1.94	UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, GOST BT1-00, AISI R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TAZ,
		S1.2 Titanium alloys, with a hardness of 200 – 280 HB	1.72	UNS R56404 (Grade 29), EN Ti2Cu, DIN 3.7124, BS TA.21, UNE Ti-P11, AFNOR T-U2, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553
		S1.3 Titanium alloys, a hardness of 280 – 360 HB	1.44	UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELI, BS TA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, GOST BT6, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553
	S2 Fe-based high-temperature alloys	S2.1 High-temperature Fe-based alloys with a hardness of <200 HB	1.33	UNS N08801 (Incoloy 801), EN X8 NiCrAlTi31-21, DIN 1.4959, BS NA 15, AFNOR Z8NC33-21, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology
		S2.2 High-temperature Fe-based alloys with a hardness of 200 – 280 HB	1.17	UNS N19907, EN X6NiCrTiMoVB25-15-2, DIN 1.4980, SS 2570, BS HR52, AFNOR Z6NCTDV25.15B, GOST 36HXT10, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology
		S3.1 High-temperature Ni-based alloys with a hardness of <280 HB	1.00	UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, GOST XH38BT, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
	S3 Ni-based high-temperature alloys	S3.2 High-temperature Ni-based alloys with a hardness of 280 – 360 HB	0.83	UNS N07001, EN NiCr20Co13Mo4Ti3Al, DIN 2.4654, BS HR 2, ČSN Waspalloy, AFNOR NCKD 20ATV, GOST XH80T5K0, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
		S4 Co-based high-temperature alloys	S4.1 High-temperature Co-based alloys with a hardness of <240 HB	0.78
	S4.2 High-temperature Co-based alloys with a hardness of 240 – 320 HB		0.67	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31


ISO group	Subgroup	WMG (Work Material Group)	k_{vg}	Examples of material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
H Hardened materials (any engineering metal with a hardness > 45 HRC)	H1 Chilled cast iron	H1.1 Chilled cast iron with a hardness of < 440 HB	1.52	UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A
		H2.1 Hardened cast iron with a hardness < 55 HRC	0.90	UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D
	H2 Hardened cast iron	H2.2 Hardened cast iron with a hardness > 55 HRC	0.77	UNS F45003, EN G-X260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S
		H3.1 Hardened steel with a hardness of < 51 HRC	1.00	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	H3 Hardened steel < 55 HRC	H3.2 Hardened steel with a hardness of 51 – 55 HRC	0.82	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
		H4 Hardened steel > 55 HRC	H4.1 Hardened steel with a hardness of 55 – 59 HRC	0.64
	H4.2 Hardened steel with a hardness of > 59 HRC		0.54	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBТ, UNI 95MnWCr5KU

CORRECTION FACTORS

Correction factors for specific type of operation C_{VcO}

 															
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Chip-breakers for fine finishing (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Chip-breakers for finishing (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Chip-breakers for medium machining (FM, M, NM, NMR, SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Chip-breakers for roughing (RM, NRM, NR, R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Chip-breakers for heavy roughing (HR, HR2, NR2, OR...) for 45 min durability	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Correction factors for required durability C_{VcT}

	minutes	10	15	20	30	45	60
General machining operations (fine finishing up to roughing)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Heavy machining operations (heavy roughing)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Additional correction factors C_{VcA}

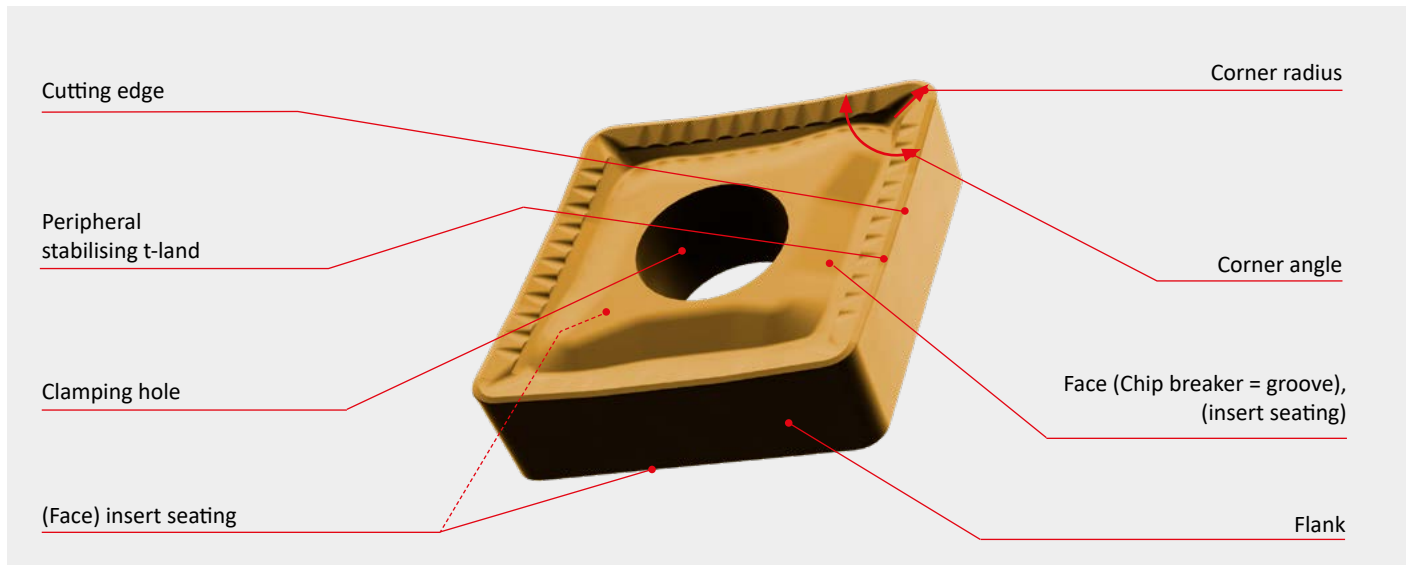
Machining environment	C_{VcA}
Condition of the work-material (hard skin due to forging or casting)	0.70
Internal turning	0.75
Parting and grooving (radial)	0.88
Face grooving	0.80
Interrupted cut	0.80
Unstable machining conditions	0.85
Common machining conditions	1.00
Stable machining conditions	1.20

Resulting corrected cutting speed v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA}$$

- k_{vG} – coefficient of used material
- v_c – starting speed from catalogue page

Insert parts



The **Corner radius** – determines in most cases the recommended minimum depth of cut and, together with the feed, also determines the achieved roughness.

The **Cutting edge** is the intersection of face and flank surfaces. Its longitudinal roughness is one of the first evaluation criteria when assessing an insert.

The **insert corner angle** is very important with regard to the usable cutting edge length, resistance in the interrupted cut, heat dissipation from the cutting point, etc.

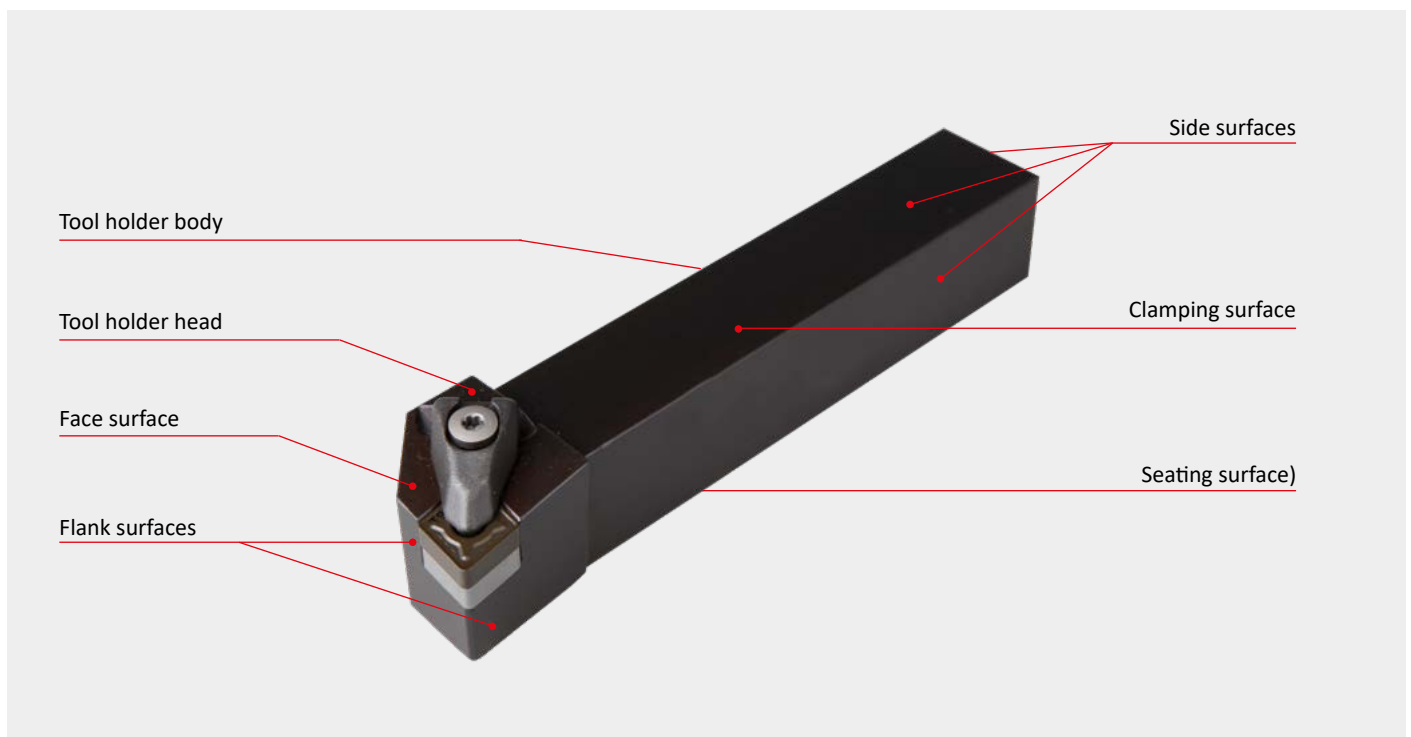
The **peripheral stabilising t-land** is an area located after the cutting edge. Its width is very often variable and its angle also changes regularly. In most cases, the width of the t-land, together with the adjustment angle at which the insert works, is a limiting factor for specifying the minimum feed.

The **chip breaker** – together with the t-land determines the application area (narrow grooves – finishing and materials with short chip, wide grooves – mostly roughing operations and tough materials).

The **clamping hole** – if there is no hole, the insert will definitely be designed for the ISO C clamping system. If the hole is cylindrical, the insert is designed for the ISO P, M, D + clamping systems (in nearly all cases the flank angle is 0°). If the hole is trumpet-shaped and the flank angle is positive, the insert is single-sided and is designed for the ISO S clamping system. If the hole is conical and is the same on both sides of the insert, then it is most likely a tangential insert (double-sided).

The **insert seating** – if it is formed by the same relief as the face surface, the insert is double-sided, if it is different, the insert is single-sided. It must be assessed with regard to the planned load or the type of cut. (the size and distance of the radius and the cutting edges).

Tool holder parts



The turning tool consists of two basic parts:

1) the body consisting of:

- seating surface
- clamping surface
- side surfaces (which can further be provided with adjusting screws)

Note: For external turning, the tool holder body is usually a square cross section (square or rectangle). For internal turning, the cross section of the holder body is circular and, for larger cross sections, it is provided with adjusting surfaces. But the holder body can also be formed by a special type of shank, such as CAPTO (PSC) or HSK

2) the head with:

- face
- flank surfaces

The tool holder head also includes a clamping system into which the inserts are inserted

From the face side (for radial inserts) or from the flank surface side (for tangential inserts)

Note: the types of heads are:

- straight – allows turning in both directions
- side – distinguish between right and left design
- bent – distinguish between right and left design (allows better access when turning more complex surfaces)

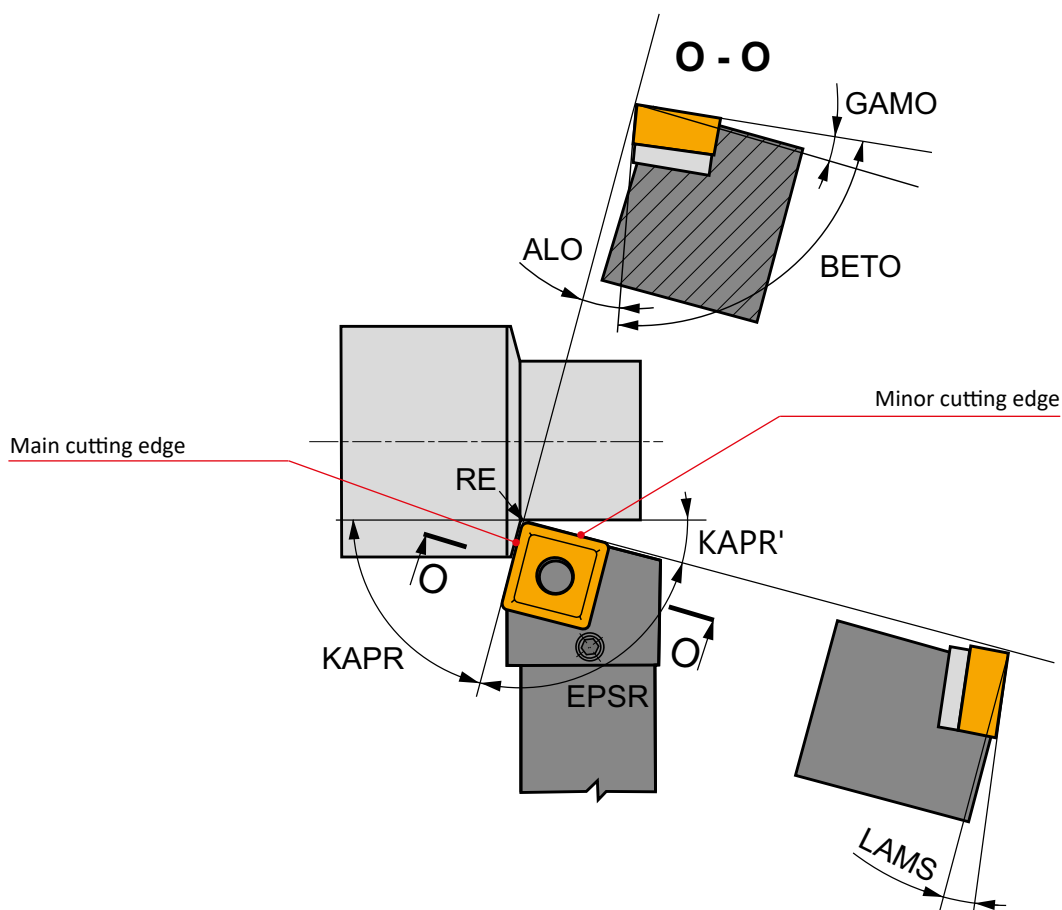
Working and construction angles of turning tools

The position and orientation of the cutting edge in relation to the workpiece and its geometric shape determine the cutting angle characteristics.

The angles on the cutting edge are determined by a two coordinate system:

- a) design
- b) working

a) tool coordinate system (stationary), which is used to determine the cutting edge geometry during design, production and checking. All angles defined in this system are called tool cutting angles. All angles defined by ISO standards according to the insert shape belong in this group.



DEFINITION OF BASIC TERMS

b) working coordinate system, used to determine the cutting edge geometry during the machining process. These angles are called working angles and they depend on the position of the insert clamped into the tool holder. For example, the cutting insert SNUN has a tool clearance angle $AN = 0^\circ$ and a rake angle $GAMP = 0^\circ$, however the insert is clamped in the tool holder to give a working clearance angle $ALO = 6^\circ$ and a working rake angle $GAMO = -6^\circ$. The working angles affect the tool angles with pre-formed chip breakers. However the most important are the working angles for the cutting process.

The basic tool angles are indicated in the picture in the basic tool plane (interlaid by the bearing surface of the tool holder) and in the normal tool plane (interlaid across to cutting edge – cut O-O).

We are concerned with the following angles:

The rake angle $GAMO$ – substantially affects the cutting process. Its size determines the progress and the intensity of plastic deformation during chip forming; it also determines the value of the cutting forces and the thermal stress on the cutting edge. The range of rake angles is wide, from $GAMO = +25^\circ$ to -15° for cutting tools with indexable cutting inserts for milling and turning. A positive rake angle improves the chip forming conditions, reduces the cutting forces and reduces the cutting temperature level. A negative rake angle improves the strength of the cutting edge, however it increases plastic deformation during chip forming and thereby also the cutting forces and temperatures.

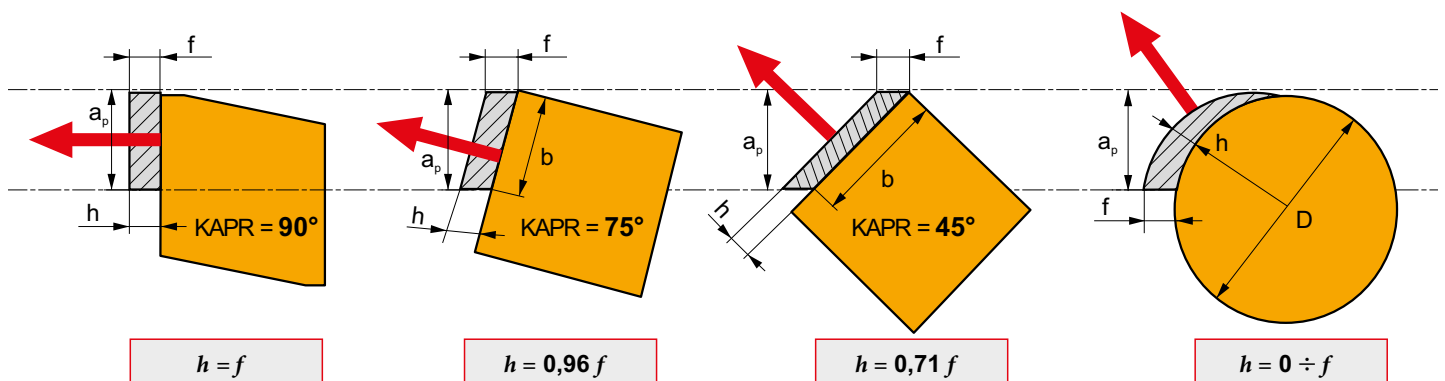
Clearance angle ALO affects the value of friction between the flank and the machined surface. Increasing the clearance angle ALO reduces this friction and thereby flank wear as well.

Wedge angle $BETO$ is the angle of the cutting insert's wedge. Increasing angle $BETO$ increases the strength of the cutting edge (resistance against shock), however it also increases the cutting resistance.

Inclination angle of main cutting edge $LAMS$ – determines the point of first contact between the cutting edge and the workpiece, which is important for interrupted cut. If $LAMS$ is positive, the point of contact is close to the nose of the cutting insert. The negative angle $LAMS$ moves the point of first contact far from the nose and thereby affects the resistance of the cutting edge against mechanical stress. Furthermore, $LAMS$ affects the direction of chip evacuation. If $LAMS$ is negative, the direction of chip evacuation is towards the machined surface. Whereas if $LAMS$ is positive, the direction of chip evacuation is away from the machined surface.

Setting angle of main cutting edge $KAPR$ has main influence on the values of cutting forces and the cross section shape of the chip. Reducing angle $KAPR$ makes the chip thinner at a given feed f and depth of cut a_p . Whereas if $KAPR = 90^\circ$ the chip thickness $h = f$ and the chip width $b = a_p$ becomes wider. Regarding the decreasing setting angle the function width of the T-land is increasing and the rake angle of insert is decreasing.

Setting angle of minor cutting edge $KAPR'$ together with corner radius RE define the final surface quality.



Effect of working tool geometry

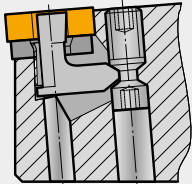
Parameter	Change	Abrasion of the flank	Crater wear formation	Tendency for plastic deformation	Resistance to adverse working conditions	Surface	Cutting forces	Tendency to vibrate	Medium cutting temperature	Chip formation
Main cutting edge angle	Less than or greater than 90°	Slightly reduced	Slightly reduced	Slightly reduced	Slightly improved	Effect not proven	Slightly increased	Increased	Lower	Chip is thinner and wider (b/h changes)
Minor cutting edge angle	Decreased	Slightly reduced	Effect not proven	Slightly increased	Very slightly improved	Improved (conditional)	Slightly increased	Increased	Very slightly higher	Insignificant effect
Corner angle	Increased	Effect not proven	Effect not proven	Reduced	Improved	Effect not proven	Effect not proven (-)	Slightly increased	Very slightly higher	Insignificant effect
Corner radius	Increased	Reduced (to certain level)	Reduced (to certain level)	Reduced	Improved	Improved (conditional)	Increased (to certain level)	Increased	Slightly higher	Softer formation (mostly – based on the chip breaker)
Flank angle	More positive	Reduced	Effect not proven	Very slightly Reduced	Slightly worse	Improved (conditional)	Slightly reduced	Slightly reduced	Slightly lower	Effect not proven
Face angle	More positive	Very slightly reduced	Reduced	Slightly reduced	Slightly worse	Effect not proven (+)	Slightly reduced	Reduced	Lower	Chip is less compressed, but is forced closer to the cutting edge
Cutting edge angle	Positive	Effect not proven	Slightly reduced	Slightly reduced	Slightly worse	Effect not proven (+)	Slightly reduced	Slightly reduced	Slightly lower	Deflects the chip from the workpiece
T-land width	Wider	Slightly increased	Slightly increased	Slightly increased	Slightly improved	Effect not proven (+)	Increased	Increased	Higher	Chip is more compressed, but presses to a larger surface
T-land angle (working)	Positive	Very slightly reduced	Slightly reduced	Slightly reduced	Slightly worse	Effect not proven (+)	Reduced	Reduced	Slightly lower	Chip is less compressed

What affects cutting forces and how?

Conditions	Carbon steel (HB230)	Stainless steel (HB145)	Grey cast iron (HB130)
Cutting speed and cutting force $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			
Depth of cut and cutting force $V_c = 100 \text{ m/min}$ $a_p = 0.2 \text{ mm/rev}$ KAPR 90° RE 0.4			
Cutting feed and cutting force $V_c = 100 \text{ m/min}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			
Corner radius and cutting force $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 1.2 \text{ mm}$ KAPR 90°			
Main cutting edge angle $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR $45^\circ, 60^\circ, 75^\circ, 90^\circ$ (values on the x axis) RE 0.4			
Rake angle and cutting force $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			

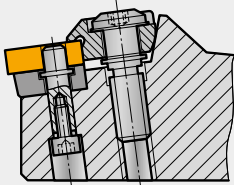
Tool holder choice with regard to the clamping technique

The PRAMET TOOLS offer includes tool holders, adjustable holders, turret heads and adjustable holders for external longitudinal, facing, copy turning, and naturally also for internal turning. Tool holders are classified according to the inserts clamping system into six groups that are schematically illustrated in the following passage.



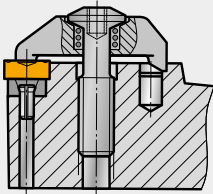
ISO P

This system serves for the clamping of negative inserts with cylindrical hole, both with chip formers and/or without them. The insert clamping is achieved as a result of an angle lever that after tightening the screw presses the insert down to the holder bed. Tool holders with this clamping system of inserts ensure a reliable and exact clamping of an insert. They perform the best and also the most frequent use at external turning operations, namely both finishing and roughing ones. Alternatively this type of clamping can be also used for holders intended for internal turning of holes with larger diameters.



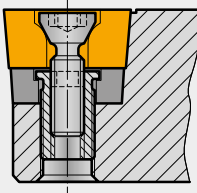
ISO M

This system is used for the clamping of cutting inserts of the same type as that of the system ISO P. In this case an insert is set onto a strong pin to which it is pressed by a clamp that is also fixing at the same time the top of insert. This clamping system is suitable mainly for holders with supposed enhanced dynamic load. These holders are used almost exclusively for the external turning.



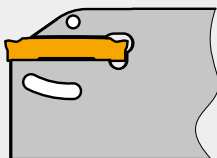
ISO C

This system serves for the clamping of both negative and positive inserts without holes, namely with both chip formers (pre-pressed, ground and side-pressed ones) and without them. The insert is fixed in the bed of a tool holder by a screw-held clamp, under which there is still embedded a side-pressed chip former at some insert types. Holders with this clamping system are used for both the external and internal surface machining. At present the clamping system C loses its importance. Especially at tools for internal turning it is replaced by the system S with benefit.



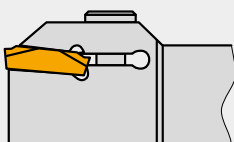
ISO S

This clamping system is mainly used for small cross-section tools, designed for both external and internal turning (drilling). In this case a special screw, going through an insert cone hole, achieves the clamping. By tightening this screw an insert is fixed in the tool bed. This solution is especially convenient because there is no obstacle for chip flow.



