



PARAMETRI INSERTI



RICAMBI

SPEED TIGER

INSERTS

SLIM CHUCK

YES DRILLS

NICECUT

GE DRILLS

GROOVING

MINITOOLES

MICROTOOLS
AMS

MOULDMILL

MINIMILL

MILLING

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	APMX 060210 MPH	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,2-0,7	0,2-0,7	0,2-0,7			
	ap	0,2-0,6	0,2-0,6	0,2-0,6			
	VC	110-200	90-160	120-230			
	APKT 060204 PDTR-K	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5			
	VC	110-200	90-160	120-230			
	APKT 060204 PDER-S	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5			
	VC	110-200	90-160	120-230			
	APKT 060204 PDER-S	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,25			0,05-0,25		
	ap	0,5-2,5			0,5-2,5		
	VC	180-280			160-270		
	APKT 060204 PDER-S	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,05-2,5	0,05-2,5				
	VC	110-180	90-160				
	APKT 060220 PDER-S	P200	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5			
	VC	110-200	90-160	120-230			
	APKT 060220 PDER-S	P300	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,25			0,05-0,25		
	ap	0,5-2,5			0,5-2,5		
	VC	180-280			160-270		
	APKT 060220 PDER-S	K300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,05-2,5	0,05-2,5				
	VC	110-180	90-160				
	APKT 1003 PDR-M	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-4	0,1-4	0,1-4			
	VC	100-170	70-130	120-230			
	APKT 1003 PDER-S	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-4	0,1-4	0,1-4			
	VC	100-170	70-130	120-230			
	APKT 1003 PDER-S	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,30			0,05-0,30		
	ap	0,1-4			0,1-4		
	VC	180-280			160-270		
	APKT 1003 PDER-S	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,1-4	0,1-4				
	VC	110-120	90-160				
	APKT 1003 PDFR-R 04 ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,40		
	ap				0,1-0,7		
	VC				200-700		
	APKT 1604 PDR-M	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-7	0,1-7	0,1-7			
	VC	100-170	70-130	120-230			


PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	APKT 1604 PDER-S	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-7	0,1-7	0,1-7			
	VC	100-170	70-130	120-230			
	APKT 1604 PDER-S	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,20		0,05-0,20			
	ap	0,1-7		0,1-7			
	VC	180-280		160-270			
	APKT 1604 PDER-S	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,1-7	0,1-7				
	VC	110-120	90-160				
	APKT 1604 PDFR-R04 ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,40		
	ap				0,1-11,2		
	VC				200-700		
	APKT 1604 PDFR-R08 ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,40		
	ap				0,1-11,2		
	VC				200-700		
	APPT 100308 PDSR-MM	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-4	0,1-4	0,1-4			
	VC	100-170	70-130	120-230			
	APPT 160408 PDSR-MM	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-7	0,1-7	0,1-7			
	VC	100-170	70-130	120-230			
	APHX 1003 FR-ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				0,1-4		
	VC				200-700		
	APHX 1604 FR-ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				0,1-8		
	VC				200-700		
	APHX 1604 PDR-ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				0,1-8		
	VC				200-700		
	APHT 100304	P25	P25				
	fz	0,07-0,15					
	ap	0,1-4					
	VC	70-200					
	APHT 100304	TIN	P20-P40	M20-M40			
	fz	0,07-0,18	0,07-0,18				
	ap	0,1-4	0,1-4				
	VC	120-250	80-200				
	APHT 100304	TIALN	P20-P25	M20-M35	K20-K30		
	fz	0,07-0,20	0,07-0,20	0,07-0,20			
	ap	0,5-4	0,5-4	0,5-4			
	VC	110-220	70-130	120-230			
	APHT 1604 PDR	P25	P25				
	fz	0,10-0,18					
	ap	0,1-7					
	VC	70-200					


PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	APHT 1604 PDR	TIN	P20-P40	M20-M40			
	fz	0,10-0,20	0,08-0,18				
	ap	0,1-7	0,1-7				
	VC	110-220	70-130				
	APHT 1604 PDR	TIALN	P20-P25	M20-M35	K20-K30		
	fz	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	ap	0,5-7	0,5-7	0,5-7			
	VC	120-280	80-200	120-230			
	CCMT 0602 02/04	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	fz	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	ap	0,3-1,8	0,3-1,4	0,3-1,8			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	CCMT 09T3 04/08	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	fz	0,09-0,20	0,08-0,26	0,08-0,20			
	ap	0,3-2,5	0,3-2	0,3-2,5			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	CCMT 1204 04/08	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	fz	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,50			
	ap	0,5-4	0,5-4	0,5-5			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	CPMT 05T104	K300	P15-P30	M20-M35	K15-K30		
	fz	0,15-0,4	0,15-0,4	0,15-0,4			
	ap	0,1-3,5	0,1-3,5	0,1-3,5			
	VC	130-220	100-160	120-180			
	CPMT 05T1 02/04 EN-PS	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,15-0,4		0,15-0,4			
	ap	0,1-3,5		0,1-3,5			
	VC	150-250		150-230			
	CPMT 05T1 02/04 EN-PM1	K400	P20-P35	M15-M30	K15-K25		
	fz	0,15-0,4	0,15-0,4	0,15-0,4			
	ap	0,1-3,5	0,1-3,5	0,1-3,5			
	VC	130-220	100-160	120-180			
	LNEX 1006	K15			K10-K20		
	fz				0,05-0,20		
	ap				0,1-4		
	VC				250-400		
	LNEX 1510	K15			K10-K20		
	fz				0,05-0,20		
	ap				0,1-6		
	VC				250-400		
	LNIX 1006	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-4	0,1-4	0,1-4			
	VC	110-200	90-160	120-230			
	LNIX 1510	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-6	0,1-6	0,1-6			
	VC	110-220	90-160	120-200			
	LNMX 1006	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-4	0,1-4	0,1-4			
	VC	110-200	90-160	120-230			
	LNMX 1006	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,20		0,10-0,25			
	ap	0,1-4		0,1-4			
	VC	100-220		120-220			

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	LNMX 1006	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,20				
	ap	0,1-4	0,1-4				
	VC	100-170	60-130				
	LNMX 1510	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-6	0,1-6	0,1-6			
	VC	110-220	90-160	120-200			
	LNMX 1510	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,20		0,05-0,25			
	ap	0,1-6		0,1-6			
	VC	110-220		110-220			
	LNMX 1510	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,08-0,25	0,08-0,25				
	ap	0,1-6	0,1-6				
	VC	100-170	60-130				
	ONMU 1205 ANN	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
	ONMU 1205 ANN	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,25		0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5		0,5-2,5			
	VC	180-280		160-270			
	ONMU 1205 ANN	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5				
	VC	110-190	90-170				
	RDHT 0501 MOF ALU	K15			K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				0,5-2		
	VC				100-350		
	RDKW 0501 MOS-MP RDKW 0702 MOS-MP	K400	P15-P35	M30-M40	K10-K30		
	fz	0,11-0,22	0,08-0,18	0,11-0,22			
	ap	0,3-3	0,3-3	0,3-3			
	VC	180-300	100-150	220-300			
	RDHT 0702 MOF ALU	K15			K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				0,5-3		
	VC				100-350		
	RDHT 1003 MOF ALU	K15			K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				1-3,5		
	VC				100-350		
	RDKW 1003 MOS-MP RDKW 12T3 MOS-MP	K400	P15-P35	M30-M40	K10-K30		
	fz	0,11-0,22	0,08-0,18	0,11-0,22			
	ap	1-6	1-6	1-6			
	VC	180-300	100-150	220-300			
	RDHT 12T3 MOF ALU	K15			K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				1-4		
	VC				100-350		

