BIRTH OF A NEW GENERATION

www.pramet.com

youtube.com/pramettv

NEW TURNING GRADES
LINE T8300 WITH PVD COATING

T8315 · T8330 · T8345

PRAMET

PRAMET STEEL AGE

NEW TURNING GRADES

LINE T8300

HIGH PERFORMANCE WHILE GOOD RELIABILITY
NEW LINE FOR MACHINING OF STAINLESS STEEL

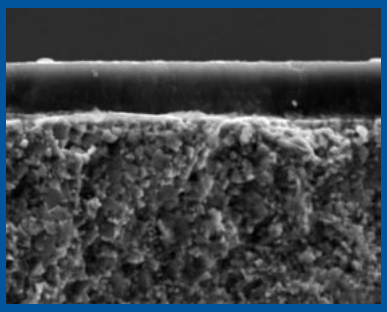
New PVD turning grade generation with designation T8300 is launched to the market.

Materials stand from combinations of submicron tungsten carbide alloys with different content of cobalt binder phase and new advanced PVD coating.

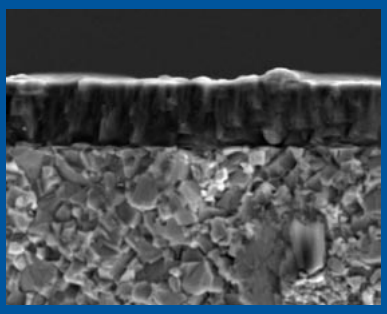
Applied PVD coating is based on nanostructured gradient TiN/TiAlN composition. On the top of the coating, thin layer of TiN as a protection against build up creation and easy wear indicator is applied.

The coating exhibit optimal combination of high hardness, reasonable toughness and extraordinary adhesion to cemented carbide substrate. Above mentioned properties predestinate materials of generation T8300 to become first choice in stainless steel turning applications within wide area of cutting speeds and feeds. Grades of T8300 line might be used also for machining of another material groups.