ISO X

This marking identifies tools with so called special clamping system (i.e. it is different at individual tool manufacturers and suppliers). In our case we have identified under this marking tool holders that use the cutting resistance to clamp an insert into the self-locking bed. This clamping system is used for tools intended for parting and recessing.



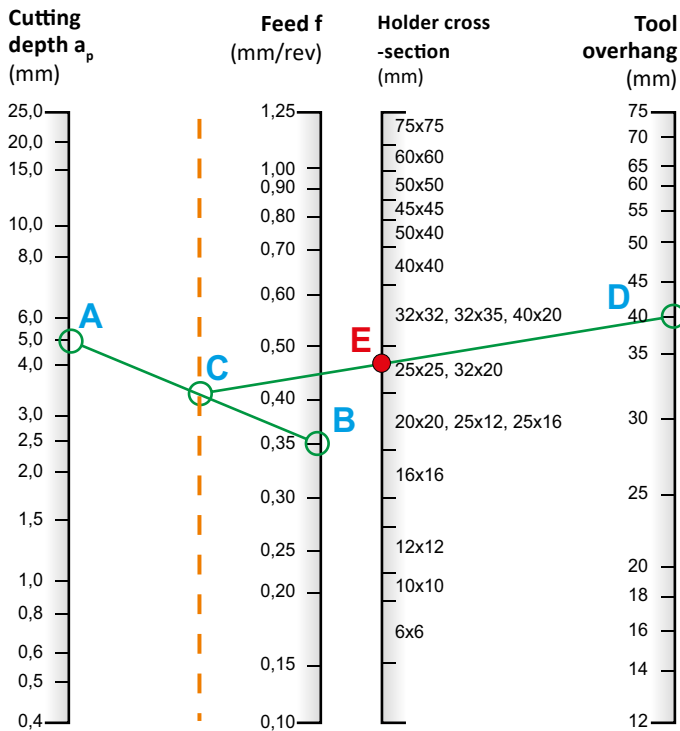
ISO G

This clamping system is used at tools for recess turning and at tools for copy turning (system CTP). The insert is pushed into the holder bed by a clamp from the top. The contact surface in the holder, in the clamp and also in the insert is shaped in such a way that it hinders the insert displacing by a feeding component of cutting speed.

CHOICE OF CUTTING TOOL

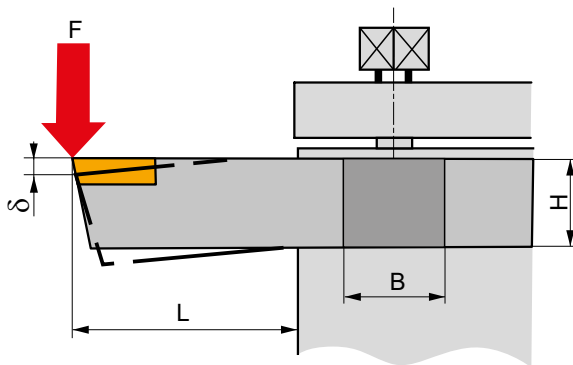
With reference to square cutting tool

External cutting tools (square cross section)



Unfortunately, we cannot offer you a similar diagram for choosing the diameter of the inner cutting tool as the situation in internal turning is complicated by the chip. Due to the larger overhang, a holder with the largest possible diameter should be chosen, but if the diameter of the holder is close to the diameter of the hole to be machined, problems can occur with the chip evacuation. It usually gets between the hole wall and the holder body damaging the surface being formed. In general, if you use tools with a steel body, the overhang should not exceed $4xD$, and if you have tools with a carbide or heavy metal body, the maximum overhang should be $6xD$. Remember that for both types of tools, the portion for clamping the tool should be at least $3xD$.

Use the **maximum possible cross section** with regard to clamping options and process limitations.

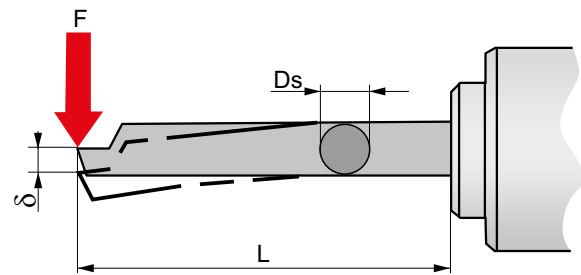


Bending stress

Tool holder deflection

$$\sigma = \frac{6 \cdot F \cdot L}{B \cdot H^2} \text{ (MPa)}$$

$$\delta = \frac{4 \cdot F \cdot L^3}{E \cdot B \cdot H^3} \text{ (mm)}$$



Bending stress

Tool holder deflection

$$\sigma = \frac{32 \cdot F \cdot L}{\pi \cdot D_s^3} \text{ (MPa)}$$

$$\delta = \frac{64 \cdot F \cdot L^3}{3 \cdot \pi \cdot E \cdot D_s^3} \text{ (mm)}$$

σ	Bending stress in the body (MPa)
F	Cutting force (N)
L	Tool overhang (mm)
B	Body width (mm)
H	Body height (mm)
D_s	Body diameter (mm)
E	Body material elastic modulus (MPa)

Material	MPa (N/mm ²)	(kgf/mm ²)
Steel	210.000	21.000
Sintered carbide	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

**50% reduction in overhang reduces deflection by 88%.
1/3 increase in cross section reduces bending by 68%.**

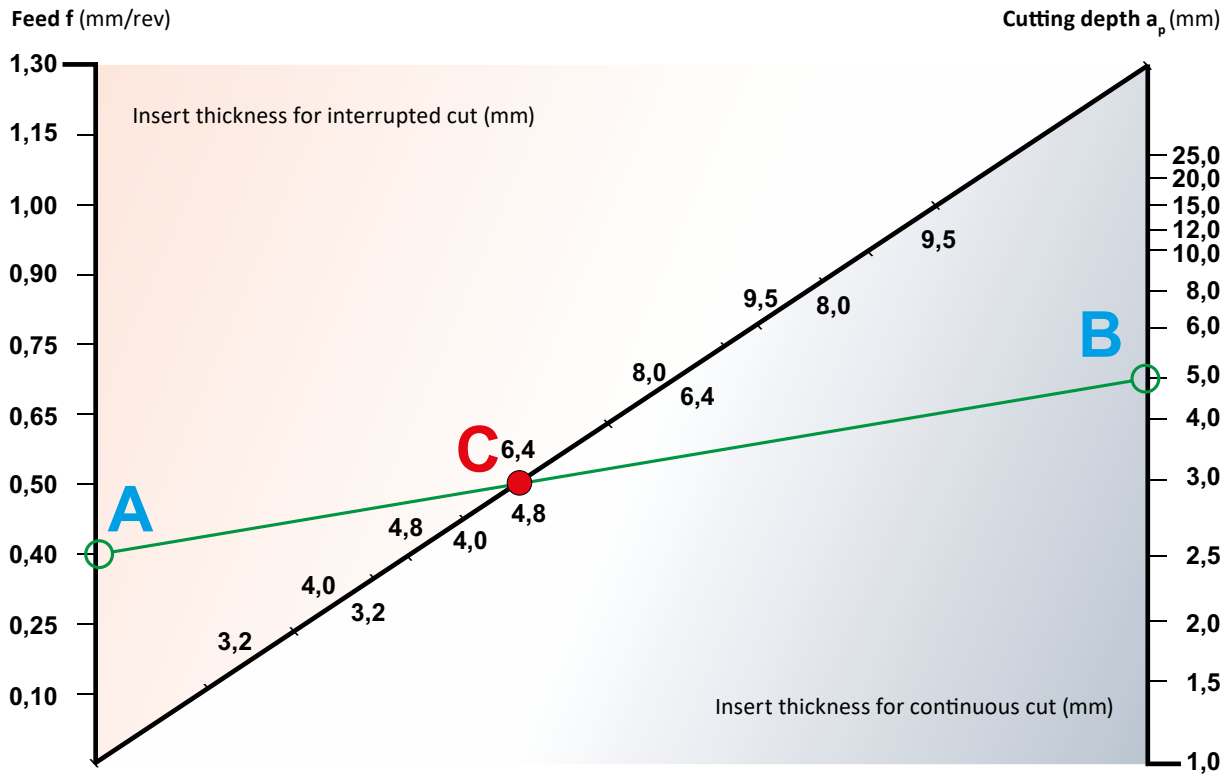
Choosing the shape and size of the insert

Priority of choice	Insert shape	Nose angle	Insert size		Maximum length of cutting edge Lmax		Roughing	Light roughing	Finishing	Profile turning	Face turning	Versatile applications	Tendency to vibrate	Hard material	Interrupted cut	
			ISO	ANSI	(mm)	(")										
<p>Increasing the accessibility of the cutting edge for profiling and fewer vibrations.</p>		35°	11	2	0.25L	2.80	.110"									
			13			3.30	.130"	■	■	■	■					
<p>Increasing the strength of the cutting edge and suitability for interrupted cut.</p>		55°	07	2	0.25L	2.00	.078"									
			11	3		2.90	.114"	■	■	■	■	■	■			
		60°	11	2	0.33L	3.60	.141"									
			16	3		5.50	.216"	■	■	■	■	■	■	■	■	
			22	4		7.30	.287"	■	■	■	■	■	■	■	■	
		80°	06	3	0.50L	3.30	.129"									
			08	4		4.40	.173"	■	■	■	■	■	■	■	■	
		80°	06	2	0.66L	4.20	.165"									
			09	3		6.40	.251"									
			12	4		8.50	.334"	■	■	■	■	■	■	■	■	
			16	5		10.60	.417"									
			19	6		12.70	.500"									
		90°	09	3	0.66L	6.30	.248"									
			12	4		8.40	.330"									
			15	5		10.40	.409"	■	■	■	■	■	■	■	■	
			19	6		12.60	.496"									
		100°	12	4	0.66L	8.50	.334"									
			19	6		12.70	.500"	■	■	■	■	■	■	■	■	
			25	8		16.50	.649"									
			06		0.40D	2.40	.094"									
			08			3.20	.125"									
			10			4.00	.157"									
			12			4.80	.188"									
			15			6.00	.236"									
			16			6.40	.251"	■	■	■	■	■	■	■	■	
			19			7.60	.299"									
			20			8.00	.315"									
			25			10.00	.393"									
			32			12.80	.503"									

CHOICE OF INSERT

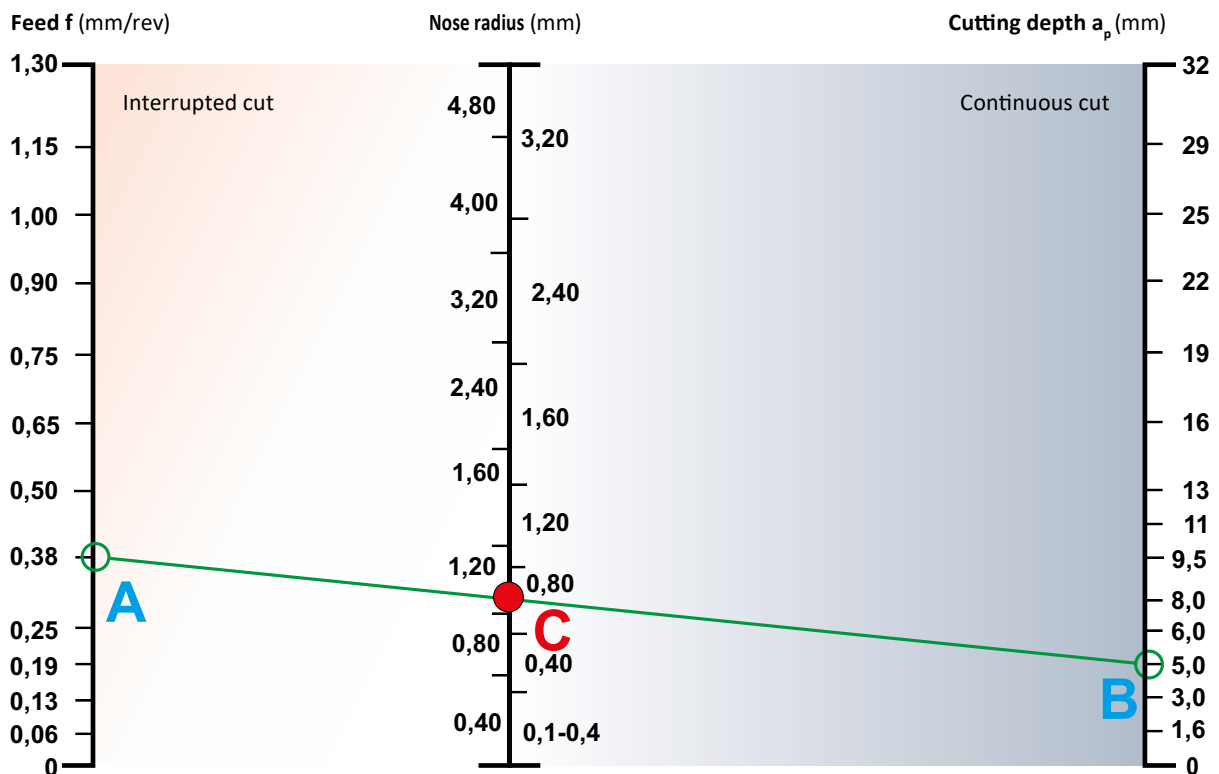
Choosing the optimum thickness of the insert

Based on practice, we recommend performing this only for interrupted cut and at a maximum load of inserts.



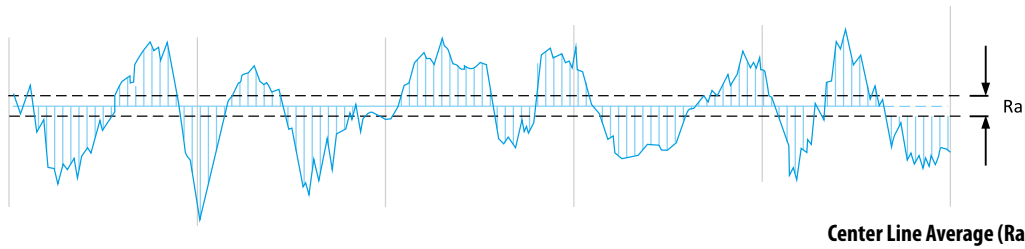
Choosing the nose radius of the insert

Based on practice, we recommend performing this only for interrupted cut and at a maximum load of inserts.



The insert radius, together with the feed and the minor cutting edge angle, is one of the main criteria for determining the roughness of the machined surface. Obviously, the properties and type of material being machined, including the cutting environment, have a significant impact.

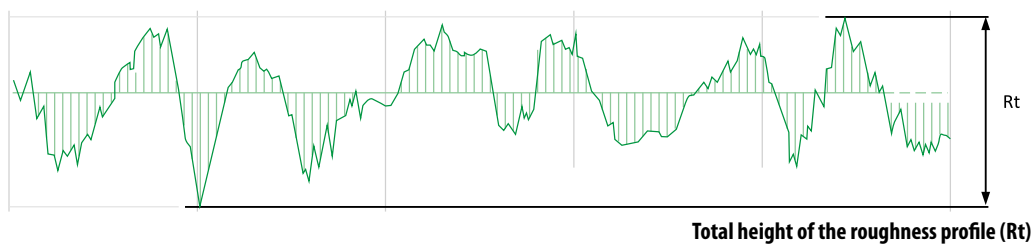
At the beginning of this section, we indicate the main roughness parameters most often specified in engineering practice.



Ra – Average roughness

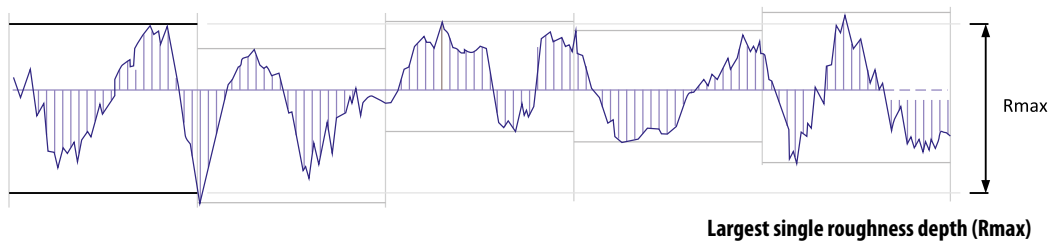
Ra is also known as Arithmetic Average (AA) or Center Line Average (CLA). It is the average roughness in the area between the roughness profile and its mean line. Graphically, Ra is the area between the roughness profile and its center-line divided by the evaluation length. The evaluation length is normally five sample lengths where each sample length is equal to one cut-off length. As shown in the graph.

Ra is by far the most commonly used Surface Finish parameter and a good starting point for quantifying parts even when there is no parameter callout (surface finish required). However, while common, Ra is not sufficient to completely characterize the roughness of a surface. Depending on the application, surfaces with the same roughness can perform quite differently. Lets look at the same surface roughness analysed in 3 other ways:



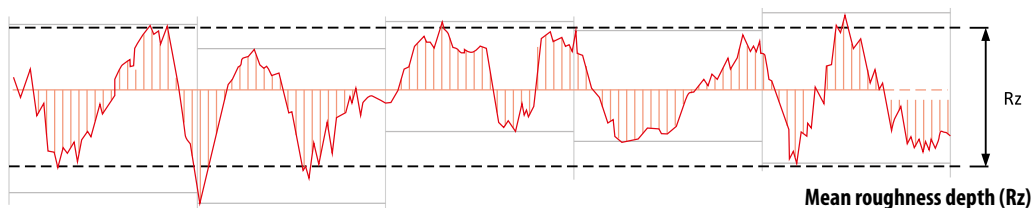
Rt – Total height of roughness profile

Difference between height of the highest peak and the depth of the deepest valley within the evaluation length as you can see in the bottom graph.



Rmax – Maximum distance from highest peak to lowest valley – of the total cut-off length

Or defining it differently but meaning the same Rmax is the largest single roughness depth measured within one of the sample lengths. Rmax is particularly sensitive to anomalies such as scratches and burrs that may not be obvious from measures such as Ra that rely on averages.



Rz – Mean roughness depth

Rz is often preferred to Ra in Europe and particularly Germany. Instead of measuring from center-line like Ra, Rz measures the average of the 5 largest peak to valley differences within five sampling lengths. While Ra is relatively insensitive to a few extremes, Rz is quite sensitive since it is the extremes it is designed to measure.

Surface Roughness Grades: “N” Numbers

The N numbers are common used on technical drawings to described the surface finish roughness. In the past triangles were used but they are not so concrete to explain the correct surface finish.

Relationship with Triangle Symbol

Arithmetical Mean Roughness Ra (µm)	Max. Height Roughness Rz (µm)	Ten Points Mean Roughness RzJIS (µm)	Roughness Grade	Note: (Relationship with Triangle)
0.025	0.1	0.1	N1	VVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	V
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

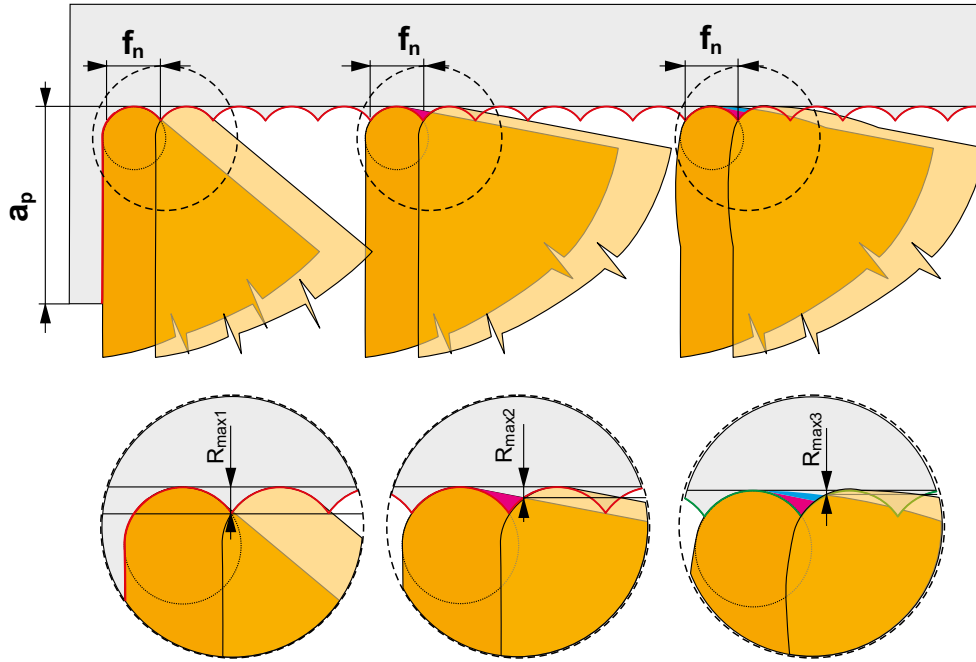
Note: Finishing symbol (Triangle and wave~) was removed from JIS standard in the 1994 Revision.

In the market you can find some “RugoTest” where the surface finish can be checked visually if there is no electrical equipment available. Be aware that’s only a guide and no measurement



Roughness values R_a and R_z specified in the following tables are valid for turning using inserts with larger minor cutting edge angles $KAPR'$, i.e. inserts of basic shapes T..., S..., D..., K..., V... In turning using inserts with shapes C ..., W ..., and in particular using inserts with the WIPER geometry – i.e. tools with adjustment angles $KAPR = 90^\circ - 95^\circ$,

usually lower roughness values R_a are achieved as compared with the data from the table. This is caused by the low value of the minor cutting edge angle $KAPR'$. In this case rough areas are cut off and theoretical maximum rough areas are reduced to $R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$, as evident from the comparison in picture that follows.



Ytfinhet vid svarvning R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8 \cdot RE} \cdot 1000$$

f ↘	RE Radie																			
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0	
	Ytfinhet R_{max} (µm)																			
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04	
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08	
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10	
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16	
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23	
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35	
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40	
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51	
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63	
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76	
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98	
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14	
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41	
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60	
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91	
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14	
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50	
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16	
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91	
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73	
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6	
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6	
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7	
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8	
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0	
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3	
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13	
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14	
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16	
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23	
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26	
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31	
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35	
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40	
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45	
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51	
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56	
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63	
2.20												252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50														260	244	223	195	156	130	98

Risk för dålig spånbrytning

Ytfinhet vid svarvning R_a

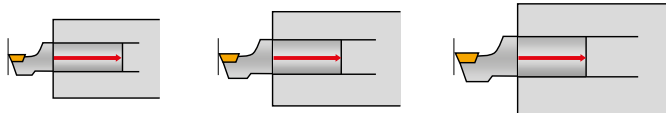
$$R_a = 43,9 \frac{f^{1,88}}{RE^{0,97}}$$

f ⇒	RE Radie																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Ytfinhet R_a (µm)																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20												83	79	67	63	57	41	34	26
2.50														85	80	73	64	52	43

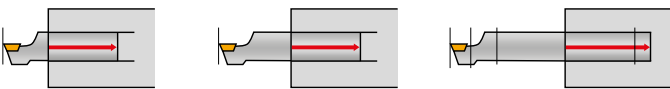
Risk för dålig spånbrytning



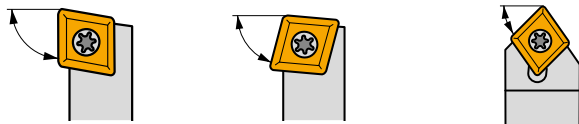
Hardness of chip formation – great attention must be paid to proper chip formation (the chip must be easily transportable from the cutting point and, at the same time, it should have the smallest possible plastic deformation, i.e. the lowest possible cutting forces).



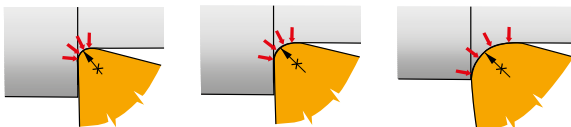
Tool body cross section (clamping rigidity) – the rigidity of the clamping itself is important. Therefore, we recommend using cutting tools with the largest possible body cross section that can be clamped. We also prefer to use monoblocks (PSC).



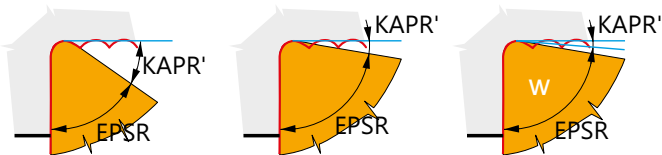
Overhang (clamping rigidity) – the tool overhang, or the rigidity of the clamping itself, is of great importance as well. Therefore, we recommend minimising the overhang.



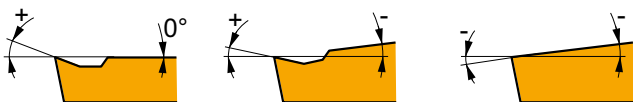
Main cutting edge angle – ideally, the tool adjustment angle should be close to 90°, i.e. the forces should be directed as much as possible to the axis of the machine spindle.