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	K15				K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				1-5		
	VC				100-350		
	K400	P15-P35	M30-M40	K10-K30			
	fz	0,11-0,22	0,08-0,18	0,11-0,22			
	ap	1-8	1-8	1-8			
	VC	180-300	100-150	220-300			
	K400	P15-P30	M20-M35	K15-K30			
	fz	0,05-2	0,05-2	0,05-2			
	ap	0,1-2	0,1-2	0,1-2			
	VC	100-240	130-220	120-200			
	K400	P15-P30	M20-M35	K15-K30			
	f	0,05-2	0,05-2	0,05-2			
	--	--	--	--			
	VC	100-240	130-220	120-200			
	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,20-0,40	0,15-0,50			
	ap	0,5-3,2	0,5-3,2	0,5-4			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,13-0,30	0,20-0,40	0,15-0,50			
	ap	1-5	1-5	1-5			
	VC	120-250	110-170	120-230			
	P25	P25					
	fz	0,07-0,20					
	ap	0,1-8,8					
	VC	70-200					
	TIN	P20-P40	M20-M40				
	fz	0,10-0,25	0,07-0,20				
	ap	0,1-8,8	0,1-5,3				
	VC	120-280	80-200				
	TIALN	P20-P35	M20-M35	K20-K30			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	1-5	1-5	1-5			
	VC	110-220	70-130	120-230			
	TiN	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15			
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5			
	VC	80-150	80-150	80-150			
	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,10-0,30	0,05-0,25	0,10-0,30			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
	P200	P25-P40		K10-K20			
	fz	0,08-0,30		0,05-0,30			
	ap	0,1-5		0,1-5			
	VC	170-250		160-260			
	P300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,05-0,30	0,01-0,30				
	ap	0,5-5	0,1-5				
	VC	110-190	80-150				
	K15				K10-K20		
	fz				0,10-0,30		
	ap				0,1-3		
	VC				200-350		

MILLING

MINIMILL

MOULDMILL

MICROTOOLS
AMS

MINITOLS

GROOVING

GE DRILLS

NICECUT

YES DRILLS

SLIM CHUCK

INSERTS

SPEED TIGER

RICAMBI

PARAMETRI
INSERTI

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	SEHX 1204 ALU	K15			K10-K20		
	fz				0,10-0,30		
	ap				0,1-3		
	VC				200-350		
	SEKR 1203 AFTN	K400	P15-P40	M15-M35	K10-K50		
	fz	0,15-0,36	0,12-0,26	0,15-0,41			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-7			
	VC	130-240	70-170	100-200			
	SDKT 1204 SEKT 1204 AFTN	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,16	0,10-0,13	0,10-0,15			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-5			
	VC	130-240	70-170	100-200			
	SNEK 1206 ANN MA ALU	K15			K10-K20		
	fz				0,10-0,30		
	ap				0,1-3		
	VC				200-350		
	SNHX 1102/03 T	P25	P25				
	fz	0,05-0,11					
	ap	0,1-11					
	VC	70-90					
	SNHX 1102/03 T	TIN	P20-P40	M20-M40			
	fz	0,06-0,15	0,05-0,1				
	ap	0,1-11	0,1-11				
	VC	140-160	90-120				
	SNHX 1203/05 T	P25	P25				
	fz	0,05-0,11					
	ap	0,1-12					
	VC	70-90					
	SNHX 1203/05 T	TIN	P20-P40	M20-M40			
	fz	0,06-0,15	0,05-0,1				
	ap	0,1-12	0,1-12				
	VC	140-160	90-120				
	SNHX 1102/03 T SNHX 1203/05 T	TIALN	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15			
	ap	--	--	--			
	VC	120-200	70-130	130-210			
	SNHX 1102/03 ALU SNHX 1203/05 ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,08-0,15		
	ap				--		
	VC				200-500		
	SNMU 1206 ANER	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
	SNMU 1206 ANER	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,05-0,25			0,05-0,25		
	ap	0,5-5			0,5-5		
	VC	190-290			200-300		
	SNMU 1206 ANER	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,5-5	0,5-5				
	VC	110-190	90-170				