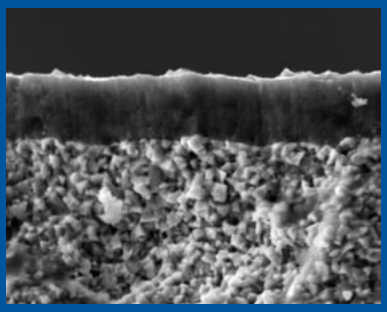
AREA OF APPLICATIONS



T8315

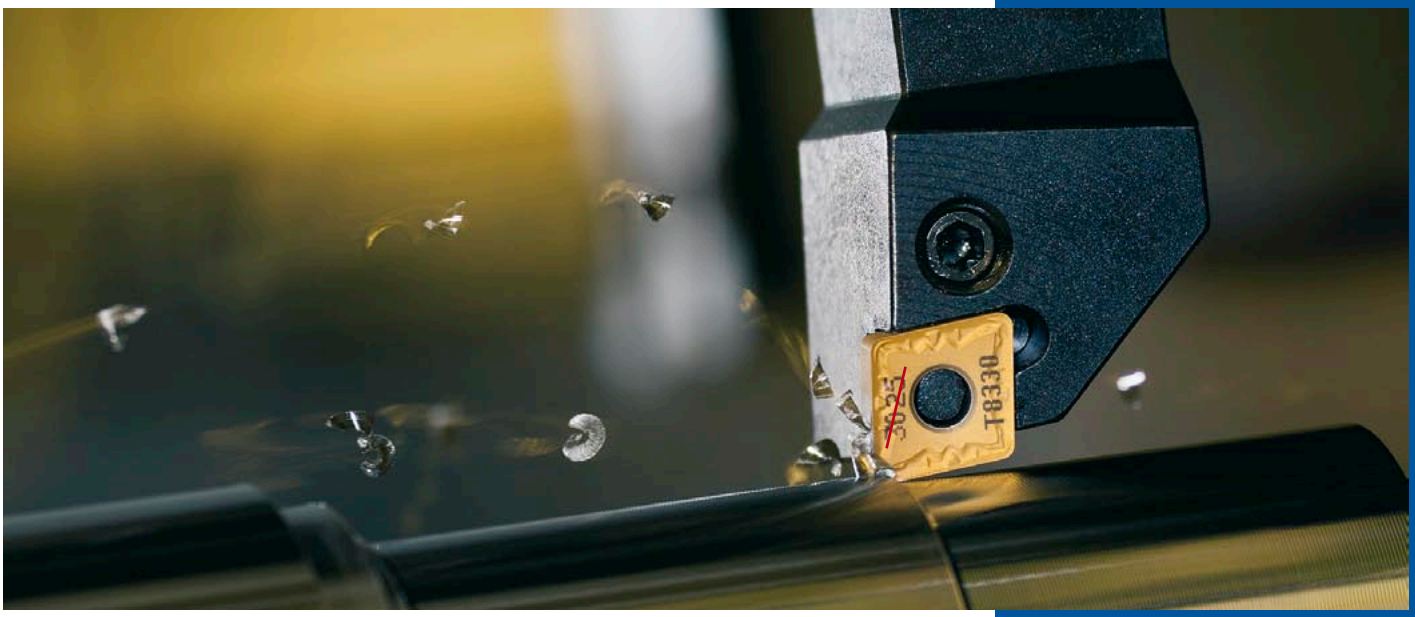


T8330



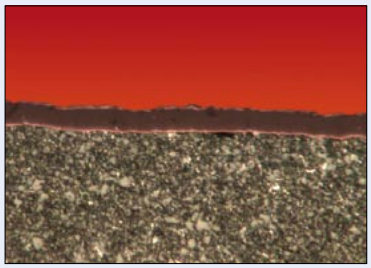
T8345

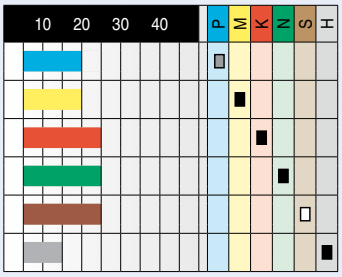
Present marking		New marking
~~3025~~	CHANGE OF MARKING	T8330



Technical information

T8315





- The most wear resistant of T8300 generation
- Submicron substrate with relatively low cobalt content
- Nanostructured gradient PVD coating
- Increased hardness while decreased internal stress
- Improved resistance against notch wear
- Higher cutting speeds
- Small up to medium chip cross section
- Suitable for machining of materials group M, K, N, H, conditionally P, S
- Steady cutting conditions

■ Main application ▨ Other applications □ Conditional applications

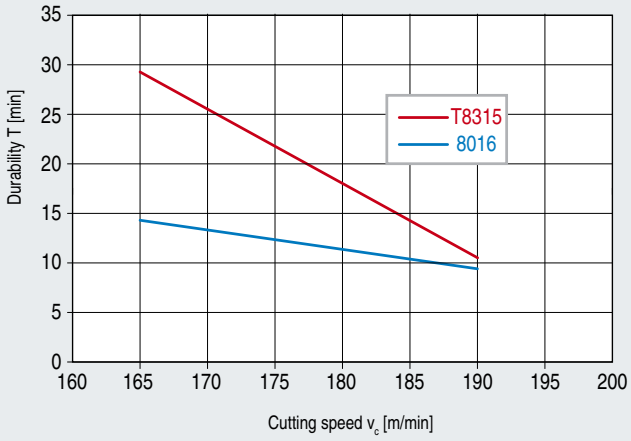
Comparison of grade T8315 and 8016 on stainless steel

M

Cutting conditions

v_c = 165 and 190 m/min
f_{ot} = 0,2 mm/rev
a_p = 2,0 mm

Workpiece: INOX AISI 316L (group M)
Hardness: 200 HB
Insert: CNMG 120408 E-FM



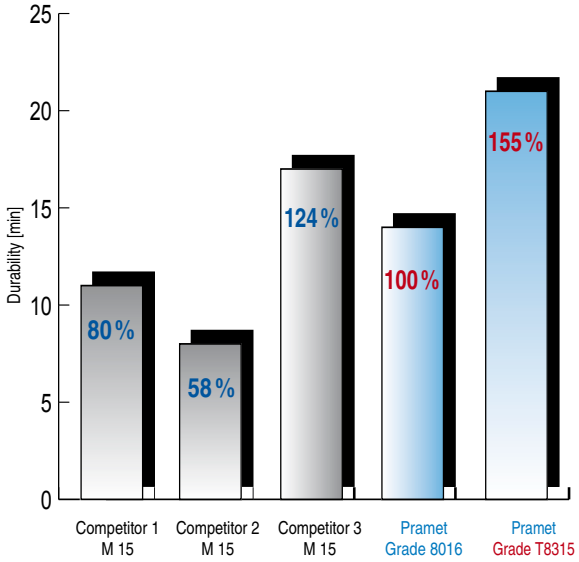
Comparison with competitors

EXAMPLE 1

MACHINING WITH NEW GRADE T8315

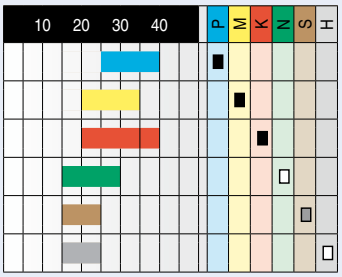
Machine: S80i/1000
Workpiece: INOX AISI 316L (group M)
Operation: turning
Tool: SCLCL 1616H09
Insert: CCMT 09T304E-UR
Cooling: no