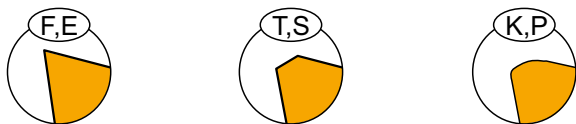
Insert radius – if there is a risk of vibration, we recommend selecting an insert with the smallest possible tip radius.



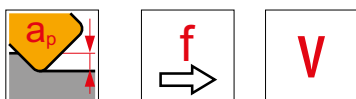
Corner angle and minor cutting edge angle – in this case it is recommended to choose an insert with the smallest possible tip angle, i.e. V (35°), D or K (55°), or T (60°). C or W shapes, or inserts with WIPER geometry, are not recommended. Please note this does not always apply (if torsional vibrations also occur, the application of these inserts can be beneficial).



Geometry – when turning thin-walled and slim parts, it is recommended to opt for positive inserts with positive geometry, then negative inserts with positive geometry, and only if there is no other choice, then negative inserts with neutral to negative geometry should be chosen.



Micro-geometry (cutting edge design) – to reduce the risk of vibration, it is necessary to select inserts with the sharpest possible cutting edge geometry. If you use inserts with t-landing, these should be as narrow and positive as possible. It is very important that the tool generates as little cutting resistance as possible.



Cutting conditions:

- 1) When choosing the depth of cut, always make sure that the depth of cut is greater than the radius of the insert.
- 2) When choosing the feed, take into account that the specific cutting resistance increases with decreasing chip thickness, i.e. do not use extremely low feeds (below 0.1 mm).
- 3) If there are vibrations, cutting speed change (+/-) can also help – this is related to the inherent frequency of the machine.

NOTE: It is often advantageous to reduce the depth of cut (not below the radius) and increase the feed.



Do not use worn inserts – abrasion of the flank causes an increase in cutting forces, and thus the risk of vibration.

If tool clamping allows it, move the cutting edge above the axis (in external turning) by approx. 2% of the diameter.

CHOICE OF CUTTING CONDITIONS

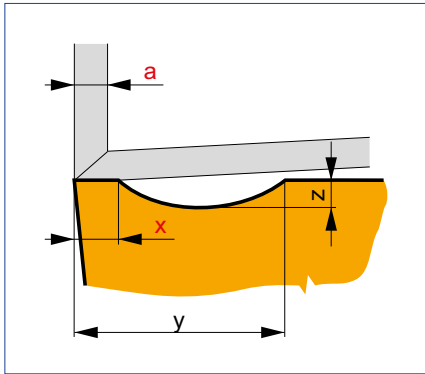
Choosing the chip breaker

The shape of the chip depends on several factors – the properties of the machined component, material strength, toughness and micro-structure, properties of the insert grade, especially the frictional properties (on the rake face), geometry of cutting edge, cutting conditions and the type of chip breaker, also static and dynamic properties of the machine.

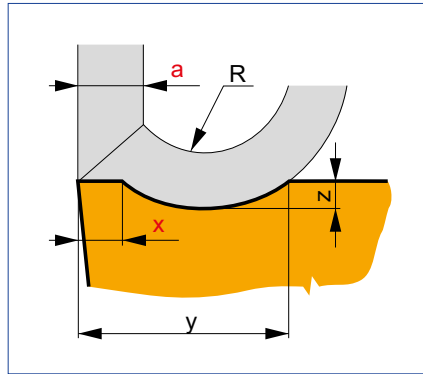
Virtually all of these factors in the cutting process work to combine

and determine the shape of the chip (shearing action, flow of the chip, or curled chip – which can gather and clog the machining area). Each chip breaker works in a defined range of feed and depth of cut.

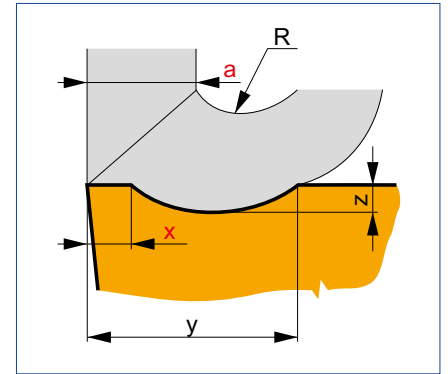
The minimum feed at which the chip breaker functions depends on the width of Top Land „ x ” and it’s angle. The maximum feed depends on the distance from the cutting edge to the end of the chip breaker y and the depth of the chip breaker z .



If the thickness of layer „ a ” cut away (at setting angle $KAPR = 90^\circ$, equal to the feed) is significantly smaller than the T-land „ x ”, the chip is only in contact with the chamfer. It cannot enter the chip breaker and therefore it cannot be broken (see picture).

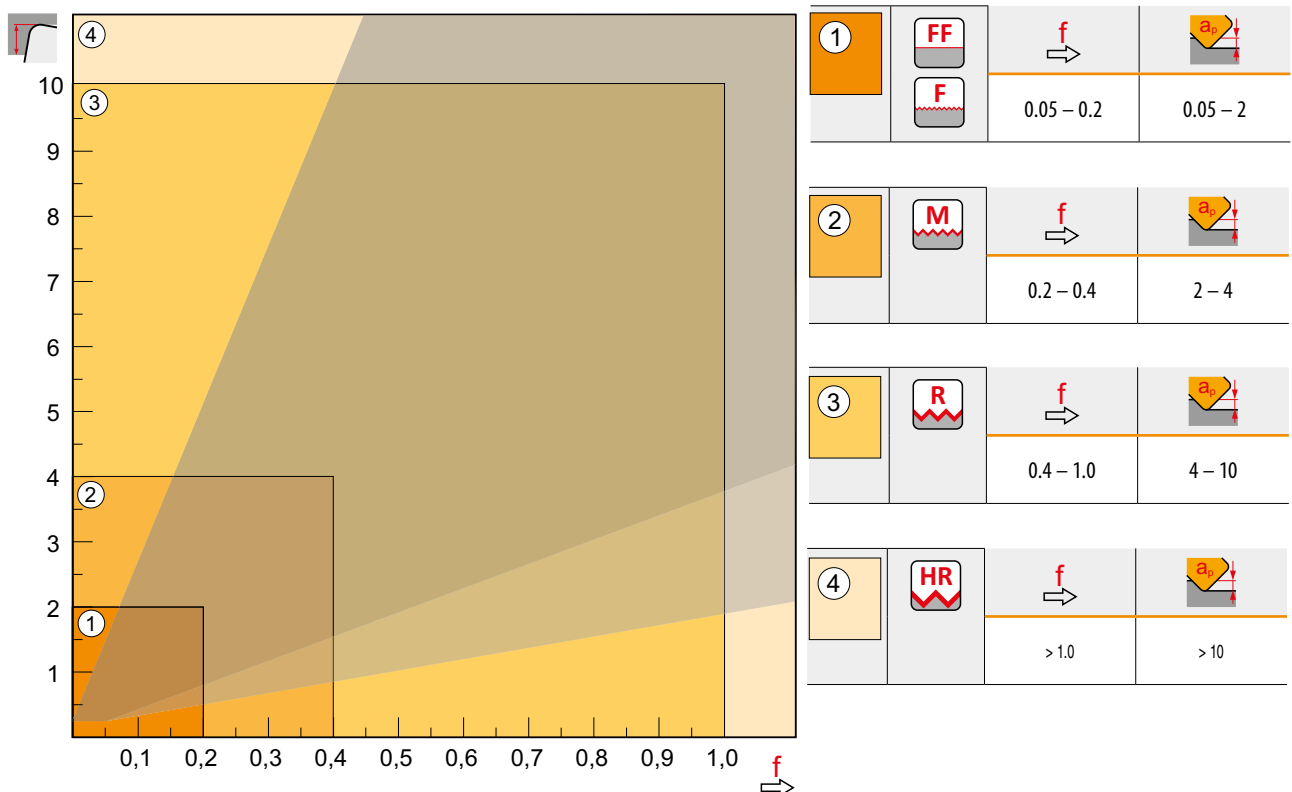


If the feed „ f ” is greater (thickness greater than the depth of „ a ” and $x < a(f)$), the chip enters the chip breaker and is curved at specific values of radius R (see picture).

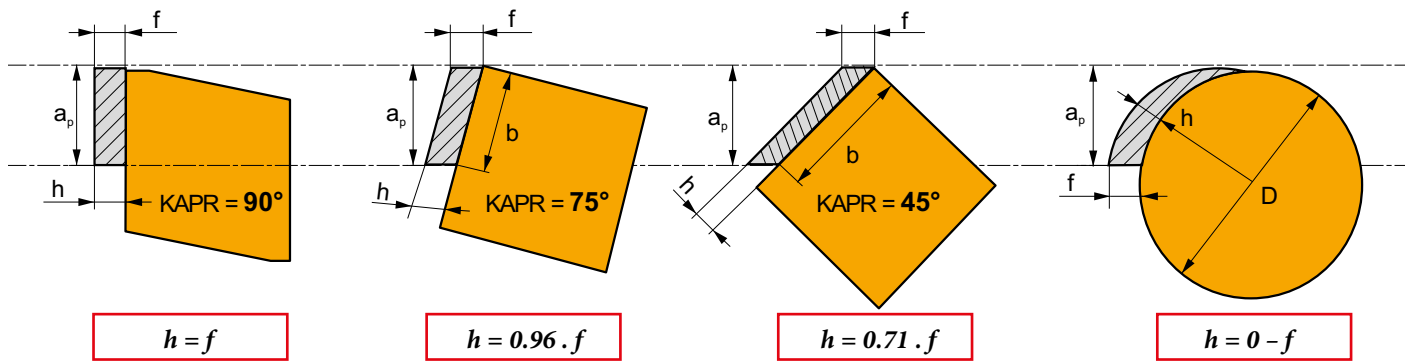


If $x \ll a$ (see picture) the chip is excessively deformed (chip is crushed). If the chip misses the chip breaker it will not be broken.



All chip breakers work in a defined range of cutting conditions. This is why the chip breaking area is shown as a continuous range in order to define the most commonly used depth of cut and feed combinations (see following picture). The chip breaker application ranges also overlap.



CHOICE OF CUTTING TOOL



Optimal combination of depth of cut and feed varies for each material. The following table shows ranges of the optimal ratios b (chip width) to h (chip thickness). For adjustment angles close to 90° , this is essentially the ratio of depth of cut to feed. See picture.

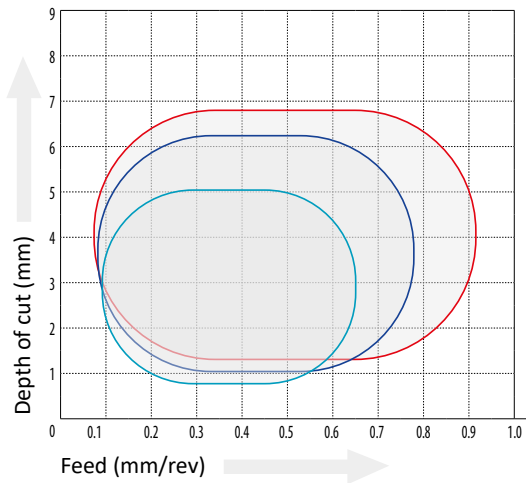
Material		min b/h	max b/h	
P		5	15	
M	8	12		
K	3	30		
N	9	11		
S	Square chip $b=h$	8	12	Ribbon chip $b/h > 30$
H	5	20		

As follows from the table, when choosing cutting conditions, you should avoid the so-called square chip, i.e. values where the width is close to the thickness of the chip and, on the other hand, the ribbon chip, i.e. high depths of cut in combination with low feed. The above table shows that the most problematic chip formation re-

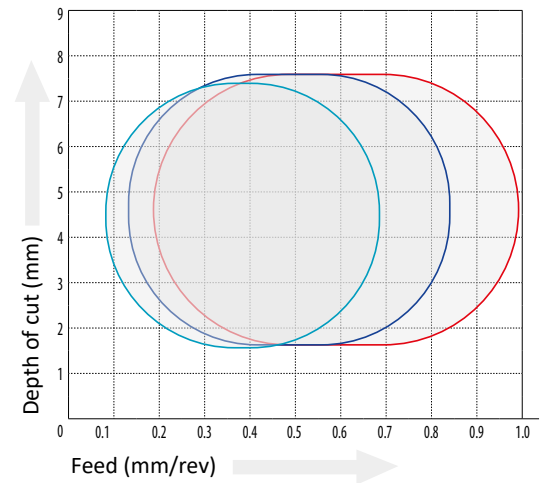
lates to non-ferrous metal alloys, in particular aluminium alloys with or without a low silicon content. This is followed by superalloys and stainless steels (especially austenitic and duplex steels). Next are steels, and the best situation is with hardened materials and cast irons.

CHOICE OF CUTTING TOOL

Also, keep in mind that the chip formation diagram moves slightly towards higher depths of cut (up), with increasing cutting edge length (insert size), and towards higher feeds (to the right), with increasing radius.



- An insert with the diameter of an inscribed circle IC = 19.050 (mm)
- An insert with the diameter of an inscribed circle IC = 15.875 (mm)
- An insert with the diameter of an inscribed circle IC = 12.700 (mm)



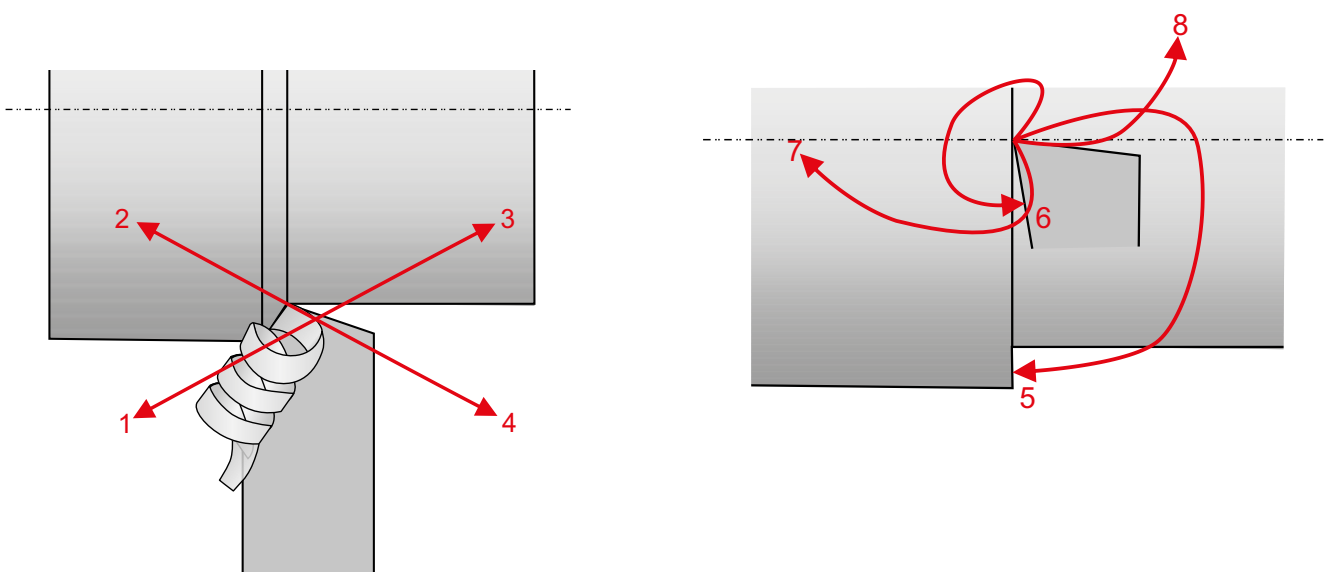
- An insert with the tip radius RE = 1.6 (mm)
- An insert with the tip radius RE = 1.2 (mm)
- An insert with the tip radius RE = 0.8 (mm)

Aside from shape of the chip, the direction of its evacuation is also very important. The following figure shows the basic directions of chip evacuation:

- 1 – from the workpiece in the feed direction,
- 2 – to the workpiece in the feed direction
- 3 – to the workpiece against the feed,
- 4 – from the workpiece against the feed,

- 5 – broken against the cutting area surface,
- 6 – broken against the side of the tool,
- 7 – broken against the surface being machined,
- 8 – broken against the machined surface,

Obviously, directions that can cause damage or scratching of the machined surface are undesirable.



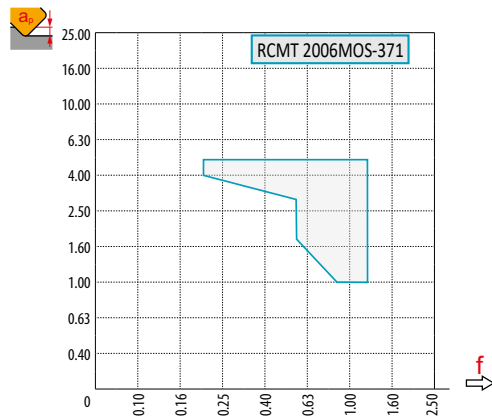
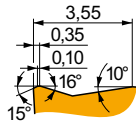
The following section clearly specifies all the geometries we offer you in structured groups. These tables should give you an optimal and more accurate choice.

OVERVIEW OF TURNING INSERT GEOMETRIES

POSITIVE INSERTS Clamping designation ISO S		NEGATIVE INSERTS Clamping designation ISO P, M, D		GEOMETRY OF CUTTING GROOVING INSERTS Clamping designation iso X and G	
371 (RCMT)	565	000 (LNUX)	575	GM (GL.D)	586
372 (RCMT)	565	002 (LNUX)	575	MM (GL.D)	586
...W	565	003 (LNUX)	575	PM (GL. D)	586
AL	565	08 (RNMG)	575	PR (GL. D)	586
DR4 (SCMT)	566	81 (RNMG)	576	13 CM (LCMF)	587
FF	566	432 (LNMX)	576	13 F (LCM.)	587
FF2	566	923	576	13 MP (LCM.)	587
FM	566	...A	576	16 CM (LCM.)	587
FM (RCMT)	567	DR	577	16 F (LCM.)	588
FM2	567	FF	577	16 M (LCM.)	588
NF1	567	FM	577	16 MP (LCM.)	588
NF2	567	HR	577	20 F1 (LCMF)	588
OR (SCMT)	568	HR2	578	20 M2 (LCMF)	589
RF	568	KR	578	30 F (LCM.)	589
RM	568	M	578	F1 (LFMX)	589
RM3	568	NF	578	F2 (LFMX)	589
SF2	569	NM	579	M2 (LFMX)	590
SF3	569	NMR	579	LFUX	590
SI	569	NR	579	TN. EXT	591
SR (SCMT)	569	NRM	579	TN. INT	591
UR (RCMT)	570	NR2	580	X61	591
UR	570	OR	580	X61 R	591
W-FM	570	OR1	580		
W-UR	570	R	580		
46	571	RM	581		
47	571	SF	581		
48	571	SI	581		
61	571	SM	581		
.PUN	572	SR	582		
		W-MR	582		
		W-F	582		
		W-M	582		
		W-NM	583		
POSITIVE INSERTS Clamping designation ISO P, M, D		NEGATIVE INSERTS Clamping designation ISO C			
31 (RCMX)	573	22	584		
321 (RCMX)	573	32	584		
331 (RCMX)	573	72	584		
361 (RCMX)	573	73	584		
RF1 (RCMX)	574	74	585		
RM1 (RCMX)	574				
RM2 (RCM.)	574				
RR2 (RCM.)	574				

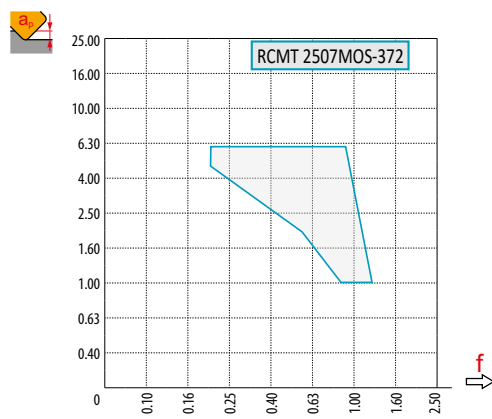
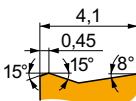
GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO S

371 (RCMT)



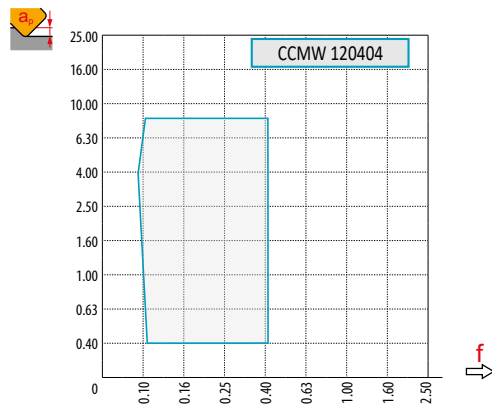
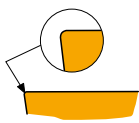
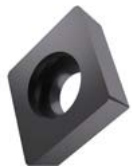
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 5.0				
?	RCMT				

372 (RCMT)



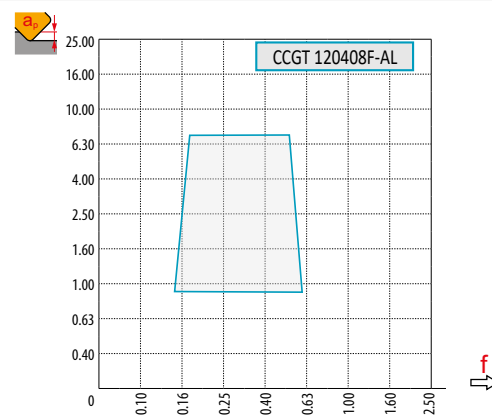
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 6.0				
?	RCMT				

...W



P	M	K	N	S	H
		■			■
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.4 – 8.4				
?	CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW				

AL



P	M	K	N	S	H
			■	■	
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.2 – 7.0				
?	CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT				

GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO S

DR4 (SCMT)

SCMT 380932E-DR4

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.70 – 1.40				
a_p	4.0 – 18.0				

? SCMT

FF

CCMT 09T304E-FF

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.05 – 0.23				
a_p	0.2 – 2.0				

? CCMT, DCMT

FF2

CCMT 09T304E-FF2

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.02 – 0.28				
a_p	0.20 – 3.0				

? CCMT, CCGT, DCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT

FM

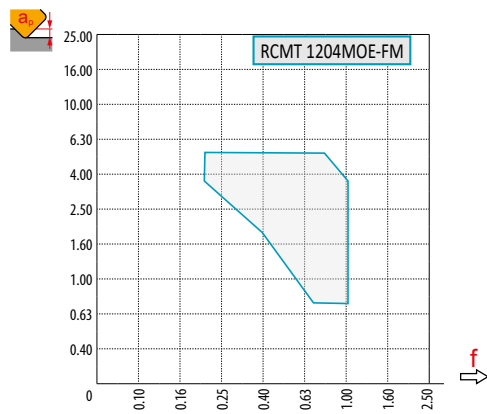
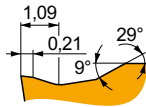
CCMT 120408E-FM

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	■	■
f	0.05 – 0.45				
a_p	0.2 – 4.0				

? CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT

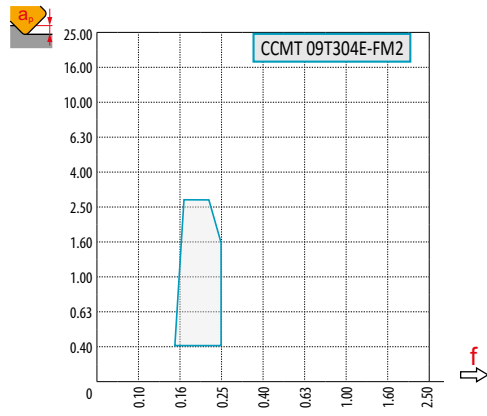
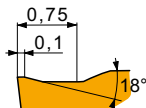
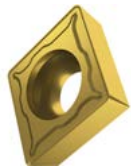
GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO S

FM (RCMT)



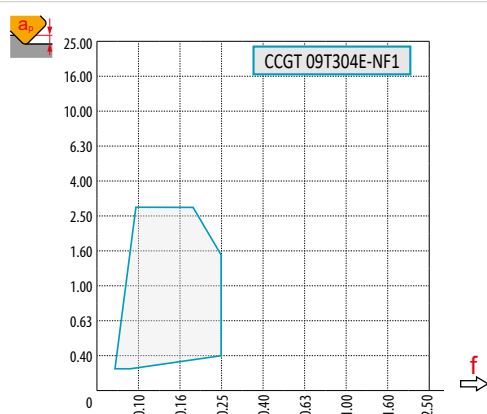
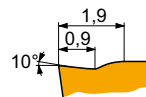
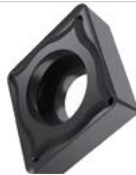
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	■	■
f	0.10 – 1.0				
a_p	0.3 – 5.0				
?	RCMT				