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	SNMX 1206 ANN1	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,05-0,25	0,10-0,30			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
	SNMX 1206 ANN1	P200	P25-P40		K20-K40		
	fz	0,05-0,25		0,05-0,20			
	ap	0,5-5		0,5-5			
	VC	180-280		160-270			
	SNMX 1206 ANN1	P300	P30-P40	M20-M40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,5-5	0,5-5				
	VC	110-190	70-170				
	SNKX 1206 ANN1	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,08-0,12	0,06-0,2	0,12-0,35			
	ap	0,12-6	0,12-6	0,12-6			
	VC	110-200	70-150	120-200			
	SPGT 060304 ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				0,5-2,0		
	VC				200-700		
	SPGT 09T308 ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				0,5-2,0		
	VC				200-700		
	SPGT 120408 ALU	K15			K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				0,5-5,0		
	VC				200-700		
	SPMT 060304	K400	P15-P40	M15-M35	K10-K50		
	fz	0,05-0,10	0,05-0,08	0,05-0,12			
	ap	0,3-3	0,3-3	0,3-3			
	VC	130-240	70-170	110-220			
	SPMT 09T308	K400	P15-P40	M15-M35	K10-K50		
	fz	0,08-0,20	0,08-0,20	0,05-0,20			
	ap	0,5-4	0,5-4	0,5-4			
	VC	130-240	70-170	110-220			
	SPMT 120408	K400	P15-P40	M15-M35	K10-K50		
	fz	0,08-0,20	0,08-0,20	0,11-0,25			
	ap	0,5-6	0,5-6	0,5-6			
	VC	130-240	70-170	110-220			
	TCGX 163504	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	fz	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15			
	ap	1-7,5	1-7,5	1-7,5			
	VC	30-70	30-50	70-90			
	TCMT 080204	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	fz	0,03-0,15	0,03-0,15	0,03-0,15			
	ap	0,1-1,0	0,1-1,0	0,1-1,0			
	VC	80-150	60-130	100-160			
	TCMT 1102 02/04	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	fz	0,08-0,17	0,06-0,16	0,06-0,15			
	ap	0,3-1,8	0,3-1,4	0,3-1,8			
	VC	100-200	80-170	120-230			
	TCMT 16T3 04/08	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	fz	0,10-0,20	0,08-0,16	0,08-0,18			
	ap	0,3-2,5	0,3-2	0,3-2,5			
	VC	120-250	80-170	120-230			

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

MILLING		P	M	K	N	S	H
	TCMX 16T3/08 ZR	TIN/TiAlN	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,02-0,04	0,02-0,04	0,02-0,04			
	ap	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5			
	VC	30-70	30-50	50-90			
	WNEU 040304/08	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,5-3,5	0,5-3,5	0,5-3,5			
	VC	110-200	50-120	120-200			
	WNEU 040304/08	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,10-0,30		0,10-0,30			
	ap	0,5-3,5		0,5-3,5			
	VC	110-220		110-220			
	WNEU 040304/08	P300	P25-P40	M30-M40			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30				
	ap	0,5-3,5	0,5-3,5				
	VC	110-200	60-130				
	WNEU 080608/12	K300	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,5-6	0,5-6	0,5-6			
	VC	110-200	50-120	120-200			
	WNEU 080608/12	P200	P10-P20		K10-K20		
	fz	0,10-0,30		0,10-0,30			
	ap	0,5-6		0,5-6			
	VC	110-220		110-220			
	WNEU 080608/12	P300	P30-P40	M30-M40			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30				
	ap	0,5-6	0,5-6				
	VC	100-170	60-130				
	WNEU 080608	K400	P10-P30		K15-K25		H10-H35
	fz	0,10-0,30		0,10-0,30			0,10-0,30
	ap	0,5-6		0,5-6			0,5-6
	VC	110-220		120-200			120-200
	WNMU 080608-MB	K400	P25-P40	M20-M40	K20-K40		
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,5-6	0,5-6	0,5-6			
	VC	110-200	50-120	120-200			
	WNEU 080608 ALU	K15			K10-K20		
	fz				0,10-0,30		
	ap				0,5-6		
	VC				300-500		
	XNEX 080610-HF	K400		M20-M40			
	fz		0,40-1,00				
	ap		0,30				
	VC		114-171				



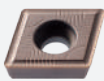


PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

TURNING		P	M	K	N	S	H
	K400	P20-P35	M10-M25	K10-K20			
	f	0,03-0,15	0,03-0,15	0,03-0,15			
	--	--	--	--			
	VC	100-190	70-90	120-200			
	K15				K10-K20		
	f				0,05-0,20		
	--				--		
	VC				160-250		
	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	f	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	f	0,09-0,20	0,08-0,26	0,08-0,20			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	f	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,50			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	K15				K10-K15		
	f				0,03-0,12		
	--				--		
	VC				160-250		
	K400	P20-P35	M15-M30	K15-K25			
	f	0,03-0,15	0,03-0,15	0,03-0,15			
	--	--	--	--			
	VC	110-190	70-90	120-200			
	K15				K10-K15		
	f				0,02-0,15		
	--				--		
	VC				160-250		
	K400	P20-P35	M15-M30	K15-K25			
	f	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	--	--	--	--			
	VC	100-190	70-90	120-200			
	K15				K10-K20		
	f				0,08-0,20		
	--				--		
	VC				160-250		
	K15				K10-K20		
	f				0,10-0,25		
	--				--		
	VC				160-250		
	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	f	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	f	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,55			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	K15				K10-K20		
	f				0,10-0,25		
	--				--		
	VC				160-250		