Cutting conditions		Competitor 1 M 15	Competitor 2 M 15	Competitor 3 M 15	Pramet Grade 8016	Pramet Grade T8315	
Cutting speed	v_c	135	135	135	135	135	$m.min^{-1}$
Feed per revolution	f_{ot}	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	$mm.rev^{-1}$
Axial depth of cut	a_p	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	mm
Durability	T	11	8	17	14	21	min



Technical information

T8330



- The most universal of T8300 generation
- Submicron substrate with relatively high cobalt content
- Nanostructured gradient PVD coating
- Increased hardness while decreased internal stress
- Improved resistance against notch wear
- Medium cutting speeds
- Suitable for machining of materials group M, P, K, conditionally N, S, H
- Less favourable cutting conditions

■ Main application ▨ Other applications □ Conditional applications

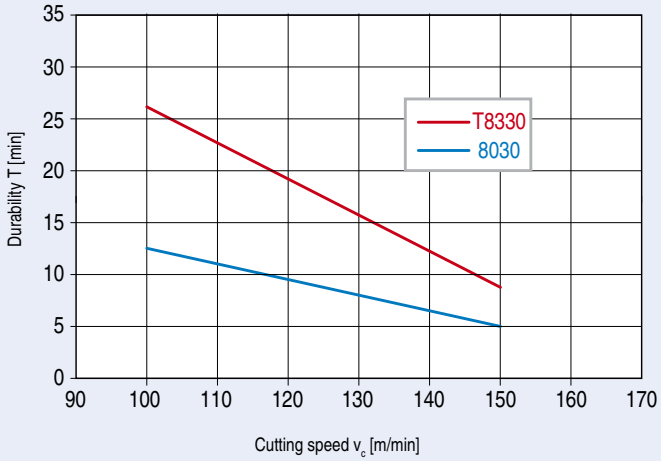
Comparison of grade T8330 and 8030 on stainless steel

M

Cutting conditions

v_c = 100 a 150 m/min
f_{ot} = 0,2 mm/rev
a_p = 1,50 mm

Workpiece: INOX AISI 316L (group M)
Hardness: 17 HB
Insert: CCMT 09T304E-UR



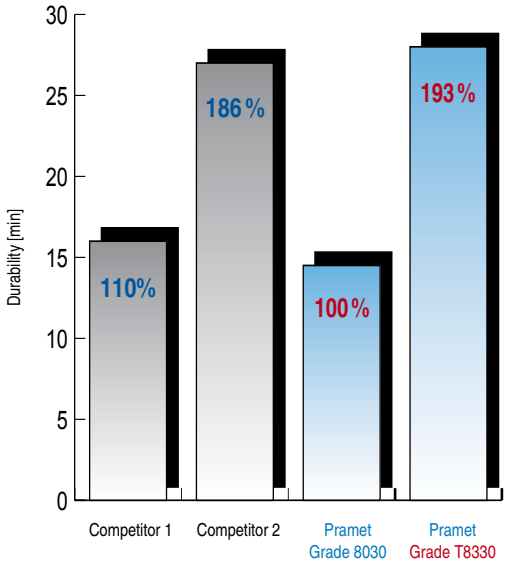
Comparison with competitors

EXAMPLE 2

MACHINING WITH NEW GRADE T8330

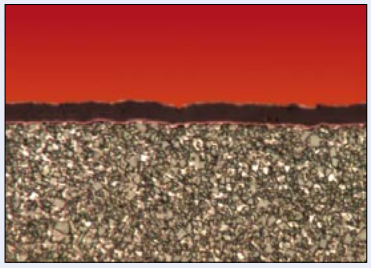
Machine: S80i/1000
Workpiece: INOX AISI 316L (175 HB)
Operation: turning
Tool: SCLCL1616H09
Insert: CCMT 09T304
Cooling: yes