FM2



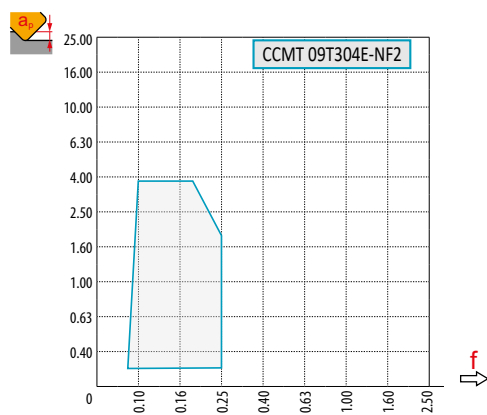
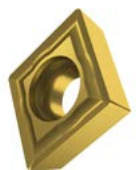
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.04 – 0.4				
a_p	0.2 – 4.0				
?	CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT				

NF1



P	M	K	N	S	H
■	■	■	▣	■	▣
f	0.04 – 0.35				
a_p	0.3 – 3.5				
?	CCGT, DCGT, SCGT, TCGT				


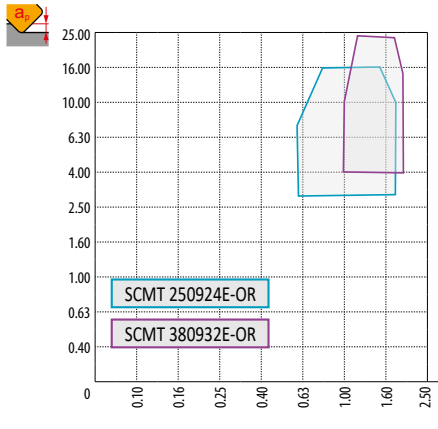
NF2



P	M	K	N	S	H
▣	■	▣	▣	■	■
f	0.05 – 0.45				
a_p	0.2 – 4.0				
?	CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT				

GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO S


OR (SCMT)

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■

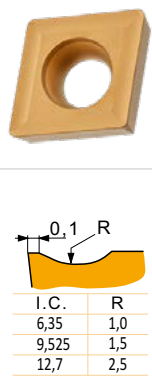
f : 0.60 – 2.00

a_p : 3.0 – 24.0

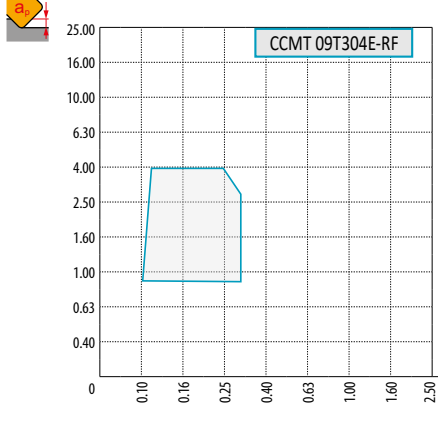


? SCMT

RF




I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■


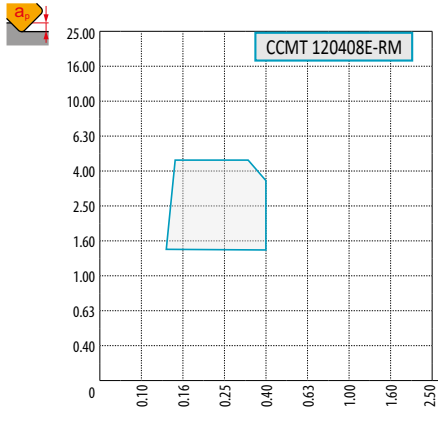
f : 0.10 – 0.60

a_p : 0.8 – 8.0



? CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT


RM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■


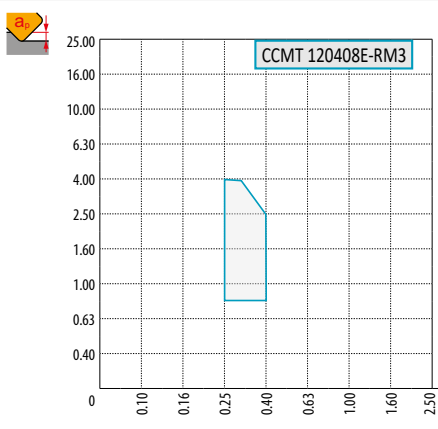
f : 0.10 – 0.50

a_p : 0.8 – 4.5



? CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT


RM3

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■

f : 0.15 – 0.90


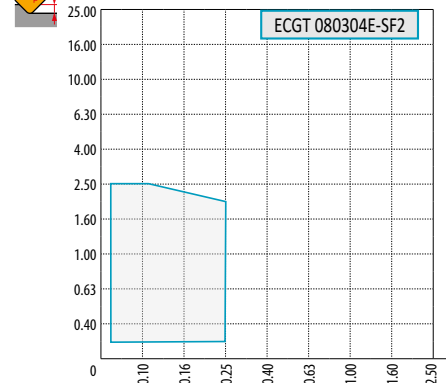
a_p : 0.4 – 6.00



? CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO S


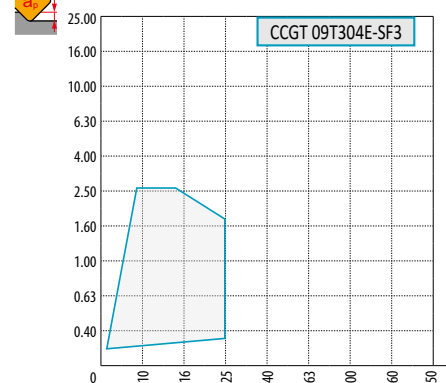
SF2

P	M	K	N	S	H
☐	■	■	☐	■	
f		0.02 – 0.28			
a _p		0.1 – 2.5			

ECGT, VCGT


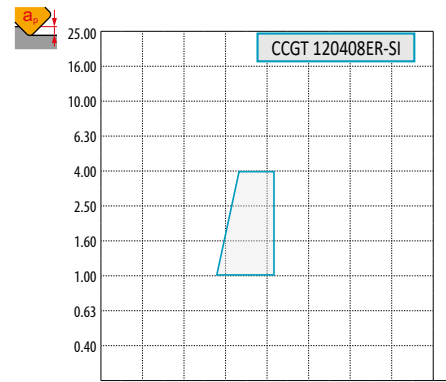
SF3

P	M	K	N	S	H
☐	■	☐	■	■	☐
f		0.02 – 0.35			
a _p		0.2 – 4.00			

CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT


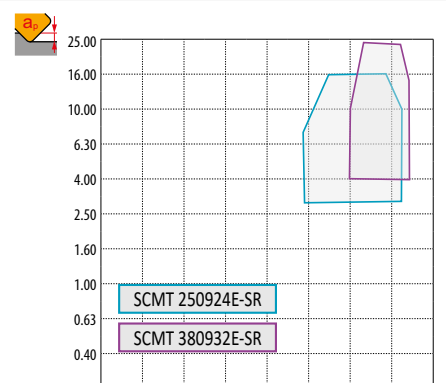
SI

P	M	K	N	S	H
■	■	☐		■	
f		0.08 – 0.45			
a _p		0.4 – 4.0			

CCGT, TCGT

SR (SCMT)

P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f		0.60 – 2.0			
a _p		3.0 – 24.0			

SCMT

GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO S

UR (RCMT)

RCMT 10T3MOE-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.15 – 1.00				
a_p	0.5 – 5.0				

UR

CCMT 120408E-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.40				
a_p	1.0 – 4.0				

W-FM

CCMT 09T304W-FM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.1 – 0.4				
a_p	0.3 – 3.0				


W-UR

CCMT 09T308W-UR

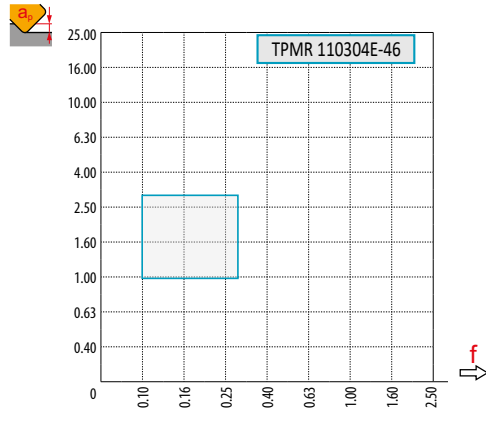
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.08 – 0.5				
a_p	0.4 – 3.0				



GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO C

46




TPMR 110304E-46

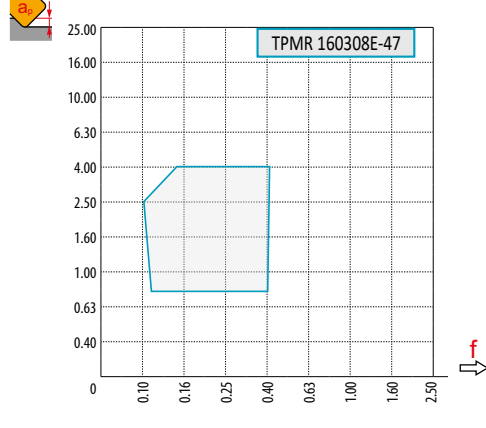




P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.30				
a_p	1.0 – 3.0				
					
					
?	SPMR, TPMR				

47




TPMR 160308E-47

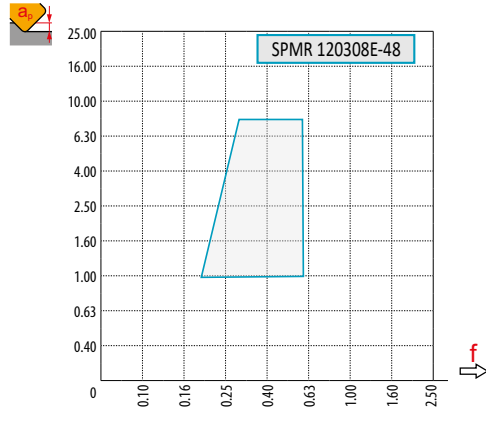




P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.40				
a_p	0.8 – 4.0				
					
					
?	TPMR				

48




SPMR 120308E-48

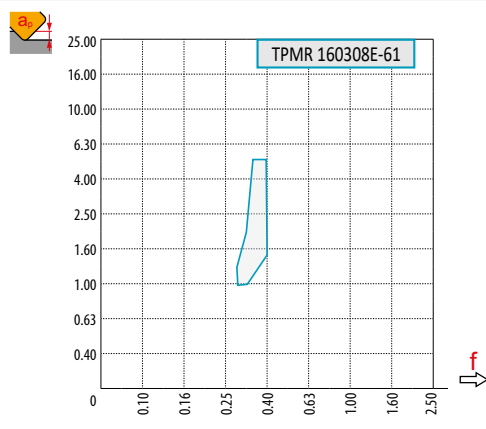




P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.20 – 0.60				
a_p	1.0 – 8.0				
					
					
?	SPMR				

61



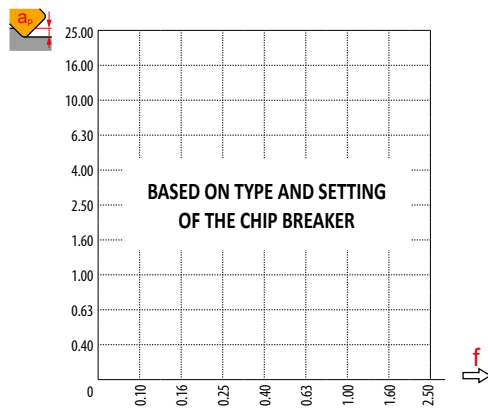
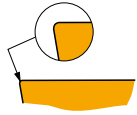
TPMR 160308E-61



P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.30 – 0.40				
a_p	1.0 – 5.3				
					
					
?	TPMR				

GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO C

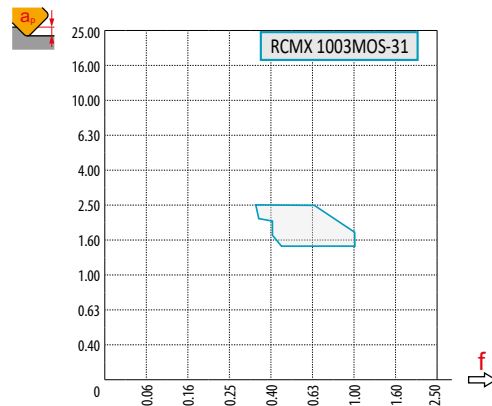
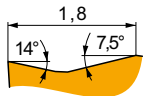
.PUN



P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.10 – 0.60				
a_p	0.4 – 17.5				
TPUN, SPUN					

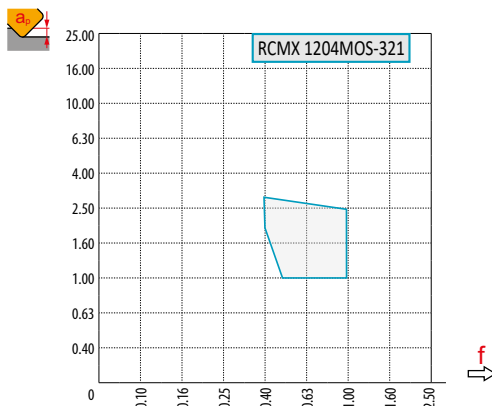
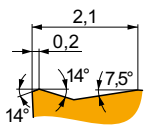
GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D

31 (RCMX)



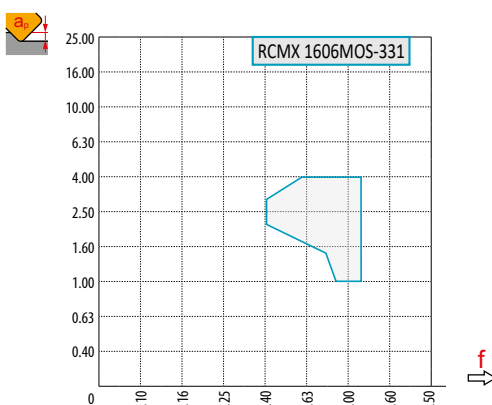
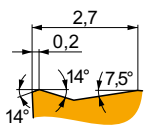
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.5 – 2.5				
?	RCMX				

321 (RCMX)



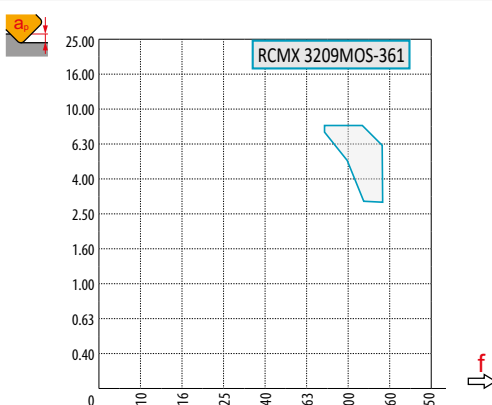
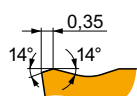
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.0 – 3.0				
?	RCMX				

331 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.20				
a_p	1.0 – 4.0				
?	RCMX				

361 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.80 – 1.50				
a_p	3.0 – 8.0				
?	RCMX				

GEOMETRY OF CUTTING POSITIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D

RF1 (RCMX)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>▣</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 20, RCMX 25 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		▣				f	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)					a_p	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)																	? RCMX 20, RCMX 25					
P	M	K	N	S	H																																								
■		▣																																											
f	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)																																												
a_p	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)																																												
? RCMX 20, RCMX 25																																													
RM1 (RCMX)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>▣</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 20, RCMX 25 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		▣				f	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)					a_p	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)																	? RCMX 20, RCMX 25					
P	M	K	N	S	H																																								
■		▣																																											
f	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)																																												
a_p	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)																																												
? RCMX 20, RCMX 25																																													
RM2 (RCM.)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>▣</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">2.0 – 7.0 (8.0)</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 25, RCMX 32 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		▣				f	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)					a_p	2.0 – 7.0 (8.0)																	? RCMX 25, RCMX 32					
P	M	K	N	S	H																																								
■		▣																																											
f	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)																																												
a_p	2.0 – 7.0 (8.0)																																												
? RCMX 25, RCMX 32																																													
RR2 (RCM.)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>■</td> <td></td> <td></td> <td>▣</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.80 – 1.60</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">4.0 – 8.0</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 32 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		■			▣	f	0.80 – 1.60					a_p	4.0 – 8.0																	? RCMX 32					
P	M	K	N	S	H																																								
■		■			▣																																								
f	0.80 – 1.60																																												
a_p	4.0 – 8.0																																												
? RCMX 32																																													

GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D

000 (LNUX)

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.20 – 2.50				
a _p	10.0 – 36.0				
?	LNUX 50				

002 (LNUX)

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.30 – 2.60				
a _p	10.0 – 27.0				
?	LNUX 40				

003 (LNUX)


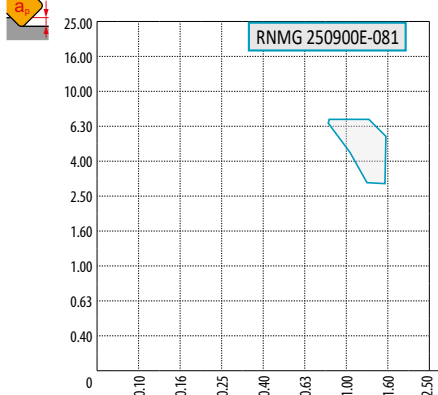
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.20 – 2.50				
a _p	10.0 – 27.0				
?	LNUX 40				



08 (RNMG)

P	M	K	N	S	H
▣		▣			▣
f	0.30 – 0.80				
a _p	1.0 – 4.0				
?	RNMG				


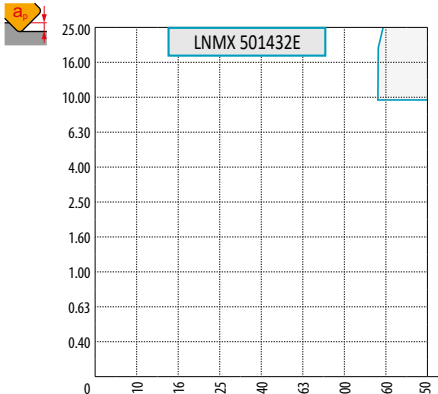
GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D



81 (RNMG)


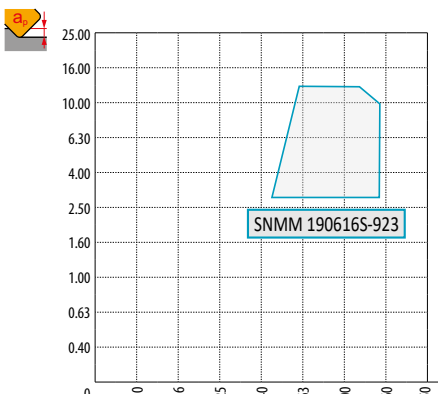
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.80 – 1.20				
a_p	3.0 – 7.0				
					
					
?	RNMG				



432 (LNMX)


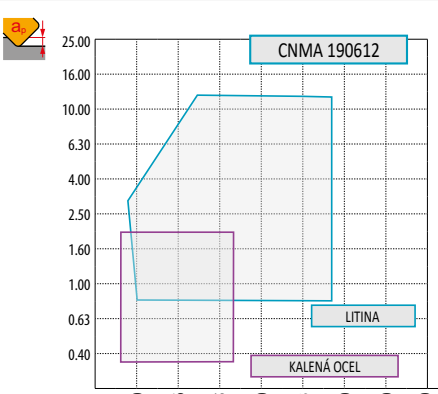
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			
f	1.50 – 2.60				
a_p	10.0 – 35.0				
					
					
?	LNMX 50				



923

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
f	0.45 – 1.50				
a_p	3.0 – 16.0				
					
					
?	CNMM, SNMM				


...A

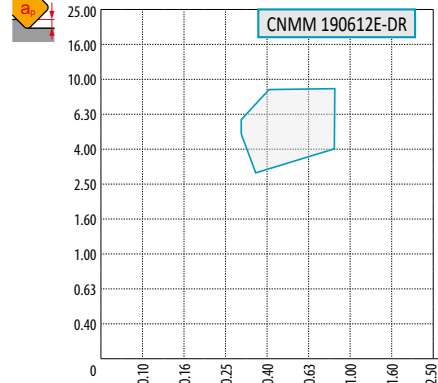
P	M	K	N	S	H
		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.10 – 1.10				
a_p	0.8 – 12.7				
					
					
?	CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA				



GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D

DR




CNMM 190612E-DR

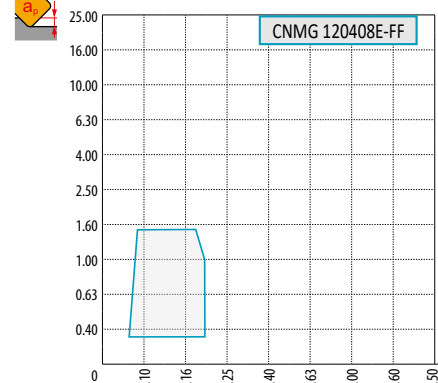




P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.30 – 0.85				
a_p	2.5 – 9.0				
					
					
?	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM				

FF




CNMG 120408E-FF

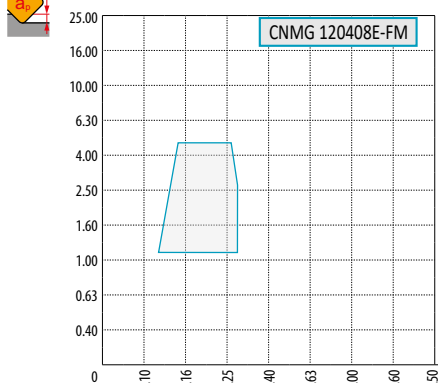




P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	■	■
f	0.06 – 0.25				
a_p	0.2 – 1.6				
					
					
?	CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG				

FM




CNMG 120408E-FM

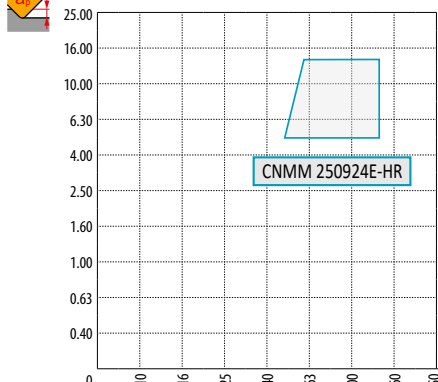




P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.1 – 0.5				
a_p	0.4 – 5.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				

HR


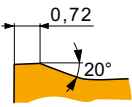
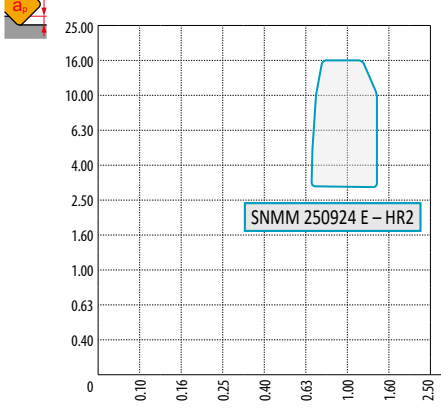






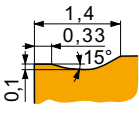
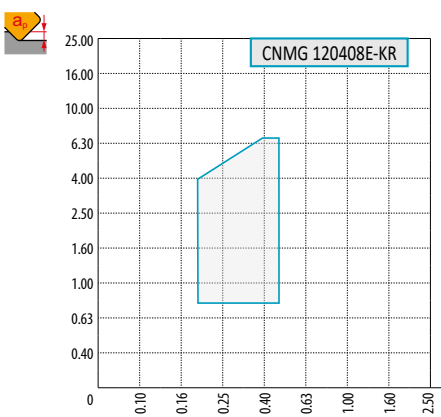






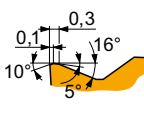
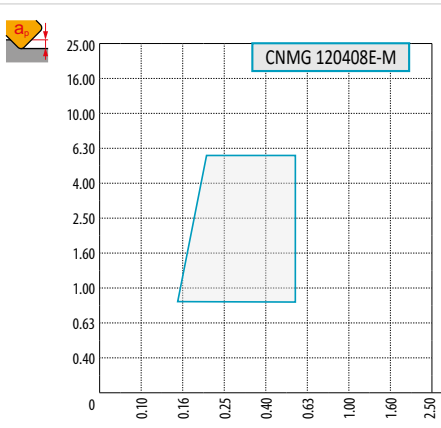






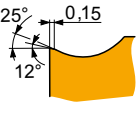
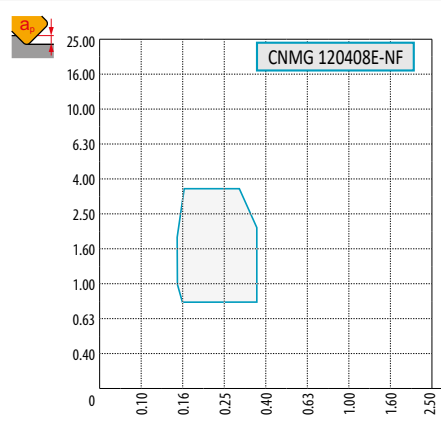