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

TURNING		P	M	K	N	S	H
	SCMT 09T308	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	f	0,18-0,45	0,20-0,40	0,15-0,50			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	SCMT 120408	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	f	0,13-0,30	0,20-0,40	0,15-0,50			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	110-170	120-230			
	TCGT 1102 02/04 TCGT 16T3 04/08	K15			K10-K20		
	f				0,10-0,25		
	--				--		
	VC				160-250		
	TCMT 1102 02/04	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	f	0,08-0,17	0,06-0,16	0,06-0,15			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	TCMT 16T3 04/08	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	f	0,10-0,20	0,08-0,16	0,08-0,18			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-210			
	VBMT 110304	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	f	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	VBMT 1604 04/08	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	f	0,16-0,30	0,16-0,30	0,14-0,40			
	--	--	--	--			
	VC	120-250	80-220	120-230			
	VCGT 0501 02 FN-ALU VCGT 0702 01/02/04 FN-ALU	K15			K10-K15		
	f				0,02-0,15		
	--				--		
	VC				160-250		
	VCGT 0501 01/02 VCMT 0702 02/04	K400	P20-P35	M15-M30	K15-K25		
	f	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	--	--	--	--			
	VC	100-190	70-90	120-200			
	VCGT 1103 02/04/08 VCGT 1604 04/08	K15			K10-K20		
	f				0,10-0,25		
	--				--		
	VC				160-250		
	VCMT 110304	K400	P20-P35	M15-M30	K15-K25		
	f	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	--	--	--	--			
	VC	100-190	70-90	120-200			
	VCMT 1604 04/08	K400	P10-P30	M10-M25	K10-K20		
	f	0,09-0,25	0,08-0,20	0,08-0,25			
	--	--	--	--			
	VC	120-200	80-100	120-200			
	WCGT 0201 01/02 FN-ALU	K15			K10-K30		
	f				0,03-0,15		
	--				--		
	VC				160-250		
	WCMT 0201 02/04	X55	P10-P30	M20-M40	K10-K20		
	f	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	--	--	--	--			
	VC	100-190	70-90	120-200			

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

DRILLING		P	M	K	N	S	H
SEEX 12T408 	TIN	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	f	0,02-0,05	0,02-0,05	0,02-0,05			
	--	--	--	--			
	VC	40-80	40-50	40-80			
XPMT 042004 ALU XPMT 052804 ALU XPMT 063306 ALU XPMT 074006 ALU XPMT 094508 ALU XPMT 125812 ALU XPMT 156812 ALU 	K15				K10-K20		
fz				0,01-0,15			
ap				--			
VC				120-340			
XPMT 042004 XPMT 052804 XPMT 063306 XPMT 074006 XPMT 094508 XPMT 125812 XPMT 156812 	K300	P10-P25		K10-K30			
fz	0,06-0,15		0,06-0,2				
ap	--		--				
VC	170-220		200-250				
XPMT 042004 XPMT 052804 XPMT 063306 XPMT 074006 XPMT 094508 XPMT 125812 XPMT 156812 	P300	P10-P30	M20-M35	K10-K30			
fz	0,06-0,15	0,06-0,15	0,06-0,2				
ap	--	--	--				
VC	150-200	140-190	180-230				
WCHX 040102FN-BAL LW610 WCHX 040104FN-BAL LW610 WCHX 05T102FN-BAL LW610 WCHX 05T104FN-BAL LW610 WCHX 060202FN-BAL LW610 WCHX 060204FN-BAL LW610 WCHX 070304FN-BAL LW610 K15 WCHX 070308FN-BAL LW610 WCHX 090304FN-BAL LW610 WCHX 090308FN-BAL LW610 WCHX 10T304FN-BAL LW610 WCHX 10T308FN-BAL LW610 WCHX 130508FN-BAL LW610 	K15				K10-K20		
fz				0,01-0,13			
ap				--			
VC				120-230			