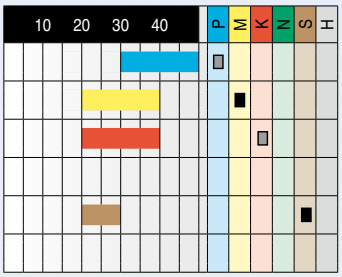
Cutting conditions		Competitor 1	Competitor 2	Pramet Grade 8030	Pramet Grade T8330	
Cutting speed	v_c	160	160	160	160	$m.min^{-1}$
Feed per revolution	f_{ot}	0,20	0,20	0,20	0,20	$mm.rev^{-1}$
Axial depth of cut	a_p	1,5	1,5	1,5	1,5	mm
Durability	T	16	27	14,5	28	min



Technical information

T8345





- The most tough of T8300 generation
- Submicron substrate with high cobalt content
- Nanostructured gradient PVD coating
- Increased hardness while decreased internal stress
- Improved resistance against notch wear
- Medium to lower cutting speeds
- Medium to bigger chip cross section
- Suitable for machining of materials group M, S, conditionally P, K
- Unstable cutting conditions

■ Main application ▨ Other applications □ Conditional applications

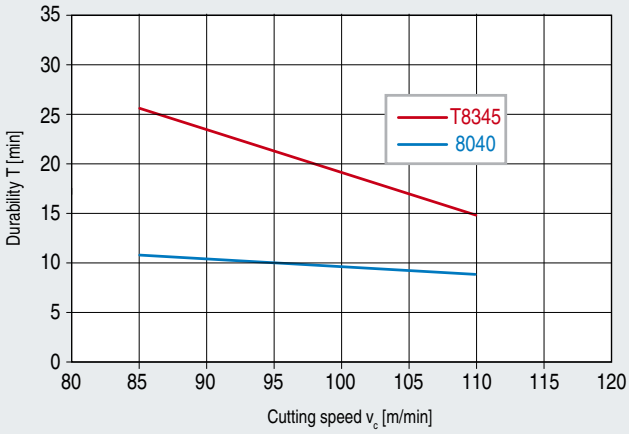
Comparison of grade T8345 and 8040 on stainless steel

M

Cutting conditions

v_c = 85 and 110 m/min
f_{ot} = 0,25 mm/rev
a_p = 2,50 mm

Workpiece: INOX AISI 316L (group M)
Hardness: 204 HB
Insert: CNMG 120408 E-NM



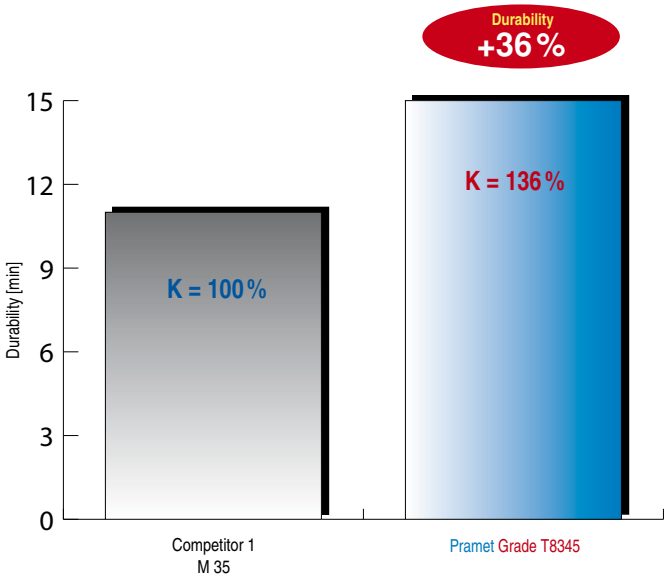
Comparison with competitors

EXAMPLE 3

MACHINING WITH NEW GRADE T8345

Machine: Torno Romi Cosmos 10G
Workpiece: INOX AISI 316L (210 HB)
Operation: forging turning
Insert: SNMG 190612 E-RM
Cooling: yes

Cutting conditions		Competitor M 35	Pramet Grade T8345	
Cutting speed	v_c	150	150	$m.min^{-1}$
Feed per revolution	f_{ot}	0,2	0,2	$mm.rev^{-1}$
Axial depth of cut	a_p	2	2	mm
Durability	T	100	136	%