CNMM 250924E-HR




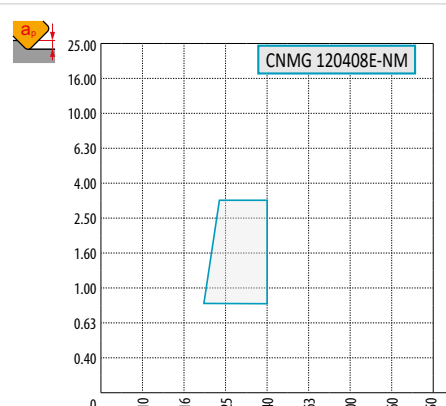
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.50 – 1.40				
a_p	5.0 – 14.0				
					
					
?	CNMM, SNMM, TNMM				

GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D


HR2							
				<table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0.5 – 1.4</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>3.0 – 16.0</td> </tr> </table> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">  </div> <div style="text-align: center;">  CNMM, SNMM </div>	f	0.5 – 1.4	a_p
f	0.5 – 1.4						
a_p	3.0 – 16.0						
KR							
				<table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0.2 – 0.7</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0.4 – 7</td> </tr> </table> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">  </div> <div style="text-align: center;">  CNMG, SNMG, TNMG, WNMG </div>	f	0.2 – 0.7	a_p
f	0.2 – 0.7						
a_p	0.4 – 7						
M							
				<table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0.17 – 0.80</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0.8 – 8.0</td> </tr> </table> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">  </div> <div style="text-align: center;">  CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG </div>	f	0.17 – 0.80	a_p
f	0.17 – 0.80						
a_p	0.8 – 8.0						
NF							
				<table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0.1 – 0.35</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0.4 – 4.0</td> </tr> </table> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">  </div> <div style="text-align: center;">  CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG </div>	f	0.1 – 0.35	a_p
f	0.1 – 0.35						
a_p	0.4 – 4.0						

GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D

NM


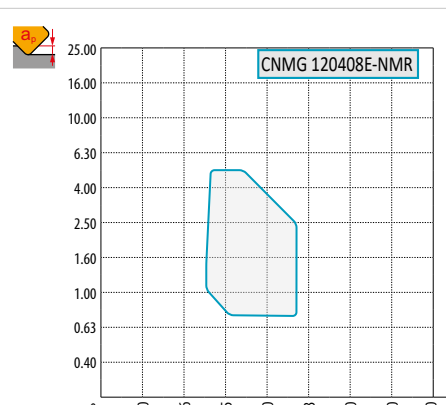



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.15 – 0.55			
a _p		0.5 – 8.0			




? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR


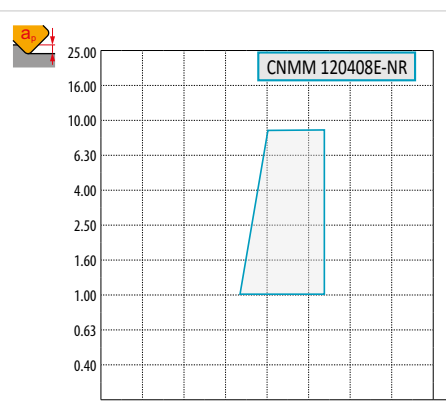



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.18 – 0.70			
a _p		0.4 – 8.0			




? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR


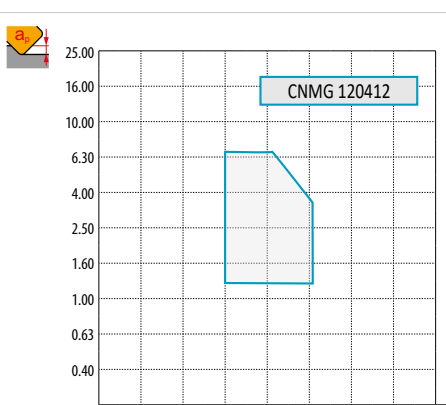



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.25 – 0.80			
a _p		1.0 – 9.0			




? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM


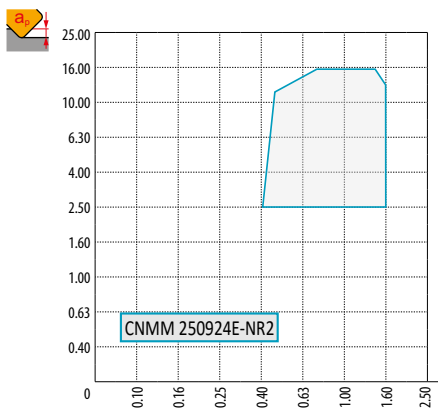
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.23 – 1.0			
a _p		0.8 – 16.0			





? CNMG, CNMM, SNMG, SNMM


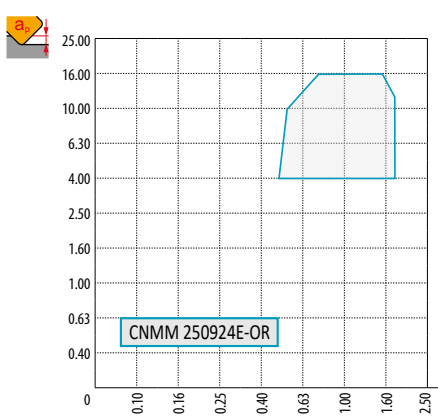
GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D



NR2


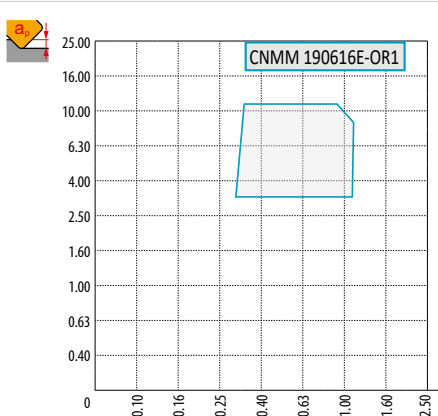
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	■
f	0.2 – 1.6				
a_p	1.0 – 16.0				
					
					
?	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM				



OR


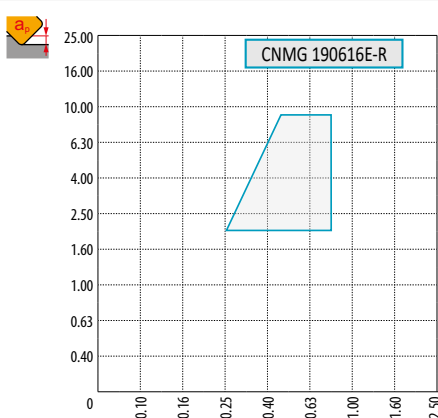
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.25 – 1.70				
a_p	2.0 – 16.0				
					
					
?	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT				



OR1

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	▣	■
f	0.3 – 1.0				
a_p	3.0 – 11.0				
					
					
?	CNMM, SNMM				


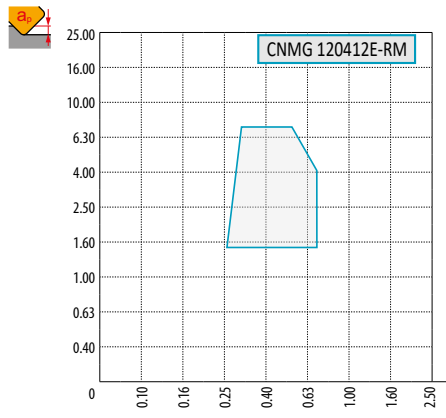
R






P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
f	0.25 – 0.80				
a_p	2.0 – 9.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG				


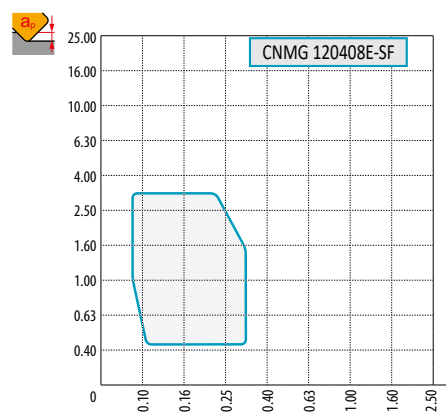
GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D



RM


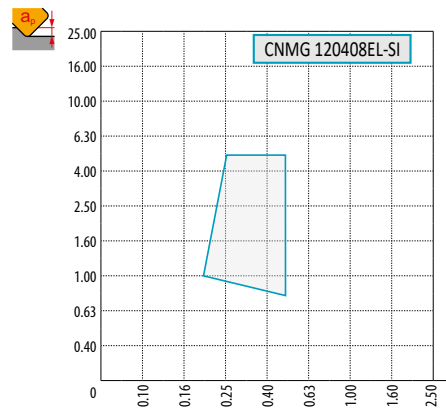
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	□	□	□
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 15.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG				



SF


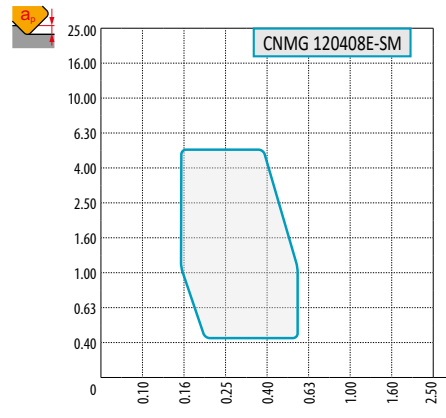
P	M	K	N	S	H
■	■	■	▣	■	■
f	0.08 – 0.35				
a_p	0.2 – 3.5				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				



SI

P	M	K	N	S	H
■	■	■	▣	▣	□
f	0.20 – 0.50				
a_p	0.4 – 5.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, TNMG, WNMG				


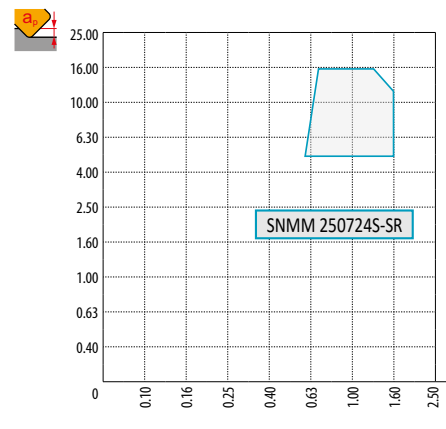
SM







P	M	K	N	S	H
■	■	■	▣	■	▣
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.4 – 6.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				


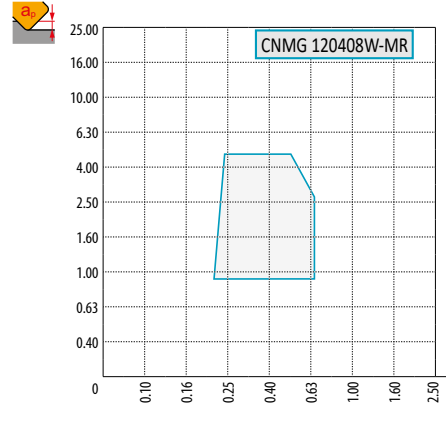
GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D




SR

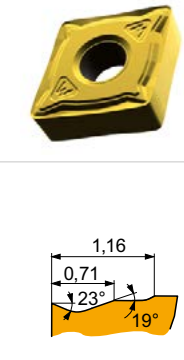
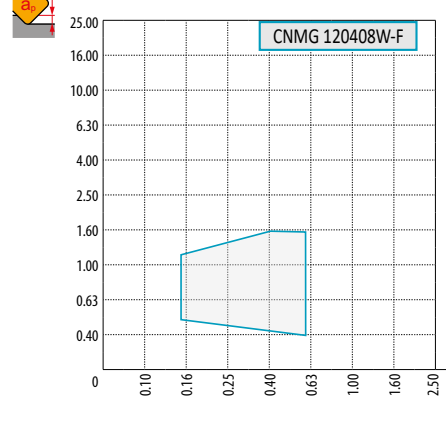
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f 0.70 – 1.60					
a _p 5.0 – 16.0					
					
					
 SNMM, SNMX					




W-MR


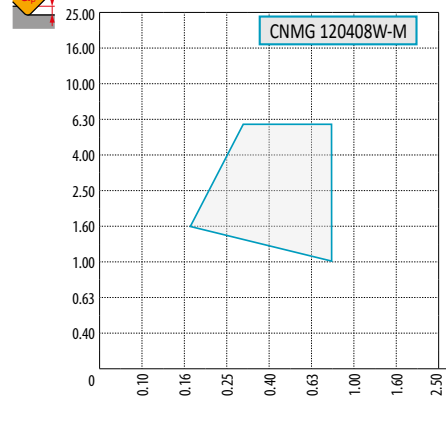
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f 0.2 – 0.75					
a _p 0.5 – 5.0					
					
					
 CNMG, WNMG, DNMG					




W-F

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f 0.10 – 0.60					
a _p 0.4 – 1.6					
					
					
 CNMG, WNMG					

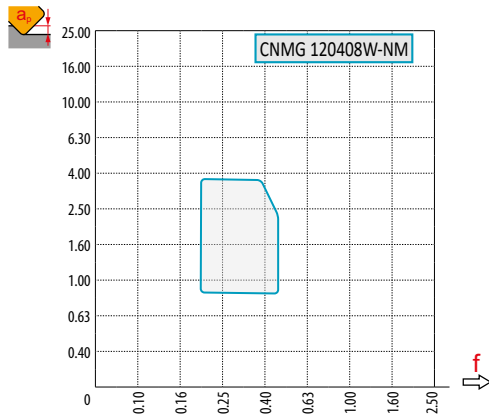
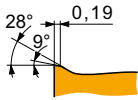
W-M

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	■	■
f 0.15 – 1.00					
a _p 0.8 – 4.0					
					
					
 CNMG, WNMG					

GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO P, M, D


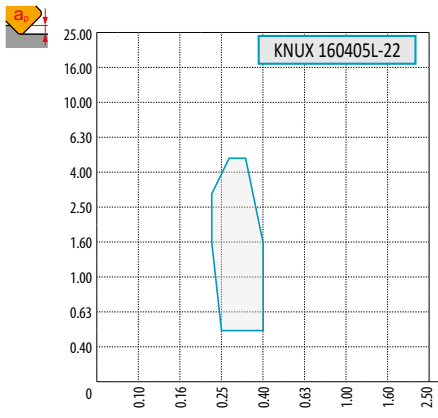
W-NM





P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.5 – 3.5				
?	CNMG, DNMX, WNMG				


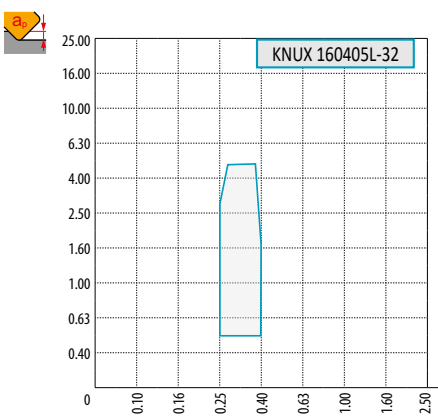
GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO C



22


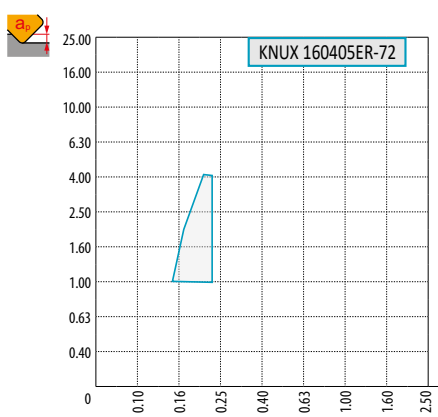
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.23 – 0.55				
a_p	0.50 – 4.80				
					
					
?	KNUX				



32


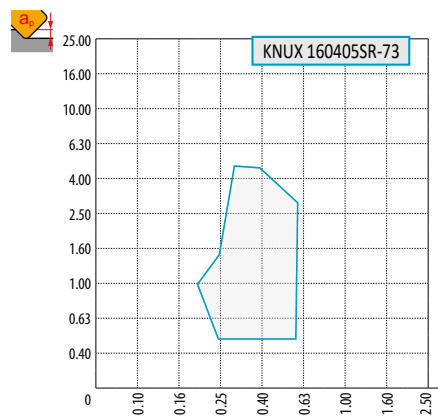
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.25 – 0.6				
a_p	0.50 – 4.80				
					
					
?	KNUX				



72

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.15 – 0.23				
a_p	1.0 – 4.0				
					
					
?	KNUX				

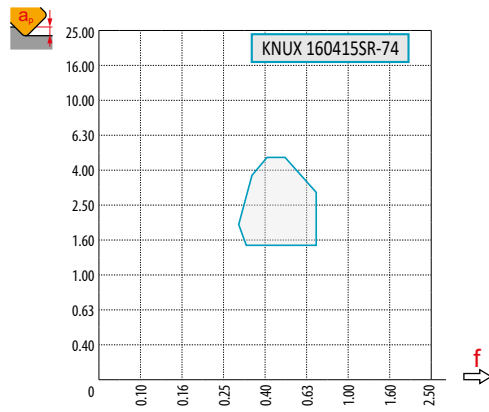
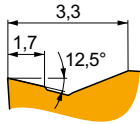
73

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.20 – 0.60				
a_p	0.5 – 4.8				
					
					
?	KNUX				

GEOMETRY OF CUTTING NEGATIVE INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO C

74



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	0.30 – 0.7				
	1.5 – 4.8				
	KNUX				

GEOMETRY OF CUTTING GROOVING INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO X AND G

GM (GL.D) NEW

20°

Material	M	K	N	S	H
Symbol	■	▣	■	▣	■

See diagram

? GL.D

MM (GL.D) NEW

16° 4°

Material	M	K	N	S	H
Symbol	■	■	■	▣	■

See diagram

? GL.D

PM (GL.D) NEW

27° 3°

Material	M	K	N	S	H
Symbol	■	▣	■	▣	■

See diagram

? GL.D

PR (GL.D) NEW

30° 12°


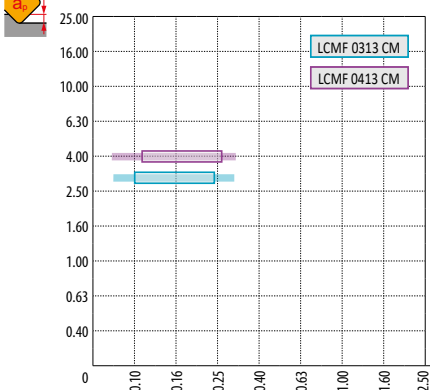
Material	M	K	N	S	H
Symbol	▣	■	■	■	■

See diagram

? GL.D


GEOMETRY OF CUTTING GROOVING INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO X AND G

13 CM (LCMF)


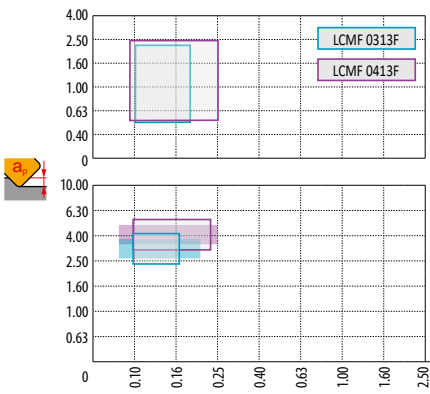
P	M	K	N	S	H
■		▣			

See diagram




? LCMF 13 CM

13 F (LCM.)


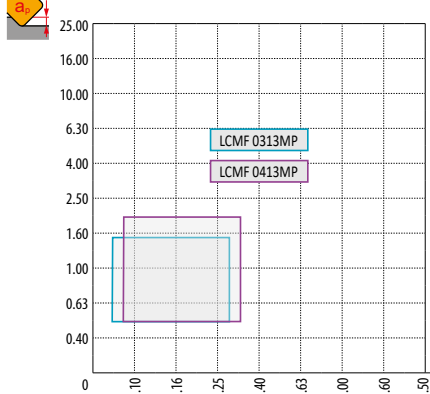
P	M	K	N	S	H
■		▣			

See diagram




? LCMF 13 F, LCMR 13 F

13 MP (LCM.)


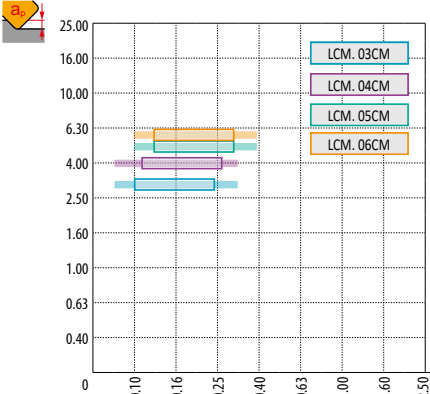
P	M	K	N	S	H
■		■			

See diagram




? LCMF 13 MP, LCMR 13 MP

16 CM (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		▣			

See diagram



? LCMF 16 CM, LCMR 16 CM

GEOMETRY OF CUTTING GROOVING INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO X AND G

16 F (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			
See diagram					
LCMF 16 F, LCMR 16 F					

16 M (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			■
See diagram					
LCMF 16 M, LCMR 16 M					

16 MP (LCM.)

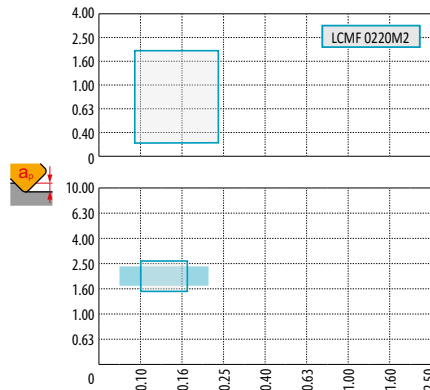
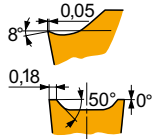
P	M	K	N	S	H
■		■			
See diagram					
LCMF 16 MP, LCMR 16 MP					

20 F1 (LCMF)

P	M	K	N	S	H
■	■	■			
See diagram					
LCMF					

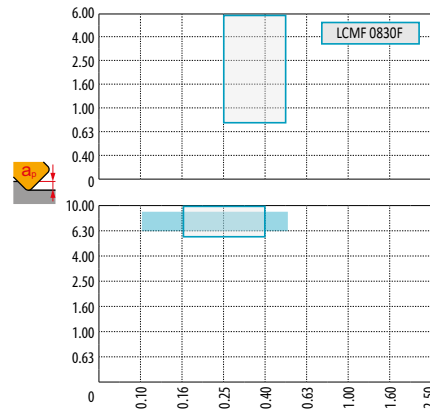
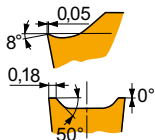
GEOMETRY OF CUTTING GROOVING INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO X AND G

20 M2 (LCMF)



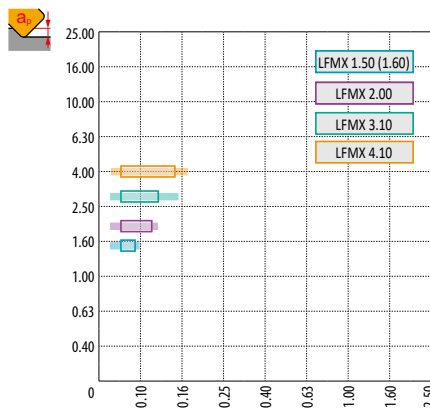
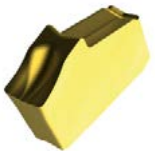
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.09 – 0.23				
a_p	0.3 – 1.5				
?	LCMF				

30 F (LCMF)



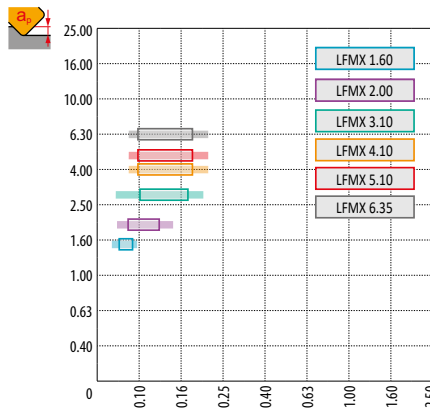
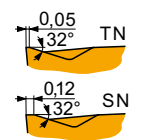
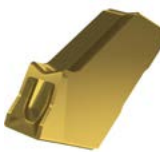
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.1 – 0.5				
a_p	0.8 – 6.0				
?	LCMF 30 F, LCMR 30 F				

F1 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	See diagram				
a_p	See diagram				
?	LFMX				

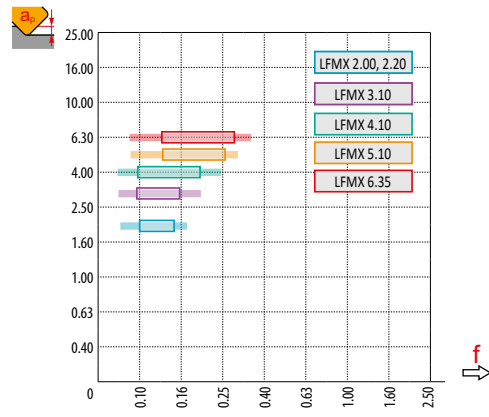
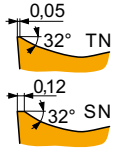
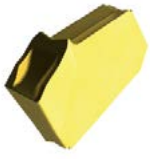
F2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	See diagram				
a_p	See diagram				
?	LFMX				