MILLING
MINIMILL
MOULDMILL
MICROTOOLS AMS
MINITOOLS
GROOVING
GE DRILLS
NICECUT
YES DRILLS
SLIM CHUCK
INSERTS
SPEED TIGER
RICAMBI

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

DRILLING

P

M

K

N

S

H

WCHX 040102EN-BFM LCP25T
 WCHX 040104EN-BFM LCP25T
 WCHX 05T102EN-BFM LCP25T
 WCHX 05T104EN-BFM LCP25T
 WCHX 060202EN-BFM LCP25T
 WCHX 060204EN-BFM LCP25T
 WCHX 070304EN-BFM LCP25T
 WCHX 070308EN-BFM LCP25T
 WCHX 090304EN-BFM LCP25T
 WCHX 090308EN-BFM LCP25T
 WCHX 10T304EN-BFM LCP25T
 WCHX 10T308EN-BFM LCP25T
 WCHX 130508EN-BFM LCP25T

K400

P25-P40

M20-M40

K20-K40



fz

0,01-0,13

0,01-0,13

0,01-0,13

ap

VC

130-240

90-160

120-180

WCHX 040102EN-BFM
 WCHX 040104EN-BFM LCM45T
 WCHX 05T102EN-BFM LCM45T
 WCHX 05T104EN-BFM LCM45T
 WCHX 060202EN-BFM LCM45T
 WCHX 060204EN-BFM LCM45T
 WCHX 070304EN-BFM LCM45T
 WCHX 070308EN-BFM LCM45T
 WCHX 090304EN-BFM LCM45T
 WCHX 090308EN-BFM LCM45T
 WCHX 10T304EN-BFM LCM45T
 WCHX 10T308EN-BFM LCM45T
 WCHX 130508EN-BFM LCM45T

P300

P30-P40

M30-M40



fz

0,01-0,13

0,01-0,13

ap

VC

70-150

50-150

MILLING
 MINIMILL
 MOULDMILL
 MICROTOOLS AMS
 MINITOLS
 GROOVING
 GE DRILLS
 NICECUT
 YES DRILLS
 SLIM CHUCK
 INSERTS
 SPEED TIGER
 RICAMBI
 PARAMETRI INSERTI

PARAMETRI INSERTI _ SCHNITTDATEN _ CUTTING CONDITION

GROOVING		P	M	K	N	S	H
GELCGS... 		P25-P40	M20-M40	K20-K40	K10-K15		
	K300 VC	120-220		180-200			
GELCGD... 	P300 VC		130-150				
	K15X VC				200-300		
	fz	0,04-0,18	0,04-0,16	0,04-0,18	0,04-0,26		
CDGW 040101 FN CVD 2P 	PKD				x		
	fz				0,005 – 0,15		
	ap				2		
	VC				20 - 600		
DCGW 04T001 FN CVD 2P 	PKD				x		
	fz				0,005 – 0,15		
	ap				2		
	VC				20 - 600		
VCGW 050101 FN CVD 2P 	PKD				x		
	fz				0,005 – 0,15		
	ap				2		
	VC				20 - 600		
WCGW 020101 FN CVD 3P 	PKD				x		
	fz				0,005 – 0,15		
	ap				2		
	VC				20 - 600		
CDGW 040101 H65-2C 	CBN						x
	fz						0,01 – 0,15
	ap						2
	VC						80 - 250
DCGW 04T001 H65-2C 	CBN						x
	fz						0,01 – 0,15
	ap						2
	VC						80 - 250
VCGW 050101 H65-2C 	CBN						x
	fz						0,01 – 0,15
	ap						2
	VC						80 - 250
WCGW 020101 H65-3C 	CBN						x
	fz						0,01 – 0,15
	ap						2
	VC						80 - 250

MILLING

MINIMILL

MOULDMILL

MICROTOOLS
AMS

MINITOLS

GROOVING

GE DRILLS

NICECUT

YES DRILLS

SLIM CHUCK

INSERTS

SPEED TIGER

RICAMBI

PARAMETRI
INSERTI

MILLING

NOTES

MINIMILL

MOULDMILL

MICROTOOLS
AMS

MINITOLS

GROOVING

GE DRILLS

NICECUT

YES DRILLS

SLIM CHUCK

INSERTS

SPEED TIGER

RICAMBI

PARAMETRI
INSERTI