Technical information - initial cutting conditions

Basic shape of insert		Cutting conditions		Initial cutting conditions					
				P	M	K	N	S	H
	CNMG 120404E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	240 - 365	140 - 215	225 - 345	360 - 1275	45 - 105	–
	CNMG 120408E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	0,08 - 0,2	0,08 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	260 - 375	155 - 225	245 - 355	390 - 1310	50 - 110	–
	DNMG 110402E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,12	0,06 - 0,09	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,07	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	190 - 295	110 - 175	180 - 280	285 - 1030	35 - 85	–
	DNMG 110404E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	–
	DNMG 110408E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	–
	DNMG 150404E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	–
	DNMG 150604E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	–
	DNMG 150608E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	–
	TNMG 160404E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	185 - 310	110 - 185	175 - 290	275 - 1085	35 - 90	–
	TNMG 160408E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	205 - 315	120 - 185	190 - 295	305 - 1100	40 - 90	–
	WNMG 060402E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	225 - 370	135 - 220	210 - 350	335 - 1295	45 - 110	–
	WNMG 060404E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	–
	WNMG 080404E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	–
	WNMG 080408E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	245 - 375	145 - 225	230 - 355	365 - 1310	45 - 110	–
	VNMG 160404E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	225 - 890	30 - 75	–
	CNMG 120404E-FM T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	CNMG 120408E-FM T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	–	35 - 90	–

Technical information - initial cutting conditions

Basic shape of insert		Cutting conditions		Initial cutting conditions					
				P	M	K	N	S	H
	DNMG 110404E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–
	DNMG 110408E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,35	0,1 - 0,26	0,1 - 0,35	–	0,1 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	160 - 280	95 - 165	150 - 265	–	30 - 80	–
	DNMG 150604E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	DNMG 150608E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	SNMG 120404E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	185 - 320	110 - 190	175 - 300	–	35 - 95	–
	SNMG 120408E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	195 - 320	115 - 190	185 - 300	–	35 - 95	–
	TNMG 160404E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	160 - 260	95 - 155	150 - 245	–	30 - 75	–
	TNMG 160408E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	155 - 260	90 - 155	145 - 245	–	30 - 75	–
	WNMG 060404E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	WNMG 080404E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	WNMG 080408E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	–	35 - 90	–
	CNMG 120408E-RM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		depth of cut	[mm]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		cutting speed	[m.min⁻¹]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	CNMG 120412E-RM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		depth of cut	[mm]	1,5 - 7	1,5 - 5,25	1,5 - 7	–	1,5 - 4,2	0,3 - 1,5
		cutting speed	[m.min⁻¹]	165 - 270	95 - 160	155 - 255	–	30 - 80	30 - 50
	DNMG 150608E-RM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,2 - 0,48	0,2 - 0,36	0,2 - 0,48	–	0,2 - 0,29	0,1 - 0,2
		depth of cut	[mm]	1 - 4,5	1 - 3,38	1 - 4,5	–	1 - 2,7	0,3 - 1,5
		cutting speed	[m.min⁻¹]	145 - 230	85 - 135	135 - 215	–	25 - 65	25 - 45
	SNMG 120408E-RM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		depth of cut	[mm]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		cutting speed	[m.min⁻¹]	180 - 300	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	35 - 60
	WNMG 080408E-RM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,2 - 0,55	0,2 - 0,41	0,2 - 0,55	–	0,2 - 0,33	0,1 - 0,2
		depth of cut	[mm]	1 - 5	1 - 3,75	1 - 5	–	1 - 3	0,3 - 1,5
		cutting speed	[m.min⁻¹]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	WNMG 080412E-RM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		depth of cut	[mm]	1,5 - 5	1,5 - 3,75	1,5 - 5	–	1,5 - 3	0,3 - 1,5
		cutting speed	[m.min⁻¹]	170 - 270	100 - 160	160 - 255	–	30 - 80	30 - 50