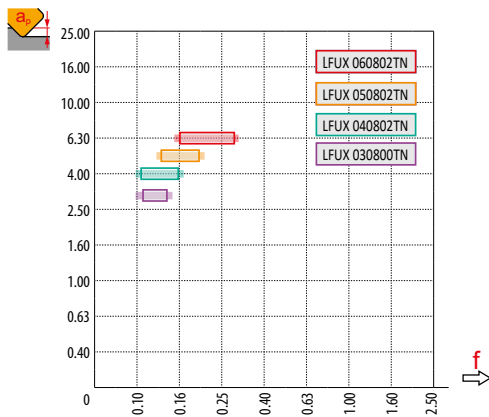
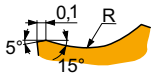
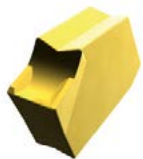
GEOMETRY OF CUTTING GROOVING INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO X AND G

M2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
See diagram					
LFMX					

LFUX



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
See diagram					
LFUX					

GEOMETRY OF CUTTING GROOVING INSERTS – CLAMPING DESIGNATION ISO S

TN. EXT

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	See diagram				
CW	See diagram				

? TN R EXT; TN ZZ EXT

TN. INT

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	See diagram				
CW	See diagram				

? TN R INT; TN ZZ INT

X61 NEW

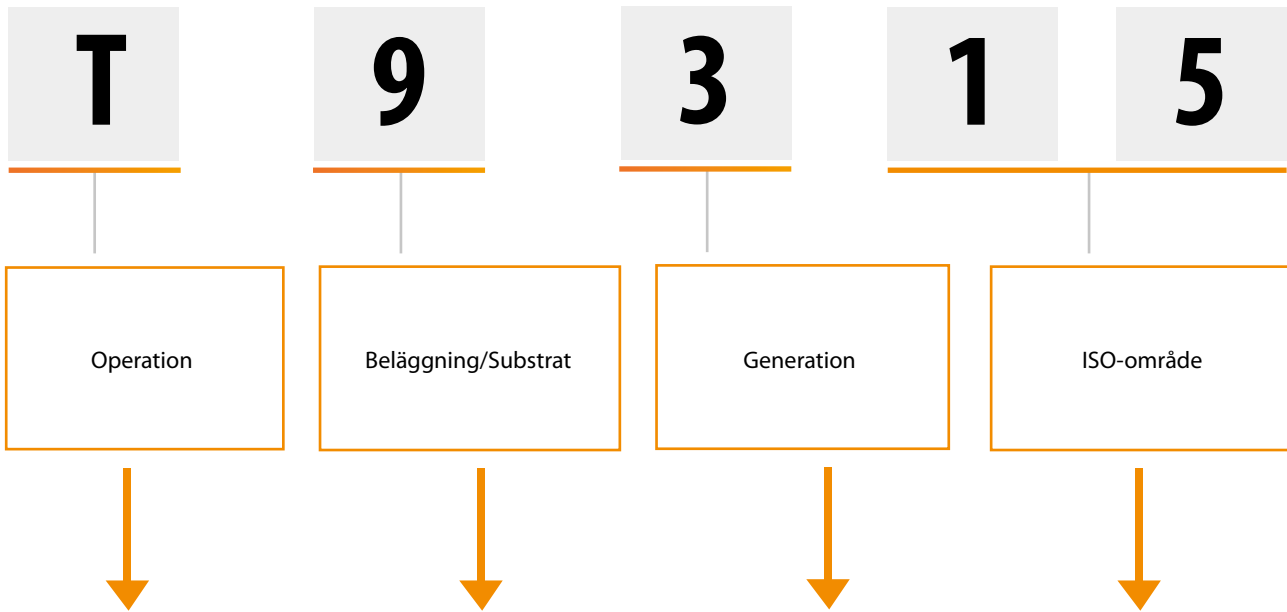
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	See diagram				
CW	See diagram				

? X61; X61-1

X61 R NEW

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	See diagram				
CW	See diagram				

? X61 R; X61 R-1



		1 - 9		01 - 50	
D	Borrning	0 PVD 1 CVD	Specialapplikation		
M	Fräsning	2 PVD 3 CVD	Fri		01 - 05
T	Svarvning	4 PVD 5 CVD	Grupp K, H		05 - 10
G	Grooving and Parting off	6 PVD 7 CVD	Grupp M, S		10 - 20
		8 PVD 9 CVD	Universell		20 - 30
		B	CBN		30 - 40
		C	Keramisk		40 - 50
		D	PCD		
		T	Cermet		

TURNING GRADES

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD	Yellow	FGM	+++	Grade designed for heavy roughing applications. A versatile grade with high resistance to mechanical damage and retains very good wear resistance. Usable at lower cutting speeds.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S15 - S25	□								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	Black	FGM	++	Grade with high abrasion resistance which can be used for slightly interrupted cutting. It will be used for finishing or semi-roughing operations. This material can also be used for roughing operations provided the machine-tool-workpiece configuration is sufficiently rigid.
	K05 - K20	■								
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	Black	FGM	++	A versatile grade with excellent wear resistance properties even under intense cutting conditions. It can also be used for operations with interrupted cuts. With its well balanced properties this grade can be first choice for a wide range of turning operations. Not suited to low cutting speeds.
	K05 - K25	■								
	H10 - H20	■								
T9316	P10 - P20	■				MT-CVD	Yellow	FGM	+++	Grade designed for railway applications. A versatile grade with excellent wear resistance properties. Usable at lower and high cutting speeds.
	M05 - M15	■								
	K10 - K30	■								
	H15 - H25	■								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	Black	FGM	++	From a technological perspective this is an extremely versatile grade with high resistance to mechanical damage in adverse cutting conditions and retains excellent wear resistance. The correct application of this material requires high cutting speeds.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	Black	FGM	+++	One of the toughest grades which is especially suitable for adverse cutting conditions at medium to high feed rates and medium cutting speeds. Compared to its predecessors, M15 – M40 it is not only tougher, but also more abrasion resistant which will be useful when using intensive cutting conditions.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	Black	FGM	+++	One of the most universal turning grades. Especially designed for stainless steel machining. Optimal balance between wear resistance and performance reliability. Suitable for broad variety of application in turning operations.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■				MT-CVD	Black	FGM	+++	Grade with functionally graded substrate, featuring very high operational reliability and very good wear-resistance. It is best suited to use in the machining of very tough M20 – M40 materials.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■				MT-CVD	Black	H	+	Grade with very high resistance to chemical wear; suitable for finishing operations using high cutting speeds. With its high abrasion resistance, it is also suitable for productive K01 – K15, machining of hardened and treated materials.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	■								
T5315	P10 - P25	■				MT-CVD	Black	H	+	Grade intended primarily for productive machining which has high abrasion resistance and good operational reliability. Due to its properties, this material is particularly suitable for roughing and finishing operations for good or slightly adverse cutting conditions.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	Yellow	H	+++	One of the toughest turning materials which can be used especially in roughing operations, or where operational reliability under adverse cutting conditions is a priority. Another ideal choice for machines working with low to medium cutting speeds and medium to high feed rates.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

TURNING GRADES

Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
G8330	P25 - P40	■				PVD	Yellow	submicron H	+++	Universal cutting grade for grooving and parting-off applications. This grade is characterized by its exceptional reliability and versatility. Developed to fit machining conditions for most workpiece materials.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								
T0315	N05 - N20	■				PVD	Grey	submicron H	++	Submicron grade for turning non-ferrous metals and their alloys with a balance of wear resistance and toughness. It is provided with a unique coating with excellent friction properties.
T6310	P01 - P15	■				PVD	Grey	ultra submicron H	+++	High wear resistant turning grade with top PVD coating. Suitable for finishing operation and applications, where sharp cutting edge together with high flank wear resistance is of high importance
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T8010	P05 - P15	■				PVD	Yellow	submicron H	+++	This grade is suitable for continuous high precision thread turning of steels, stainless steel, cast iron and super alloys. Offering excellent wear resistance while ensuring operational reliability
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	Yellow	submicron H	+++	Undoubtedly the most versatile grade it is suitable for machining all types of materials and can be applied in almost all turning operations. It's main benefits are high operational reliability and excellent frictional properties; it is therefore suited to applications at medium to low cutting speeds.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
T8315	P05 - P20	■				PVD	Yellow	submicron H	++	Grade featuring excellent abrasion resistance while maintaining above average operational reliability, it is suitable for machining at medium to high cutting speeds in short chipping harder materials.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	Yellow	submicron H	+++	Undoubtedly the most versatile cutting material, this is useful for machining of all types of machined materials and is practically applicable in almost all types of turning operations. Its main benefits are its high operational reliability and very good frictional properties; it is therefore suitable for applications at medium and lower cutting speeds.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8430 NEW	P20 - P40	■				PVD	Brown	submicron H	+++	Undoubtedly the most versatile cutting material, this is useful for machining of all types of machined materials and is practically applicable in almost all types of turning operations. Its main benefits are its high operational reliability and very good frictional properties; it is therefore suitable for applications at medium and lower cutting speeds.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8345	P30 - P50	■				PVD	Yellow	submicron H	+++	This is the toughest turning grade, which is intended mainly for machining under the worst cutting conditions and in applications with the highest requirements for operating reliability. Because of these properties, this material is recommended for lower cutting speeds.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
HF7	M10 - M20	■				X	Grey	submicron H	++	Uncoated grade which is primarily designed for machining non-ferrous metals; but can also be used for other machined materials (except steel). This material can be used in turning, milling, and even boring.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

TURNING GRADES

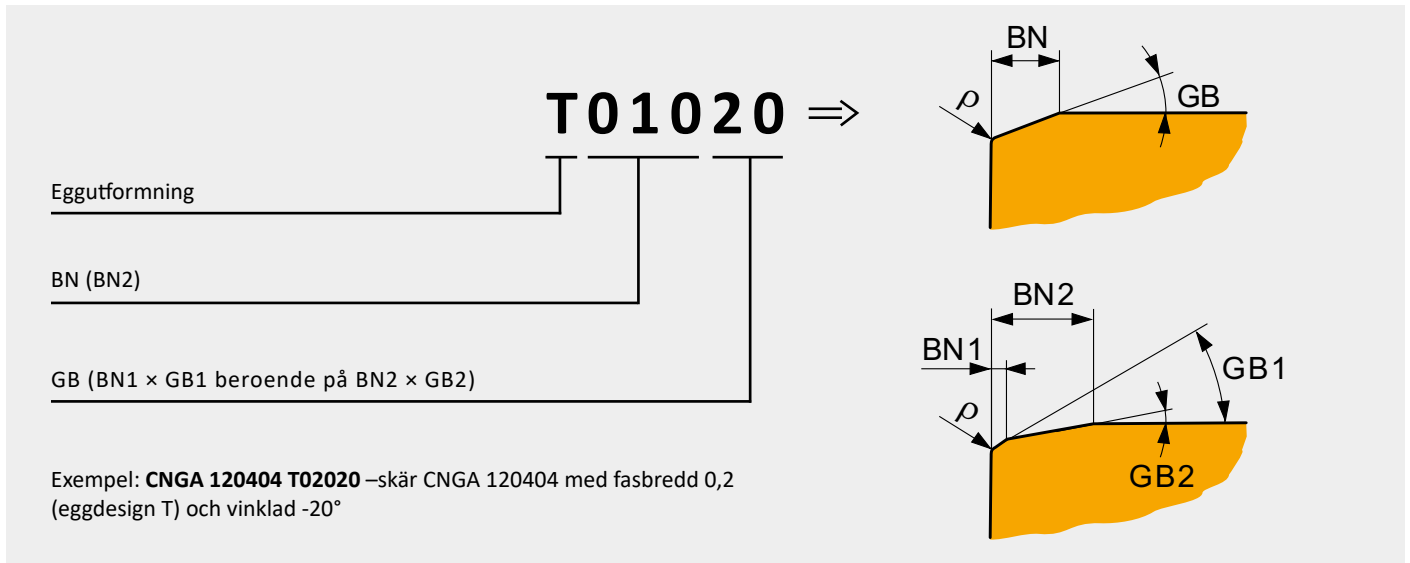
Grade Identification	Area of Application	Application	Feed	Cutting speed	Resistance to adverse Working Conditions	Coating	Colour	Substrate	Coolant benefit	Grade description
H07	M05 - M15	☑				×		submicron H	++	Uncoated turning grade suitable for machining applications where oxidation resistance is not dominating criterion of tool life. Designed for machining of Ti-based alloys. Grade exhibits high strength of cutting edge together with good wear resistance.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N30	☑								
	S01 - S20	☑								
TT310	P10 - P25	☑				PVD		cermet	+/-	Coated cermet used for fine and finish turning of carbon and alloy steels (including stainless). Its excellent friction properties are further improved by the coating applied using the PVD technique.
	M15 - M25	☑								
TT010	P01 - P10	☑				×		cermet	+/-	Uncoated cermet, which is suitable for fine machining of all types of steel (including stainless) at very low feed rates. Its main advantage is the minimal radius of the cutting edge and its high resistance to physical and chemical wear mechanisms.
	M01 - M10	☑								
TC100	K01 - K15	☑				×		ceramics	--	Ceramic grade for cast iron machining. Suitable for machining with high cutting speed at stable conditions.
TB310	K01 - K10	☑				×		CBN	--	CBN grade for machining of hardened materials. Suitable for machining with high cutting speed and small feeds at stable conditions.
	S05 - S10	☑								
	H01 - H10	☑								
PD1	N05 - N25	☑				×		PCD	-	PKD grade for turning non-ferrous materials. Ideal choice for working with high cutting speed and small feeds at stable conditions.
333TN	P45 - P50	☑				PVD		HSS	+++	Special grade composed of HSS substrate and thin hard PVD coating. The most tough cutting grade in the portfolio. Inserts with this grade are one and only used for slotting of key groove.
	M35 - M40	☑								
	K35 - K40	☑								

Substrat	
H	WC-Co baserat substrat
submicron H	WC-Co baserat substrat, finkornigt (< 1 µm)
ultra submicron H	WC-Co baserat substrat, mycket finkornigt (< 0.5 µm)
FGM	Functionally graded substrate
Cermet	Cemented carbide without WC
ceramics	Keramiska skär
PCD	Polycrystalline Diamond
CBN	Cubic Boron Nitride
HSS	Snabbstål

Coating	
MT-CVD	Medium-temperature chemical method of coating
PVD	Low-temperature physical method of coating
×	Uncoated grade

Benefits of cutting fluid	
+++	Use of coolant is essential
++	Highly recommended
+	Recommended
+/-	Optional
--	Do not use coolant
-	Coolant not recommended

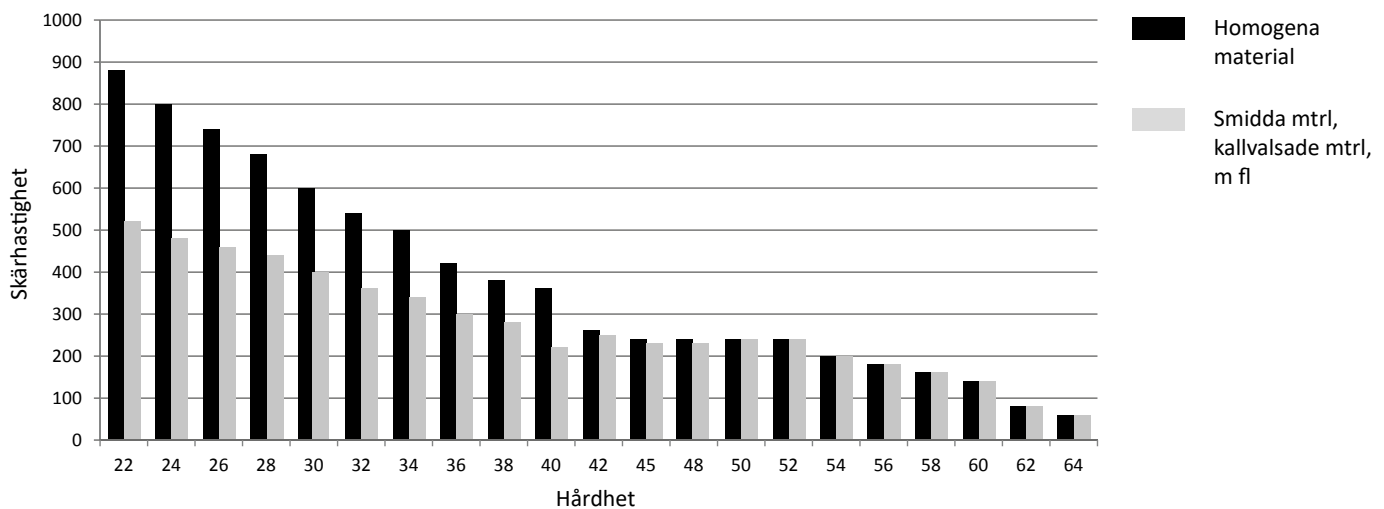
KERAMISKA SKÄR OCH HUR DE SKA ANVÄNDAS



Keramiska skär tillhör de mest motståndskraftiga mot värmeförändringar. Vid praktisk användning är det dock nödvändigt att reducera skärhastigheten beroende på arbetsmaterialets hårdhet och andra

karaktäristika. För att illustrera detta visas ett konkret exempel med ett runt skär använt vid finsvarvning.

Skärhastighet för RNGN ($a_p = 1.5 \text{ mm}$)



Tabellen nedan tillför ytterligare parametrar som måste tas med i beräkning när man väljer skärhastighet.

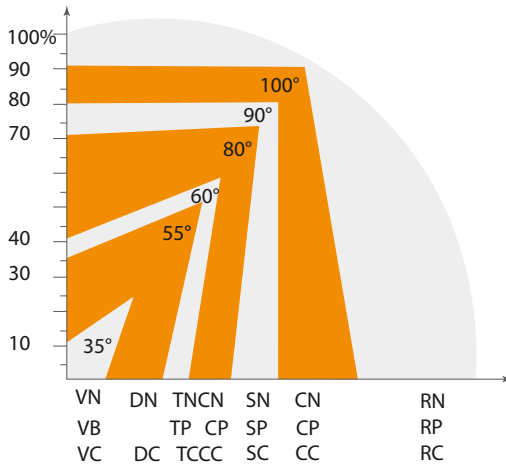
Corner radius RE [mm]	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4	3
Reduction v_c by	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Main cutting edge angle	90°	75°	60°	45°	30°	< 15°
Reduction v_c by	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Insert shape	V	D	T	C, W	S	R
Corner angle	35°	55°	60°	80°	90°	–
Reduction v_c by	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Depth of cut a_p [mm]	<1.4	3	6	10	13	20
Reduction v_c by	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

KERAMISKA SKÄR OCH HUR DE SKA ANVÄNDAS

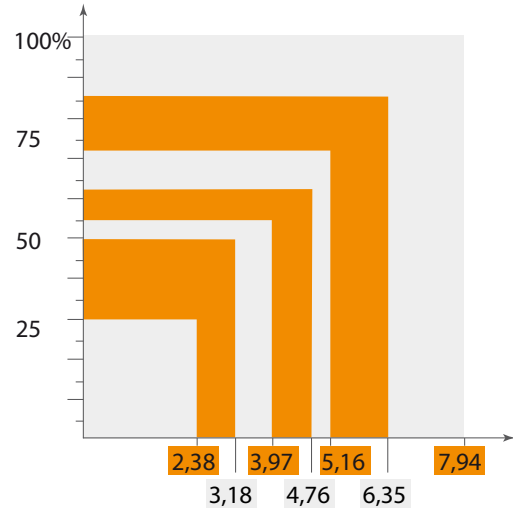
Som tidigare nämnts är keramiska skär bland de mest slitstarka, men de är samtidigt bland de sprödaste. Med hänsyn till deras styvhet är det

därför nödvändigt att ta med andra kriterier i valet av rätt skär.

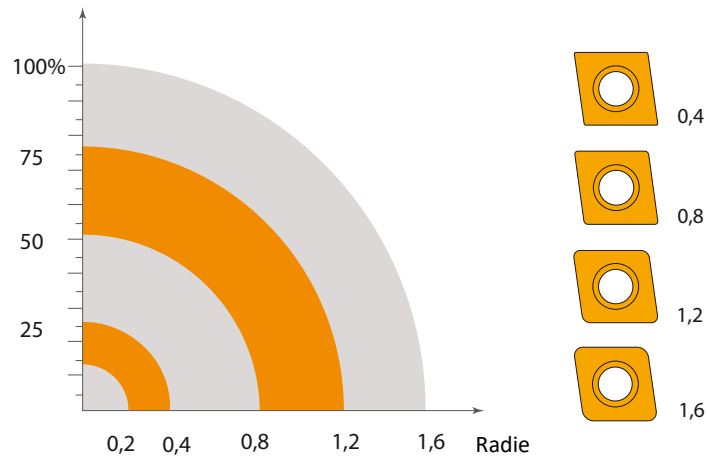
Styvhet i relation till skärform



Styvhet i relation till skärtjocklek



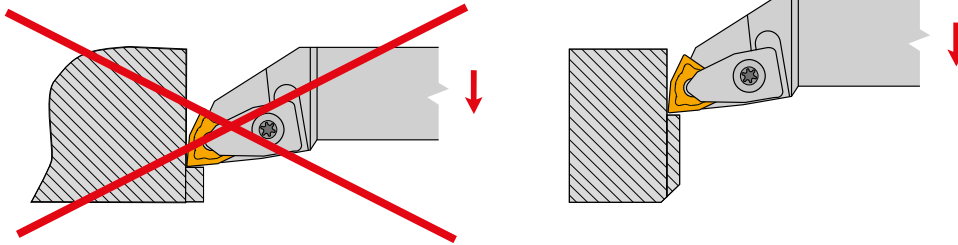
Styvhet i relation till nosradie



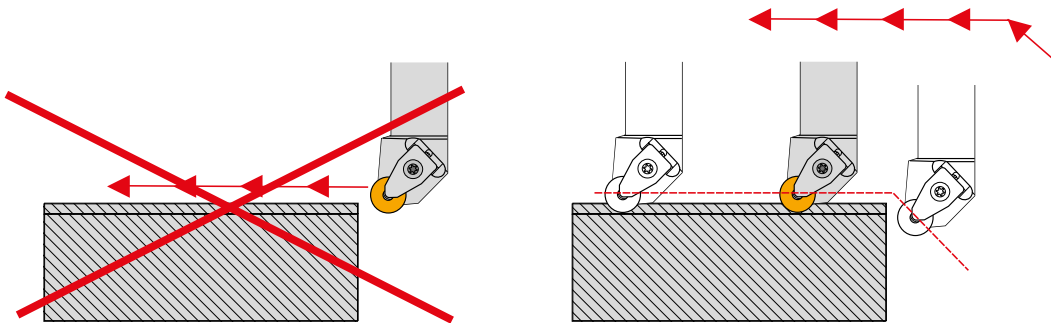
KERAMISKA SKÄR OCH HUR DE SKA ANVÄNDAS

Till sist några praktiska råd om användning;

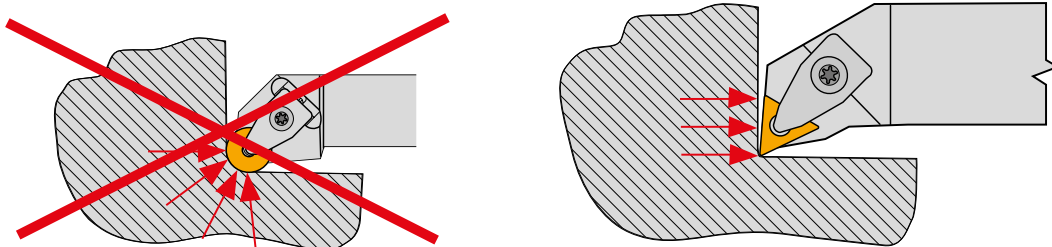
1) Grader vid utgången ur arbetsstycket kan ge urflisning i eggen och ödelägga hela skäret. Därför är det nödvändigt att fasa av kanterna först.



2) Det är klokt att modifiera standardprogrammet (se bild 15) för att minimera uppkomsten av grader, vilket förlänger livslängden på skärebben. På så sätt kan fasnig av ingången uteslutas.

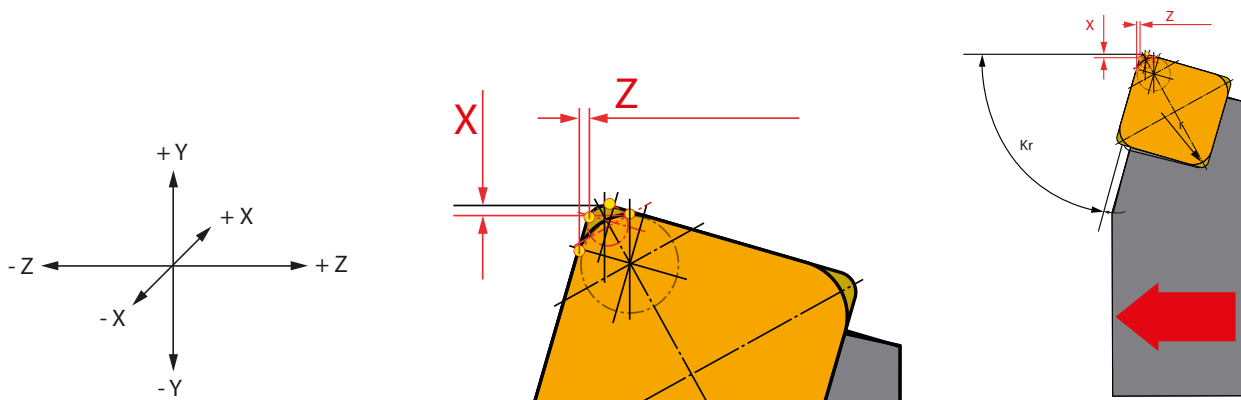


3) Om det finns en risk för att vibrationer uppkommer är det bättre att använda ett skär med mindre nosradie för att minska skärkraften.



KORREKTION AV X OCH Z KOORDINATERNA MED HJÄLP AV RADIE OCH HÅLLARE

Korrektion av X och Z koordinaterna med hjälp av radie och hållare:



VIKTIGT – värden gäller för högerhållare så som visas på bild. För invändiga hållare, vänsterhållare eller andra, måste korrektion ske +/- (för att ersätta X/Z)

Hållare		Koordinater	Radie 0,5	Radie 1,0	Radie 1,5				
Utvändiga hållare	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Hållare		Koordinater	Radie 02	Radie 04	Radie 08	Radie 12	Radie 16	Radie 24	Radie 32
Utvändiga hållare	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	

KORREKTION AV X OCH Z KOORDINATERNA MED HJÄLP AV RADIE OCH HÅLLARE

Hållare		Koordinater	Radie 02	Radie 04	Radie 08	Radie 12	Radie 16	Radie 24	Radie 32	
Invändiga hållare	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210	
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239	
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047	
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292	
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014	
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516	
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21	
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239	
	Utvändiga hållare	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
			z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
MVJNR/L		x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982	
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226	
MWLNR/L		x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PCBNR/L		x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137	
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543	
PCKNR/L		x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672	
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741	
PCLNR/L		x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PDJNR/L		x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019	
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180	
PDNNR/L		x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759	
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120	
PDXNR/L		x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770	
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575	
PLBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSDNN		x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977	
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699	
PSKNR/L		x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550	
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300	
PSSNR/L		x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983	
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697	
PTFNR/L		x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110	
PTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703		
	z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000		
PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367		
	z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099		
PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200		
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206		
Invändiga hållare	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156	
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169	
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915	
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122	
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463	
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677	
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156	
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166	

KORREKTION AV X OCH Z KOORDINATERNA MED HJÄLP AV RADIE OCH HÅLLARE

Hållare	Koordinater	Radie 02	Radie 04	Radie 08	Radie 12	Radie 16	Radie 24	Radie 32	
Utvändiga hållare	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-	-	0.000	-	-	-	-
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
		z	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804	
	z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036	
SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804	
	z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036	
SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240	
	z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240	

KORREKTION AV X OCH Z KOORDINATERNA MED HJÄLP AV RADIE OCH HÅLLARE

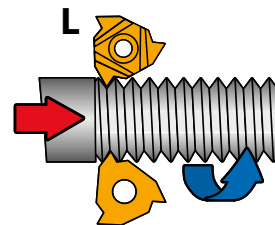
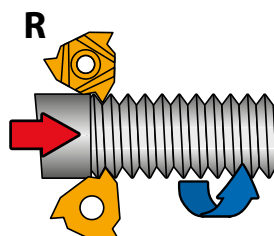
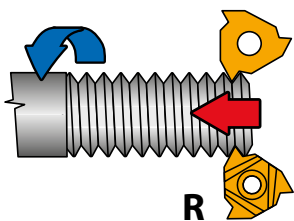
Hållare	Koordinater	Radie 02	Radie 04	Radie 08	Radie 12	Radie 16	Radie 24	Radie 32	
Invändiga hållare	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319	
	z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146	

VIKTIGT – värden gäller för högerhållare så som visas på bild. För invändiga hållare, vänsterhållare eller andra, måste korrektion ske +/- (för att ersätta X/Z)

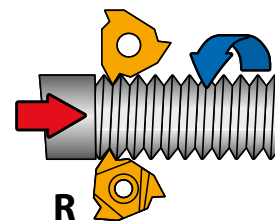
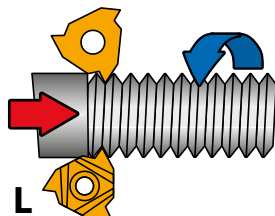
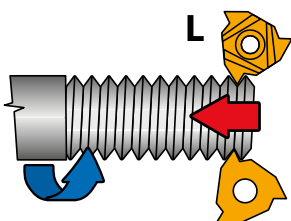
GÄNGSVARVNING

Valet av produktionsmetod beror på arbetsstycket och maskinen. Arbetsstycket – utvändigt eller invändigt gänga. Maskinen – höger eller vänsterhållare. Du kan använda tabell.

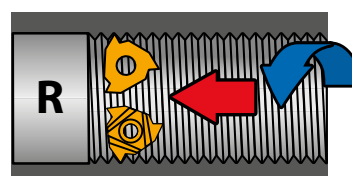
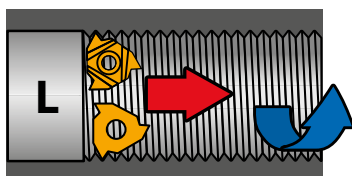
UDVENDIGT GEVIND, HØJRE



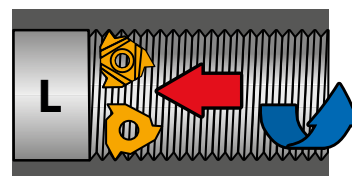
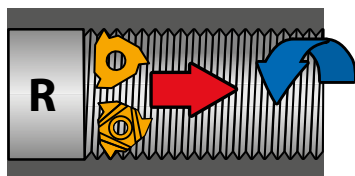
UDVENDIGT GEVIND, VENSTRE



INDVENDIGT GEVIND, HØJRE



INDVENDIGT GEVIND, VENSTRE



■ Arbetsstyckets rörelseriktning

■ Verktygets rörelseriktning

L / R Skärdesign

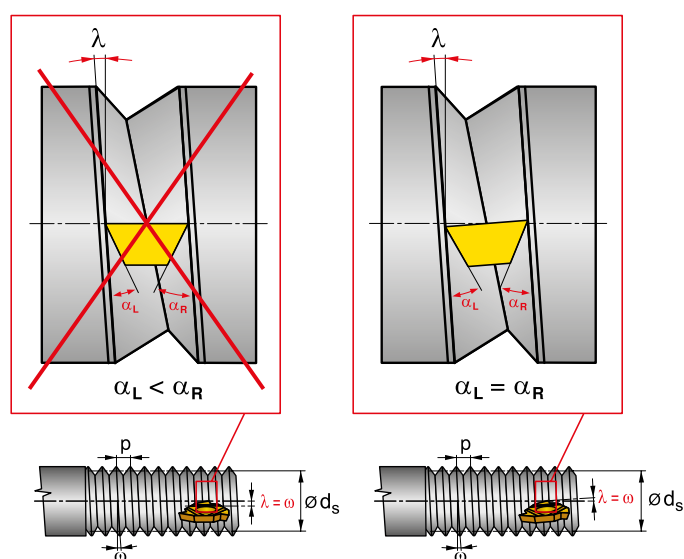
Den här formeln kan användas för att beräkna stigningsvinkeln:

$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω Spiralvinkel [°]

p Stigning [mm]

d_s Gängdiameter [mm]



För att generera korrekt gängform och jämnt slitage på skäret ska skäret lutas i samma vinkel som stigningsvinkel. Skärhållare är vanligtvis tillverkade för att ge en lutning av skäret med 1,5°. En annan vinkel kan åstadkommas genom att byta underläggsplatta. Använd grafen eller tabellen nedan för att välja rätt underläggsplatta. Tabell och grafen.

Val av underläggsplatta

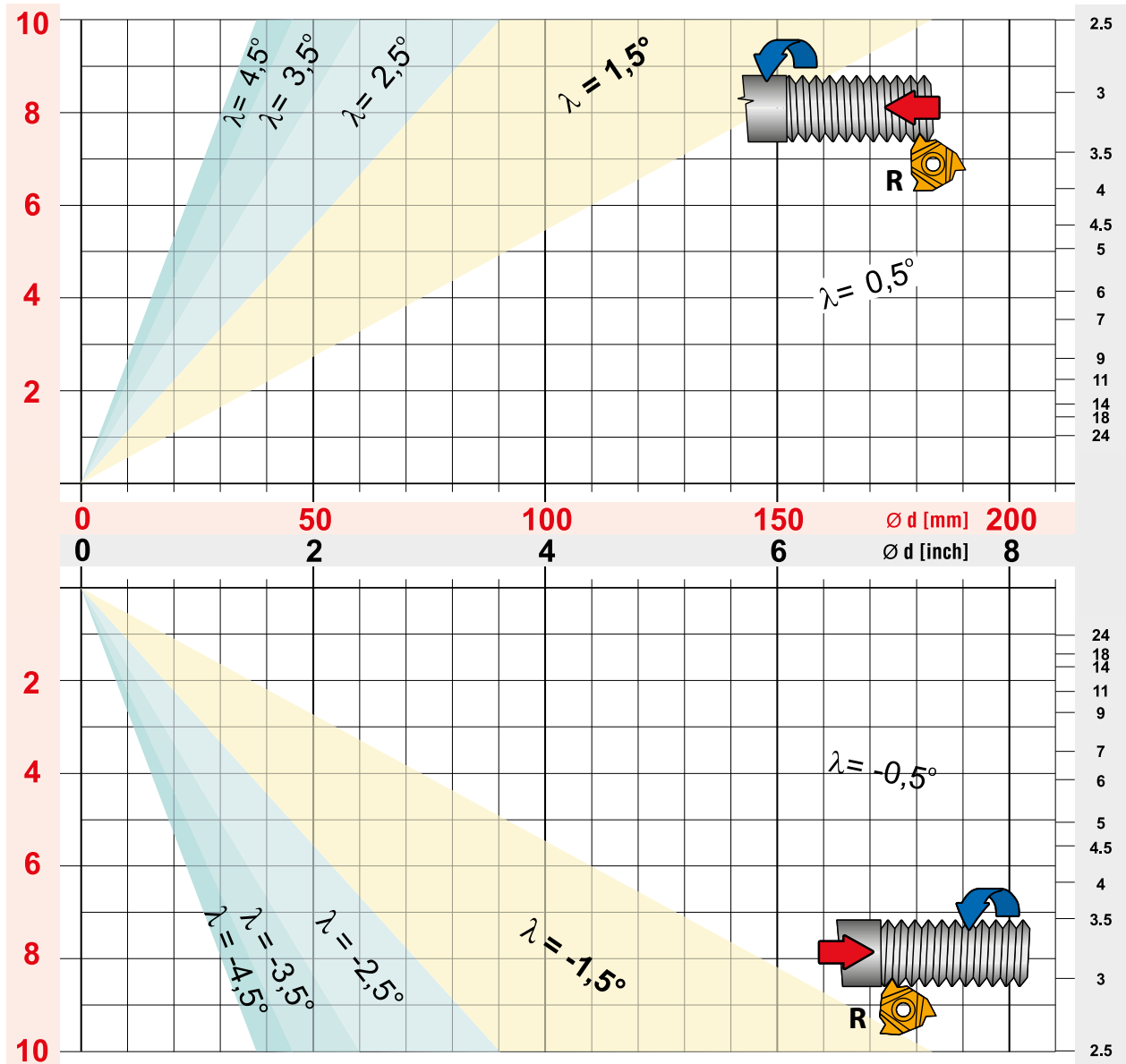
Stigningsvinkel λ	Positiv					Negativ		För spårsvärningskår TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Hållare	Underlägg specifikation							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Skärhållare är vanligtvis tillverkade för att ge en lutning av skäret med 1,5°. En annan vinkel kan åstadkommas genom att byta underläggsplatta. Plattor för SER-S hållare är märkta „S“.

Graf för val av underläggsplattor

Gängstigning [mm]

Antal gängor per tum



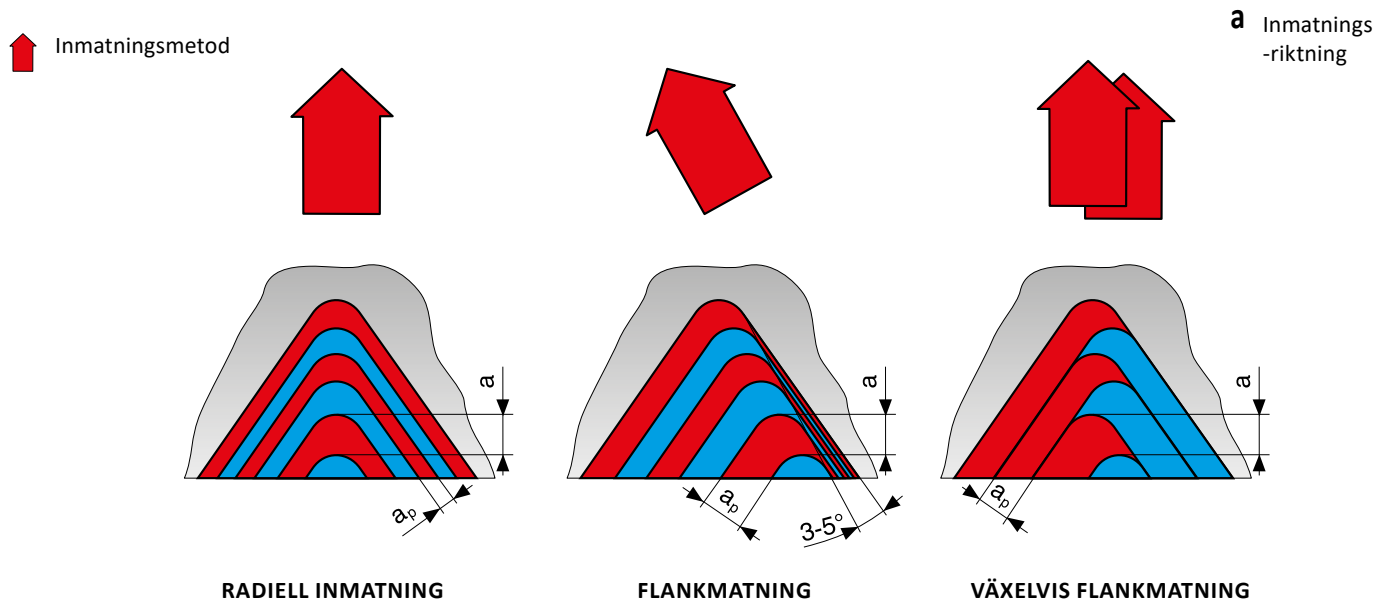
Arbetsstyckets rörelseriktning

Verktygets rörelseriktning

L / R Skärdesign

Inmatningsmetod och djup

Valet av inmatningsmetod är av största vikt för att säkerställa bra spånkontroll vid långspånande material.



Valet av metod beror på maskintyp, material och stigning.

Radiell inmatning – den enklaste och mest använda metoden. Inmatningen sker vinkelrätt mot arbetsstyckets rotationsaxel. Det bidrar till bra spånformning och likformigt slitage på skärebben. Passar till små stigningar upp till 1,5 mm. Det finns risk för vibrationer vid för höga matningar. Metoden är förstaval vid låglegerat stål och rostfritt austenitiskt stål.

Flankinmatning – reducerar värmepåkänningar på eggen och därmed slitaget. Bra spånkontroll. Passar vid stigningar över 1,5 mm och för Tr-gängor. Flankinmatning med en avvikelse på 3-5° eliminerar friktionen mot gängflanken.

Växelvis inmatning – rekommenderas för grova stigningar och för material med dålig spånformning. Lång verktygslivslängd. Används i CNC-maskiner och kräver mer programmering i de fall inte färdiga programcykler redan finns.

Inmatningsmetod och antal skär beror på gängstigningen. Tabellen ger en grundrekommendation och gäller alla gängtyper. Om skäret flisar ur måste matningen sänkas och antalet skär ökas. Inmatningen får dock aldrig vara mindre än 0,05 mm/passering. I austenitiska och mjuka stål bör inmatningen var minst 0,08 mm/passering.

CYLINDRISK GÄNGA W (WHITWORTH 55°)					
Gänga	Gängor/tum	Gängstigning P [mm]	Nominell gängdiameter [mm]	Innerdiameter [mm]	Gängskärsbeteckning
G 1/16"	28	0,907	7.723	6.561	TN xxxx280W
G 1/8"			9.728	8.566	
G 1/4"	19	1,337	13.157	11.445	TN xxxx190W
G 3/8"			16.662	14.950	
G 1/2"	14	1,814	20.955	18.631	TN xxxx140W
G 5/8"			22.911	20.587	
G 3/4"			26.441	24.117	
G 7/8"			30.201	27.877	
G 1"	11	2,309	33.249	30.291	TN xxxx110W
G1 1/8"			37.897	34.939	
G1 1/4"			41.910	38.952	
G1 1/2"			47.803	44.845	
G1 3/4"			53.746	50.788	
G 2"			59.614	56.656	
G2 1/4"			65.710	62.752	
G2 1/2"			75.184	72.226	
G2 3/4"			81.534	78.576	
G3"			87.884	84.926	
G3 1/2"			100.330	97.372	
G4"			113.030	110.072	
G4 1/2"			125.730	122.772	
G5"			138.430	135.472	
G5 1/2"			151.130	148.172	
G6"			163.830	160.872	

Exempel: för cylindrisk högergänga 1.1/2" används TN 16ER110W;8030

Metrisk 60° utvändig gänga

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET														
	Stigning [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Totalt inmatningsdjup	3.83	3.52	3.19	2.87	2.53	2.23	1.92	1.60	1.25	1.13	0.93	0.81	0.65	0.48	0.33

Metrisk 60° invändig gänga

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET														
	Stigning [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Totalt inmatningsdjup	3.54	3.25	2.96	2.65	2.33	2.05	1.78	1.48	1.17	1.05	0.85	0.75	0.60	0.46	0.31

INMATNINGSDJUP

Whitworth-gänga 55° ut- och invändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET																
	Stigning [gängor/tum]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Totalt inmatningsdjup	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN UN-gänga 60° utvändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET																	
	Stigning [gängor/tum]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Totalt inmatningsdjup	4.07	3.62	3.29	2.71	2.33	2.08	1.84	1.66	1.52	1.39	1.29	1.19	1.05	0.94	0.84	0.70	0.60	0.53

INMATNINGSDJUP

UN UN- gänga 60° invändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET																	
	Stigning [gängor/tum]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Totalt inmatningsdjup	3.74	3.32	2.99	2.46	2.13	1.88	1.66	1.49	1.36	1.25	1.14	1.06	0.93	0.84	0.76	0.64	0.56	0.49

NPT-gänga 60° in- och utvändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET				
	Stigning [gängor/tum]				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Totalt inmatningsdjup	2.54	1.76	1.45	1.12	0.75

INMATNINGSDJUP

RD-gänga 30° utvändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET			
	Stigning [gängor/tum]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Totalt inmatningsdjup	3.43	2.23	1.73	1.40

RD-gänga 30° invändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET			
	Stigning [gängor/tum]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Totalt inmatningsdjup	3.59	2.44	1.66	1.49

Tr-gänga 30° utvändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET											
	Stigning [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Totalt inmatningsdjup	8.2	6.72	5.7	5.16	4.68	4.17	3.66	2.89	2.38	1.83	1.33	0.97

INMATNINGSDJUP

Tr-gänga 30° invändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET											
	Stigning [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Totalt inmatningsdjup	8.47	6.71	5.7	5.19	4.68	4.17	3.65	2.89	2.38	1.85	1.34	0.98

BSPT-gänga 55° in- och utvändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET			
	Stigning [gängor/tum]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Totalt inmatningsdjup	1.52	1.19	0.90	0.62

INMATNINGSDJUP

ACME-gänga 29° utvändig

Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET							
	Stigning [gängor/tum]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Totalt inmatningsdjup	3.46	2.83	2.41	1.88	1.57	1.22	1.07	0.96

ACME-gänga 29° invändig

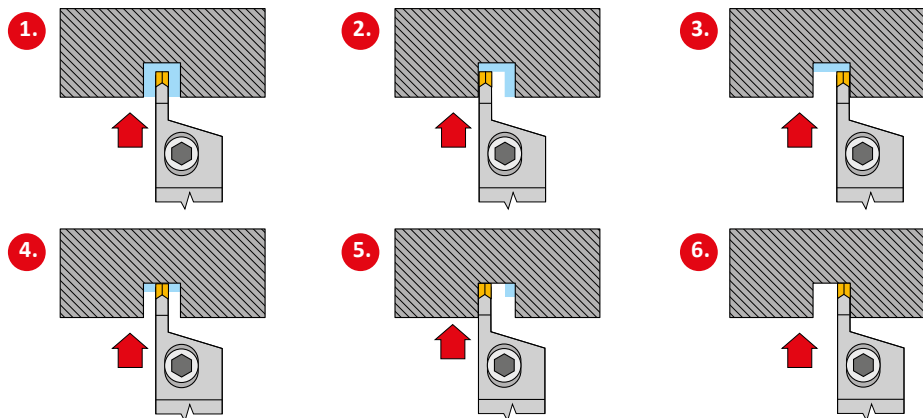
Antal skär	MINSKA SKÄRHASTIGHETEN PROPORTIONELLT MOT INMATNINGSDJUPET							
	Stigning [gängor/tum]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Totalt inmatningsdjup	3.44	2.78	2.38	1.90	1.59	1.23	1.07	0.95

Recesses, parting and copy turning.

Pramet offers a comprehensive range of tools for turning shallow and deep recesses, both radially and axially (face grooving). Circular/copy profile turning can also be performed through side cutting.

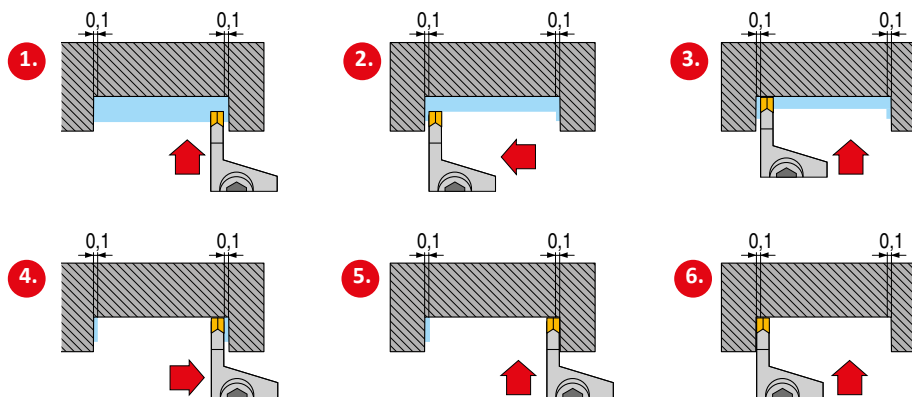
Recommendation for practical usage:

The procedure for turning a recess (deepening and widening) is shown in the following illustration.

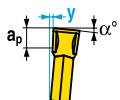


Note: To create a flat seating surface, use insert type **GL** with chip breaker **GM** or **LCMF** with chipbreaker **F**. The outboard radial grooving passes should overlap the central pass by two times the insert corner radius.

When machining a wide recess, follow the procedure shown in the following illustration.



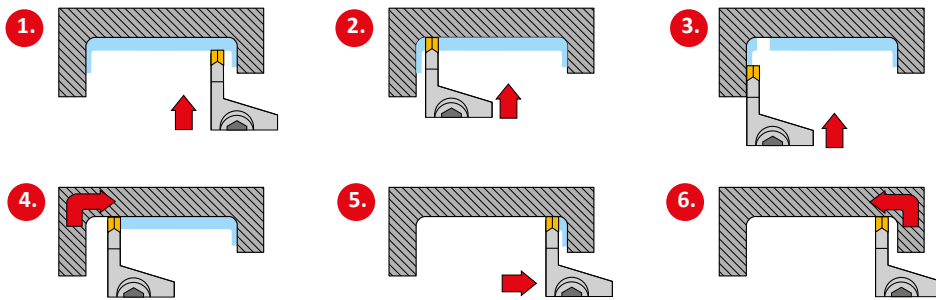
Note: Use the cutting insert **LCMF** with chip breaker **M**. You must consider the tool's deformation "y":



– for $f=0,15$ mm/rev;	$a_p = 3$ mm	$y = 0,07$ mm
– for $f=0,25$ mm/rev;	$a_p = 3$ mm	$y = 0,08$ mm
– for $f=0,35$ mm/rev;	$a_p = 3$ mm	$y = 0,10$ mm

RECESSES, PARTING AND COPY TURNING

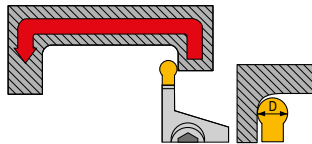
When opening up or deepening a contour using side turning, use the procedure shown in the following illustration.