Technical information - initial cutting conditions

Basic shape of insert		Cutting conditions		Initial cutting conditions					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 060202E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	200 - 350	120 - 210	190 - 330	300 - 1225	40 - 105	–
	CCMT 060204E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	CCMT 09T304E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	DCMT 11T302E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,05 - 0,07	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	165 - 280	95 - 165	155 - 265	245 - 980	30 - 80	–
	DCMT 11T304E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	145 - 280	85 - 165	135 - 265	215 - 980	25 - 80	–
	DCMT 11T308E-FF T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	0,8 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	175 - 310	105 - 185	165 - 290	260 - 1085	35 - 90	–
	CCMT 060202E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	0,08 - 0,15	–	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	170 - 260	100 - 155	160 - 245	255 - 910	–	–
	CCMT 060204E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
	CCMT 09T304E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
	CCMT 09T308E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,5	0,08 - 0,38	0,08 - 0,5	0,08 - 0,5	–	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	0,8 - 3	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	140 - 290	80 - 170	130 - 275	210 - 1015	–	–
	DCMT 070202E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	–	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	0,2 - 1	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	155 - 240	90 - 140	145 - 225	230 - 840	–	–
	DCMT 070204E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
	DCMT 11T304E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
	DCMT 11T308E-UR T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,48	0,08 - 0,36	0,08 - 0,48	0,08 - 0,48	–	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	–	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	120 - 230	70 - 135	110 - 215	180 - 805	–	–
	CCMT 060202E-FM T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	210 - 300	125 - 180	195 - 285	–	40 - 90	–
	CCMT 060204E-FM T8315	feed	[mm.rev^{-1}]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	–	0,4 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	–	35 - 90	–
	CCMT 09T302E-FM T8315 NEW	feed	[mm.rev^{-1}]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	–	0,05 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 3	0,2 - 2,25	0,2 - 3	–	0,2 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min^{-1}]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	–	35 - 105	–

Technical information - initial cutting conditions

Basic shape of insert		Cutting conditions		Initial cutting conditions					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 09T304E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	CCMT 09T308E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	CCMT 120404E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	CCMT 120408E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	DCMT 070202E-FM T8315 NEW	feed	[mm.rev⁻¹]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	180 - 280	105 - 165	170 - 265	–	35 - 80	–
	DCMT 070204E-FM T8315 NEW	feed	[mm.rev⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	DCMT 11T302E-FM T8315 NEW	feed	[mm.rev⁻¹]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	165 - 240	95 - 140	155 - 225	–	30 - 70	–
	DCMT 11T304E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	135 - 225	80 - 135	125 - 210	–	25 - 65	–
	DCMT 11T308E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–
	SCMT 09T304E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	170 - 295	100 - 175	160 - 280	–	30 - 85	–
	SCMT 09T308E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	190 - 290	110 - 170	180 - 275	–	35 - 85	–
	SCMT 120404E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	165 - 295	95 - 175	155 - 280	–	30 - 85	–
	SCMT 120408E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	185 - 290	110 - 170	175 - 275	–	35 - 85	–
	TCMT 110202E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	175 - 255	105 - 150	165 - 240	–	35 - 75	–
	TCMT 110204E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	–	30 - 75	–
	TCMT 16T304E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	TCMT 16T308E-FM T8315	feed	[mm.rev⁻¹]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	155 - 235	90 - 140	145 - 220	–	30 - 70	–

* it is necessary to use new holder, which you can see on the last page

Technical information - initial cutting conditions

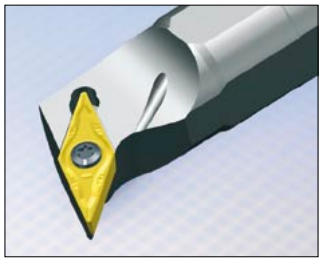
Basic shape of insert		Cutting conditions		Initial cutting conditions					
				P	M	K	N	S	H
	VBMT 110302E-FM * 8315 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min-1]	165 - 220	95 - 130	155 - 205	–	30 - 65	–
	VBMT 110304E-FM * T8315 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min-1]	140 - 225	80 - 135	130 - 210	–	25 - 65	–
	VBMT 160404E-FM T8315	feed	[mm.rev-1]	0,1 - 0,2	0,1 - 0,15	0,1 - 0,2	–	0,1 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min-1]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	VBMT 160408E-FM T8315	feed	[mm.rev-1]	0,15 - 0,3	0,15 - 0,23	0,15 - 0,3	–	0,15 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		cutting speed	[m.min-1]	145 - 205	85 - 120	135 - 190	–	25 - 60	–
	WCMT 06T304E-FM T8315	feed	[mm.rev-1]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min-1]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	WCMT 06T308E-FM T8315	feed	[mm.rev-1]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		cutting speed	[m.min-1]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	WCMT 080404E-FM T8315	feed	[mm.rev-1]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		cutting speed	[m.min-1]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	WCMT 080408E-FM T8315	feed	[mm.rev-1]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		cutting speed	[m.min-1]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	CCMT 09T302E-FM T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min-1]	160 - 230	95 - 135	150 - 215	–	30 - 65	–
	DCMT 070202E-FM T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		cutting speed	[m.min-1]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	DCMT 070204E-FM T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 1	0,4 - 0,75	0,4 - 1	–	0,4 - 0,6	–
		cutting speed	[m.min-1]	125 - 185	75 - 110	115 - 175	–	25 - 55	–
	DCMT 11T302E-FM T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		cutting speed	[m.min-1]	135 - 185	80 - 110	125 - 175	–	25 - 55	–
	VBMT 110302E-FM * T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min-1]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	VBMT 110304E-FM * T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		depth of cut	[mm]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min-1]	110 - 170	65 - 100	100 - 160	–	20 - 50	–
	VBMT 110308E-FM * T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,1 - 0,25	0,1 - 0,19	0,1 - 0,25	–	0,1 - 0,15	–
		depth of cut	[mm]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		cutting speed	[m.min-1]	125 - 180	75 - 105	115 - 170	–	25 - 50	–
	VBMT 160402E-FM * T8330 NEW	feed	[mm.rev-1]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		depth of cut	[mm]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		cutting speed	[m.min-1]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	CNMM 190616E-HR T8345	feed	[mm.rev-1]	0,5 - 1,2	0,5 - 0,9	0,5 - 1,2	–	0,5 - 0,72	–
		depth of cut	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		cutting speed	[m.min-1]	30 - 65	15 - 35	25 - 60	–	5 - 15	–

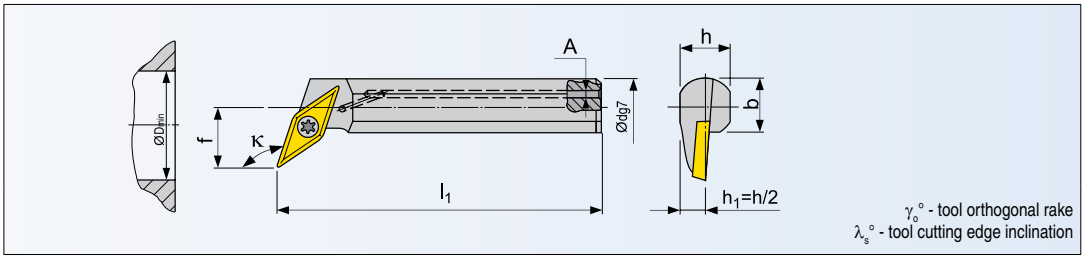
*** it is necessary to use new holder, which you can see on the last page**

Technical information - initial cutting conditions

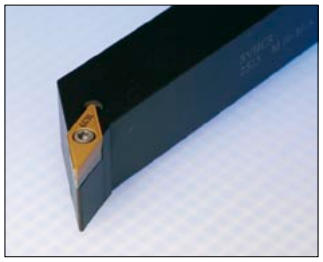
Basic shape of insert		Cutting conditions		Initial cutting conditions					
				P	M	K	N	S	H
	CNMM 190624E-HR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		depth of cut	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	CNMM 250924E-HR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		depth of cut	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	SNMM 190616E-HR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–
		depth of cut	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	SNMM 190624E-HR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		depth of cut	[mm]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–
	SNMM 250716E-HR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–
		depth of cut	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–
	SNMM 250724E-HR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		depth of cut	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–
	SNMM 250924E-HR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–
		depth of cut	[mm]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–
	SNMX 251224S-SR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,7 - 1,6	0,7 - 1,2	0,7 - 1,6	–	–	–
		depth of cut	[mm]	5 - 16	5 - 12	5 - 16	–	–	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	20 - 50	10 - 30	15 - 45	–	–	–
	CNMM 190616E-OR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,37 - 1,2	0,37 - 0,9	0,37 - 1,2	–	0,37 - 0,72	–
		depth of cut	[mm]	3 - 10	3 - 7,5	3 - 10	–	3 - 6	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	30 - 100	15 - 60	25 - 95	–	5 - 30	–
	CNMM 250924E-OR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–
		depth of cut	[mm]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	20 - 90	10 - 50	15 - 85	–	0 - 25	–
	CNMM 250924S-923 T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–
		depth of cut	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–
	SNMM 190616E-OR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,38 - 1,2	0,38 - 0,9	0,38 - 1,2	–	0,38 - 0,72	–
		depth of cut	[mm]	2 - 10	2 - 7,5	2 - 10	–	2 - 6	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	35 - 115	20 - 65	30 - 105	–	5 - 30	–
	SNMM 250724E-OR T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–
		depth of cut	[mm]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 95	15 - 55	20 - 90	–	5 - 25	–
	SNMM 190616S-923 T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,45 - 1,36	0,45 - 1,02	0,45 - 1,36	–	–	–
		depth of cut	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–
	SNMM 250724S-923 T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–
		depth of cut	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–
	SNMM 250924S-923 T8345	feed	[mm.rev⁻¹]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–
		depth of cut	[mm]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–
		cutting speed	[m.min⁻¹]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–

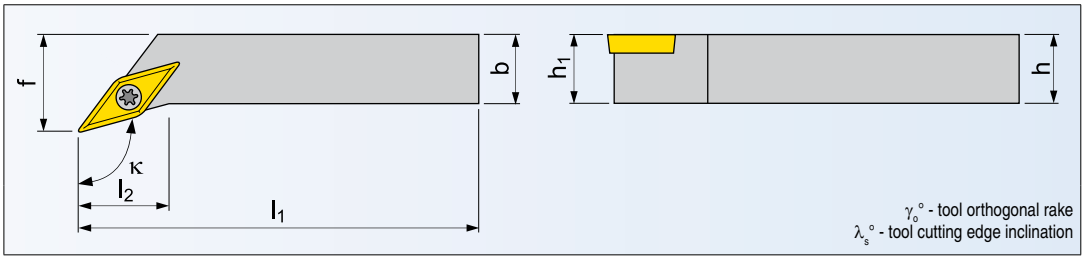
New tools for inserts VB.. 1103.. VC.. 1103..





	ISO	R/L	Dimensions [mm]										kg	Spare parts	Inserts	Replacement
			κ	Ødg7	f	l_1	h	b	A	$ØD_{min}$	$\lambda_s°$	$\gamma_o°$				
Internal turning	A16R-SVQBR/L 11	• / •	107°30´	16	11	200	14,5	15	3	20	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S16R-SVQCR/L 11
	A20S-SVQBR/L 11	• / •	107°30´	20	13	250	18	18,5	4	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVQCR/L 11
	A16R-SVUBR/L 11	• / •	93°	16	11	200	14,5	16	3	22	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	
	A20S-SVUBR/L 11	• / •	93°	20	13	250	18	18,5	4	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVUCR/L 11





	ISO	R/L		Dimensions [mm]							kg	Spare parts	Inserts	Replacement
			κ	h=h_1	b	f	l_1	l_{2max}	$\lambda_s°$	$\gamma_o°$				
External turning	SVHBR/L 1616 H 11	• / •	107°30´	16	16	20	100	14	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVHCR/L 1616 H 11
	SVJBR/L 1212 F 11	• / •	93°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1212 F 11
	SVJBR/L 1616 H 11	• / •	93°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1616 H 11
	SVPBR/L 1616 H 11	• / •	117°30´	16	16	20	100	12	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPCR/L 1616 H 11
	SVPBR/L 2020 K 11	• / •	117°30´	20	20	25	125	12	0	0	0,4	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPCR/L 2020 K 11
	SVVBN 1212 F 11	• / •	72°30´	12	12	6	80		0	0	0,08	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 1212 F 11
	SVVBN 1616 H 11	• / •	72°30´	16	16	8	100		0	0	0,18	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 1616 H 11
	SVVBN 2020 K 11	• / •	72°30´	20	20	10	125		0	0	0,35	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 2020 K 11
	SVXBR/L 1212 F 11	• / •	98°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1212 F 11
	SVXBR/L 1616 H 11	• / •	98°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1616 H 11

PRAMET

Pramet Tools, s.r.o., Unicovska 2, 787 53 Sumperk, CZECH REPUBLIC
Tel./phone: +420 583 381 111, Fax: +420 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com

BRAZIL • Pramet Indústria e Comércio de Ferramentas Ltda., Sorocaba - São Paulo
Phone: +55 15 3325-6162, Fax: +55 15 3325-6162, E-mail: pramet.info.br@pramet.com
GERMANY • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: pramet.info.de@pramet.com
CHINA / 中国 • 普拉米特刀具上海有限公司, 电话: 86-21-5221 2713, 邮箱: pramet.info.cn@pramet.com
HUNGARY • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com
INDIA • Pramet Tools India Pvt Ltd, Gurgaon, Phone: + 91 124 4703825, E-mail: pramet.info.in@pramet.com
ITALY • Pramet SRL, Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, E-mail: pramet.info.it@pramet.com
POLAND • Pramet Sp. z o.o., Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com
RUSSIA • ООО «Прамет», Москва, РФ, Тел.: +7 495 739 57 23, 739 57 22, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com
SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: +421 417 645 659, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

www.pramet.com

880725