Roughing of contour (insert with round cutting edge)



Finishing of contour (insert with round cutting edge)



D (mm)	a_p (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

RECESSES, PARTING AND COPY TURNING

When copy turning using indexable inserts with a round cutting edge, the maximum depth of cut is 50% of the diameter of the insert. Choose the tool holder with the maximum cross-section and minimum tool overhang to eliminate vibrations.

The longitudinal axis of the cutting insert must be perpendicular to the axis of rotation of the workpiece (at radial recesses).

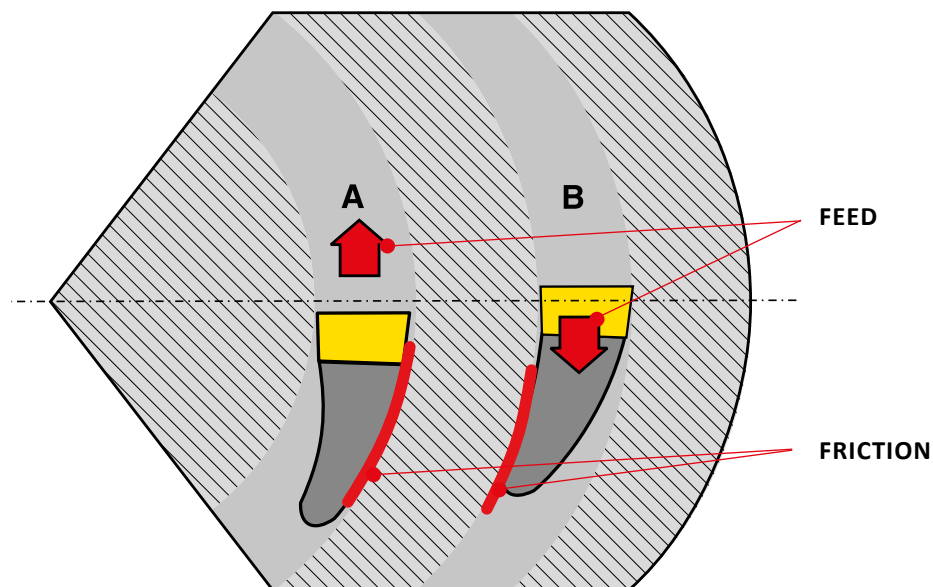
The cutting edge must be on centerline within a tolerance of $\pm 0,1$ mm

Coolant must be applied directly onto the cutting edge, and onto the support area of the tool holder under the insert cutting edge, in sufficient quantities to guarantee effective cooling of the insert.

When face grooving it is necessary to select a tool holder with the correct range of diameters for the groove to be machined. The tool must be set parallel to the axis of rotation of the workpiece (perpendicular to the face of the groove). Otherwise there is a risk of rubbing against the wall(s) of the groove during machining.

In the event of the tool rubbing against the outer wall of the groove, it may be necessary to raise the cutting edge above centre (see example A in picture).

When face grooving, the tool must be set to be perpendicular to the face of the workpiece with high accuracy, otherwise the side of the tool will rub against the groove being created.



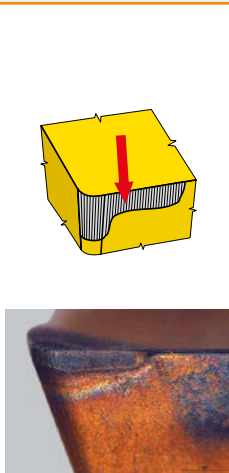







Using effective coolant, applied directly to the cutting edge in sufficient quantities, is very important. Cooling reduces the temperature of the cutting edge and also the lower part of the tool holder, in which the cutting insert is seated.

TYPER AV FÖRSLITNING PÅ SVARVSKÄR

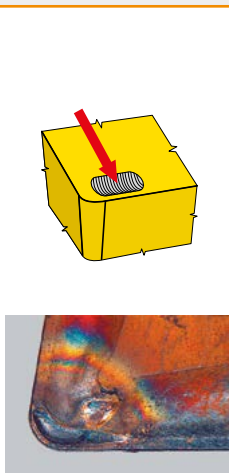







LÖSEGGSBILDNING

		Ingen påverkan
		++ Använd belagt skär
		↑ Högre matning kan motverka löseggsbildning
		↓ ↑ Ändra (öka) skärhastigheten
		Ingen påverkan
		↓ ↑ Använd en mer positiv geometri (löseggsbildning brukar inte uppstå om skärvinkeln är mer än 40°)
		- Använd en bra kylvätska (eller ingen kylvätska alls)

FASFÖRSLITNING

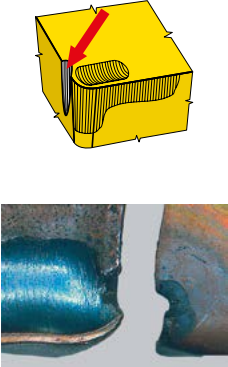







		↑ Använd en slitstarkare sort (typ S med kubiska karbider)
		++ Använd belagda skär (värmemotståndet viktigt – α Al ₂ O ₃)
		↑ Matningen påverkar gropens form och läge
		↓ Minska skärhastigheten
		↑ Liten påverkan
		+ Använd en annan, mer positiv geometri
		+ Använd kylvätska och/eller öka intensiteten på den

GROPFÖRSLITNING

		↑ Använd en slitstarkare sort (typ S med kubiska karbider)
		++ Använd belagda skär (värmemotståndet viktigt – α Al ₂ O ₃)
		↑ Matningen påverkar gropens form och läge
		↓ Minska skärhastigheten
		↓ Liten påverkan
		↑ Använd en mer positiv geometri
		++ Använd kylvätska och/eller öka intensiteten på den

TYPER AV FÖRSLITNING PÅ SVARVSKÄR

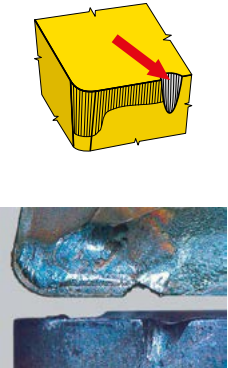







OXIDATIONSSKADOR PÅ SEKUNDÄRA SKÄREGGEN

		↑	Använd en slitstarkare sort (typ H mEd WC/Co-baserat substrat)
		++	Använd belagt skär (hårdheten viktig -TiC, TiCN)
		↓	Öka matningen (särskilt om den är lägre än 0.1 mm)
		↓	Minska skärhastigheten
		↓	Ingen påverkan
		↑	Ökad släppningsvinkel är viktigast
		++	Använd kylvätska och/eller öka intensiteten på den

PLASTISK DEFORMATION

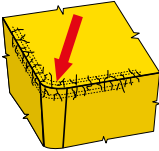
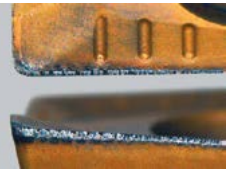






		↑	Använd en slitstarkare sort (helst med Co-innehåll)
		+	Använd belagt skär
		↓	Minska matningen
		↓	Minska skärhastigheten
		↓	Liten påverkan
		↑	Använd en annan, mer positiv geometri
		++	Använd kylvätska och/eller öka intensiteten på den

URFLISNING I EGGEN

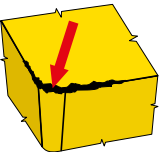
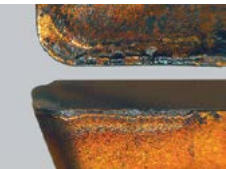







		↑ ↓	Beror på skadans karaktär. Slitage - använd hårdare sort. Brytskada - använd segare sort
		++	Använd skär med CVD-beläggning – α Al ₂ O ₃
		↓	Matningen påverkar, men inte lika mycket som skärhastigheten
		↓	Minska skärhastigheten
		↑ ↓	Variera skärdjupet
		↓	Använd skär med en lägre skärvinkel
		+	Använd kylvätska och/eller öka intensiteten på den
			Använd ett verktyg med mindre ingreppsvinkel.

TYPER AV FÖRSLITNING PÅ SVARVSKÄR

TERMOSPRICKOR

 		↓	Använd en slitstarkare sort (typ H med WC/Co-baserat substrat)
		++	ANVänd skär med PVD-beläggning
		↓	Matningen påverkar, men inte lika mycket som skärhastigheten
		↓	Lägre hastighet betyder lägre temperatur
			Ingen påverkan
		↓	Använd skär med en lägre skärvinkel
		- - -	Ingen kylvätska (luft kan användas för att få bort spånorna)

URFLISNING I EGGKANTEN

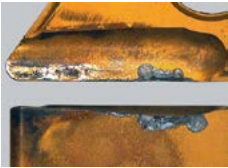
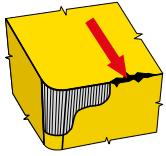
 		↓	Använd en slitstarkare sort (typ H med WC/Co-baserat substrat)
		+	ANVänd skär med PVD-beläggning
		↓	Bra spånbreakning är mycket viktig
		↑ ↓	Spånbreakning och vibrationer är orsaken
		↓	Minskar krafterna (viktigt vid stora överhäng)
		↓	Använd skär med en lägre skärvinkel
			Ingen påverkan
			Förbättra arbetsförhållandena, minska matningen vid ingång i materialet

EGGBROTT

 		↓	Använd en slitstarkare sort (typ H med WC/Co-baserat substrat)
		+	ANVänd skär med PVD-beläggning
		↓	Minskar krafterna
		↑ ↓	Orsakas av dålig spånbreakning och vibrationer
		↓	Minskar krafterna
		↓	Använd skär med en lägre skärvinkel
			Ingen påverkan
			Förbättra arbetsförhållandena

TYPER AV FÖRSLITNING PÅ SVARVSKÄR

SKÄREGGEN RASAR



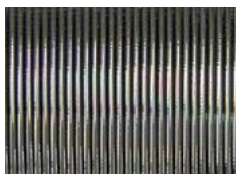
	↓	Använd en slitstarkare sort (typ H med WC/Co-baserat substrat)
	+	Använd skär med PVD-beläggning
	↑ ↓	Bra spån­brytning är mycket viktigt
	↑ ↓	Orsakas av dålig spån­brytning och vibrationer
	↑ ↓	Bra spån­brytning är mycket viktig
	↓	Använd skär med en lägre skär­vinkel
		Ingen påverkan
		Problemet är dålig spån­brytning eller spån­evakuering

DÅLIG YTKVALITET

Beskrivning och orsak:

Har många möjliga orsaker; arbetsmaterialet, skärdata, skäregegens tillstånd, hur sliten eggen är, samt stabiliteten allmänt.

- fel verktygsval
- fel spåntjocklek
- fel skärhastighet
- kylning måste till
- hög matning

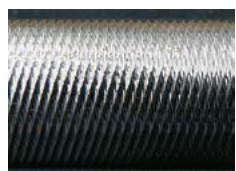
**Motverkande åtgärder:**

- använd wiper-skär
- använd skär med rätt geometri
- minska matningen
- ändra (höj) skärhastigheten
- använd kylning
- förbättra stabiliteten i maskinen
- ändra spåntjockleken
- välj en mer lättskärande spånbreakare
- öka nosradien

VIBRATIONER

Beskrivning och orsak:

Ett mycket vanligt problem, som huvudsakligen beror på obalans i arbetsstycke eller verktyg, instabil uppspanning, höga skärkrafter eller för stora överhäng.

**Motverkande åtgärder:**

- förbättra stabiliteten generellt
- minska skärdjupet
- minimera överhäng
- minska skärhastigheten
- använd spetsigare skär med mindre vinkel
- minska spåntjockleken
- använd mer lättskärande skär
- öka matningen
- välj en mer lättskärande spånbreakare
- öka nosradien

SKÄGGBILDNING

Beskrivning och orsak:

Förekommer i mjuka stål och andra plastiska material.

**Motverkande åtgärder:**

- använd vändskär med vassa skäreppor
- använd skär med positiv geometri
- använd skär med spetsigare vinkel

MÄTFEL OCH FORMFEL HOS ARBETSSTYCKET

**Beskrivning och orsak:**

Beror på en mängd faktorer.

Motverkande åtgärder:

- använd slitstarkare skär
- förbättra stabiliteten i arbetstycke och verktyg
- använd tillräckligt stor arbetsmån

DÅLIG SPÅNBILDNING

**Beskrivning och orsak:**

Att skapa så bra spånbildning som möjligt är lika viktigt som livslängden på verktyget. Arbetsmaterialet, matningen, skärdjupet och skärgeometrin har allesammans påverkan på spånbildningen. För långa spånor är inte acceptabla av olika orsaker, medan en för liten spåna är oönskad pga att den överbelastar skäregegen och orsakar vibrationer.

Motverkande åtgärder:

- ändra matning och skärdjup
- använd en stabilare skärgeometri
- ändra skärförhållandena

KONTROLLERA VÄNSKÄRET LÄGE I HÅLLAREN

Innan ett nytt skär sätts eller vänds i hållaren måste läget rengöras samt underläggsplattan och spännaren kontrolleras för eventuella skador.

KONTROLLERA SPÄNNANORDNINGEN

Det är också viktigt att kontrollera spännanordningens delar, dvs överfall, skruv, hävarm, mm. Använd endast oskadade originaldelar. Du hittar dem i katalogen. Smörj gängan och skruvens anliggningsyta regelbundet med värmetåligt fett (t.ex Molycote G). Använd endast den medföljande nyckeln eller mejseln till att spänna och lossa skruvarna. De finns också som reservdelar i katalogen. Använd rätt åtdragningsmoment. Momentnyckel rekommenderas.

KONTROLLERA ÅTDRAGNINGEN

Innan åtdragning bör man se till att skäret ligger i rätt läge. Tillse att läget och skärplattan är rena och hela.



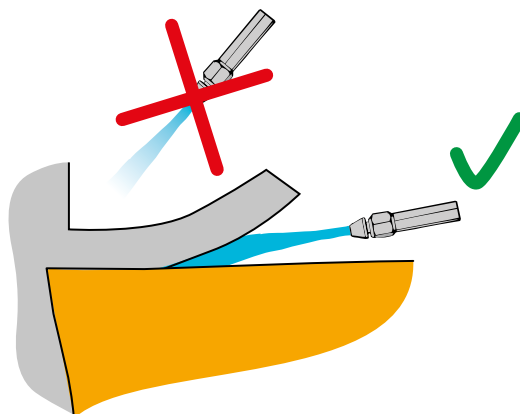
Machined material – the influence of the cutting environment increases with worsening machinability of the workpiece material.

Cutting grade – the influence of the cutting environment increases with increasing toughness (Co content). Cooling is not only recommended for high-speed machining, i.e. for the application of CBN and ceramics.

Feed – the increasing feed increases the contribution of the cutting fluid to the tool life.

Cutting speed (typical for the machined material) – the higher the cutting speed, the more important the cooling effect of the cutting fluid and, conversely, the lower the cutting speed, the more important the lubricating effect of the cutting fluid.

Fluid supply is also one of the criteria that strongly affects the economy and productivity of the cutting process. In an ideal case, the liquid can be supplied to both the face and the flank of the tool. The supply of cutting fluid from the flank only affects the tool life. While the supply of fluid from the face of the tool can in some cases help you to form chips (especially in the case of high-pressure cooling). If only one of the alternatives is possible, the type of wear will indicate the right direction. If the inserts are worn on the flank, try to bring the liquid from below, i.e. to the flank of the insert. If a crater is formed, the fluid should be directed to the face of the tool (under the chip, not to its root).



FORMLER FÖR BERÄKNING AV SKÄRDATA

Värde	Formel	Enhet	Anmärkning
Varvtal	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(varv/min)	n Varvtal (varv/min) D Diameter (arbetsstycke) (mm)
Skärhastighet	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	v_c Skärhastighet (m/min) f_{rev} Matning per varv (mm/varv)
Matning per varv	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/varv)	f_{min} Matning per minut (linjär matning) (mm/min)
Matning per minut (linjär matning)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
Max. profilhöjd R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(mm)	R_{max} Max. profilhöjd (mm) R_a ytfinhet (mm) f_{rev} matning per varv (mm/varv) RE nosradie (mm)
Ytfinhet R_a	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(mm)	
Spånarea	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm ²)	A Spånarea (mm ²) f_{rev} Matning per varv (mm/varv)
Spåntjocklek (för vändskär med rak egg)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	a_p Axiellt skärdjup (mm) κ_r Ingreppsvinkel (°) h Spåntjocklek (mm)
Spåntjocklek (för vändskär med rund egg)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	v_c Skärhastighet (m/min) f_{min} Matning per minut (linjär matning) (mm/min)
Avverkningshastighet	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm ³ /min)	Q Avverkning per minut (cm ³ /min) $INSD$ Insert diameter (mm)
Effektbehov	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	P_c Effektbehov (kW) a_p Skärdjup (mm) f_{rev} Matning (mm/varv)
Ungefärligt effektbehov	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	c Konstant KTV (1) k_c Specifik skärkraft (MPa) k_{κ_r} kr vinkelkonstant (1) η Verkningsgrad (vanligen $\eta = 0,75$) (1) x Bearbetat material konstant (1)

Material	Stål	Gjutjärn	Al
Koefficient x	20	25	100

REKOMMENDERADE ÅTDRAGNINGSMOMENT FÖR SKRUVAR

SPÄNNSKRUV		
Skruvbeteckning	Mejsel	Moment (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXX 3	5
HS 0520C	HXX 4	5
HS 0616C	HXX 5	8
HS 0620	HXX 5	6
HS 0620C	HXX 5	6
HS 0625	HXX 5	6
HS 0625C	HXX 5	6
HS 0630	HXX 5	6
HS 0825	HXX 6	10
HS 0830	HXX 6	10
HS 0835	HXX 6	10
HS 0840	HXX 8	11
HS 1030	HXX 8	8
HS 1060	HXX 6	10
HS 93	HXX 5	8
HS 94	HXX 5	8
HSI 1020	HXX 6	8
PS 0512	HXX 2	2
PS 0512-A	HXX 2	2
PS 0616	HXX 2,5	4
PS 12040	HXX 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

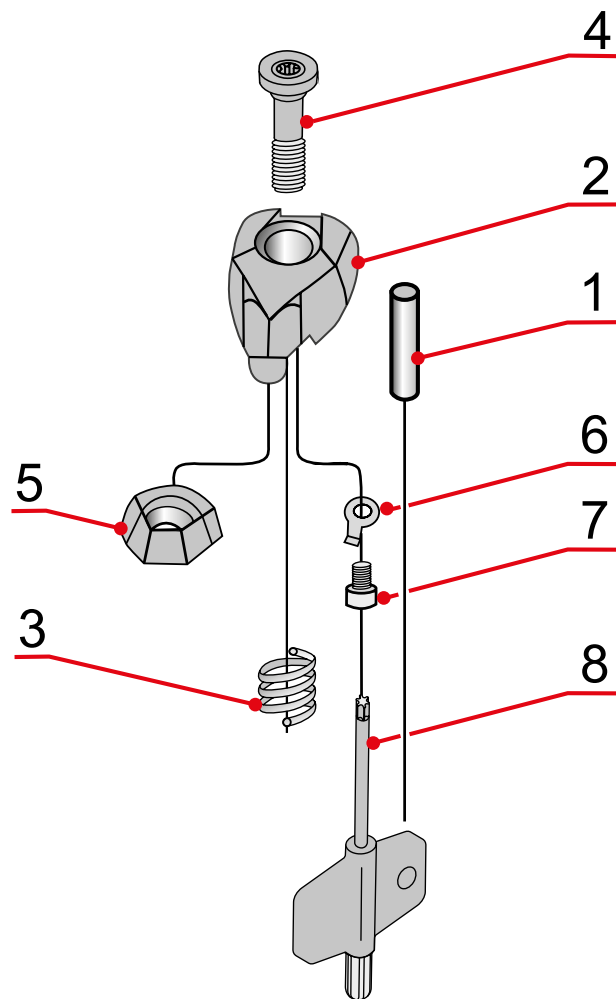
SPÄNNSKRUV		
Skruvbeteckning	Mejsel	Moment (Nm)*
PS 8290	HXX 2	2
SR 14	HXX 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXX 3	5
US 35	HXX 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXX 4	6
US 38	HXX 5	8
US 39	HXX 5	8
US 40	HXX 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXX 4	6
US 42	HXX 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXX 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXX 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXX 4	6
US 95	HXX 4	10


MOMENTSKRUVMEJSLAR		
Momenthandtag	Moment (Nm)	Gångstorlek
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

UTBYTBARA MEJSLAR		
Mejsel		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

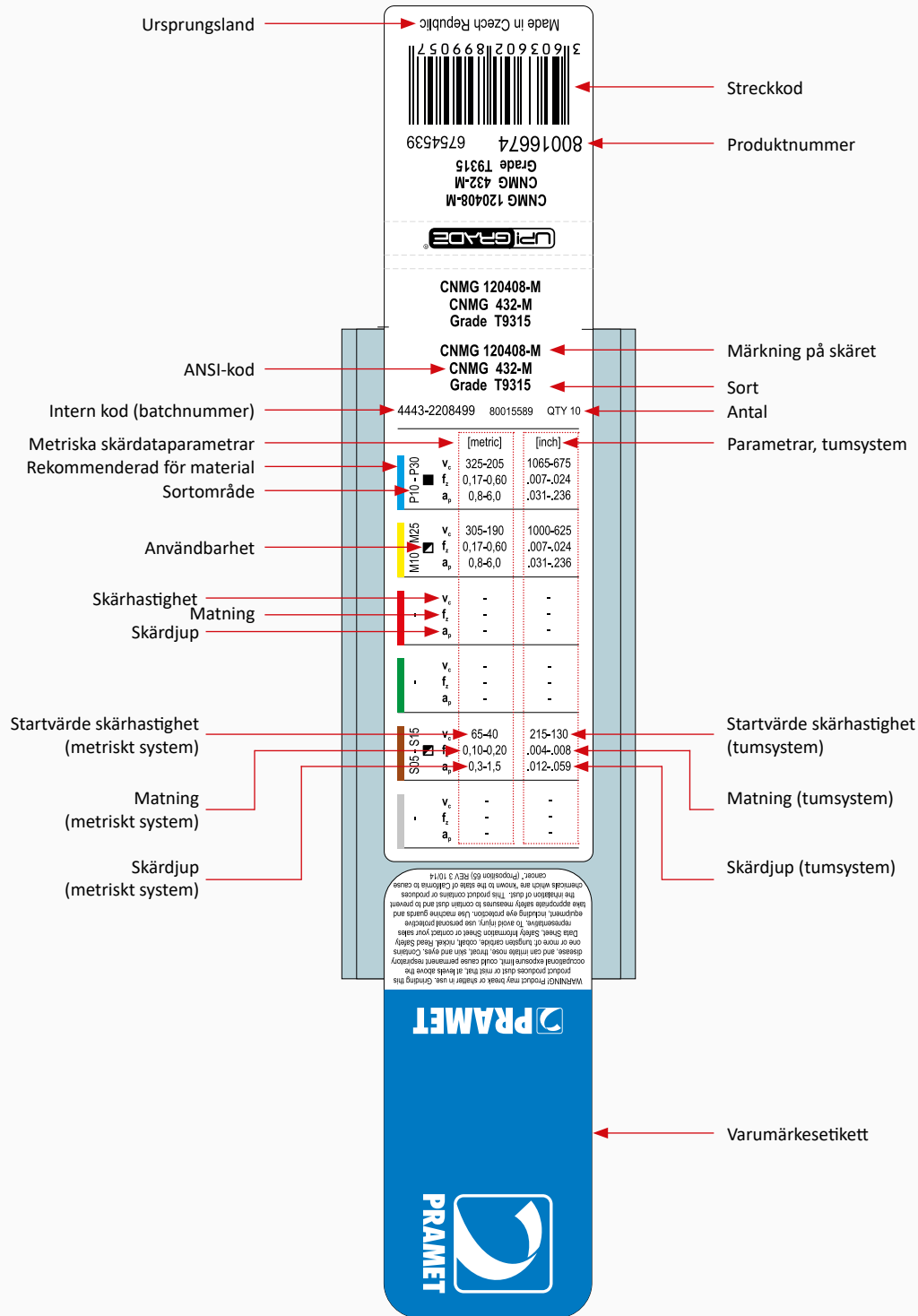
SMÖRJNING

Spännskruvarna till vändskären utsätts för höga värmepåkänningar. Vi rekommenderar därför att de smörjs med en högkvalitetspasta, t.ex. MOLYCOTE 1000.



	1	2	3	4		5	6	7	8
									
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

TEKNISK INFORMATION OM VÄNDSKÄRSASKARNA



SIMPLY RELIABLE

Som yrkesman kan du bedöma kvaliteten på ett arbete enbart genom att studera spånan. Spånan har en ren och okomplicerad form som berättar en historia. Det är därför vi använder denna symbol för att illustrera vår pålitlighet, "Simply reliable".

DORMER PRAMET

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-TURNING-2021-SE

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet