

Geometrie FM

Pro dokončovací a polohrubovací operace soustružení je určen utvařec FM. Kombinuje výhody pozitivní geometrie a výhody utvařeče s odolným břitem. Jedná se o tzv „univerzál“ celé nabízené řady s širokou aplikační oblastí.

⊕ POZITIVNÍ GEOMETRIE

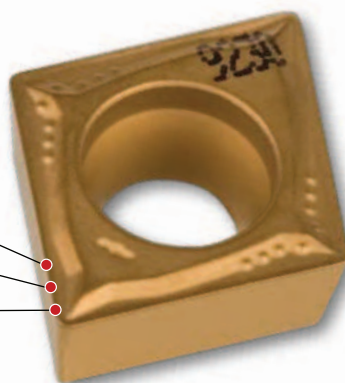
- ostrá řezná hrana
- nízké řezné síly
- vysoká kvalita obrobene plochy

⊕ PROMĚNLIVÁ ČELNÍ PLOCHA

- minimalizace přenosu tepla
- vynikající utvářecí schopnost

⊕ PŘÍMÁ ŘEZNÁ HRANA

- vhodné použití i pro vyvrtávání
- jednoduchost použití



Přehled typů destiček s utvařčem FM



Sortiment materiálů destiček s utvařčem FM

3025	9210	9230	9235
------	------	------	------

Technické informace

Geometrie	Foto	Skupina obr. materiálu						Funkční diagram	popis	Použito u VBD: CCMT, DCMT, RCMT, SCTM, TCMT, VBMT, WCMT	
		Typ soustr.	P	M	K	N	S				I
FM		Lehké	■	■	□	□	□		<ul style="list-style-type: none"> - dokončovací a polohrubovací soustružení, vyvrtávání - hlavní oblast pro P, M - další oblast pro K - podmíněné použití S - kontinuální i mírně přerušovaný řez 	Rozsah řezných podmínek:	
	Profil hlavního břitu	Střední	■	■	□	□	f				0,08 ÷ 0,45 [mm.ot ⁻¹]
		Těžké	■	■	□	□	a _p				0,2 ÷ 4 [mm]



Geometrie	Foto	Skupina obr. materiálu						Funkční diagram	popis	Použito u VBD: RCMT	
		Typ soustr.	P	M	K	N	S				I
FM (RCMT)		Lehké	■	■	□	□	□		<ul style="list-style-type: none"> - dokončovací a polohrubovací soustružení, vyvrtávání - hlavní oblast pro P, M - další oblast pro K - podmíněné použití S - kontinuální i přerušovaný řez 	Rozsah řezných podmínek:	
	Profil hlavního břitu	Střední	■	■	□	□	f				0,1 ÷ 1 [mm.ot ⁻¹]
		Těžké	■	■	□	□	a _p				0,3 ÷ 4,8 [mm]

Sortiment destiček s utvařečem FM - startovací řezné podmínky


	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
CCMT 060202E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11	0,08 ÷ 0,15	–	0,08 ÷ 0,09	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,2 ÷ 1,0	0,2 ÷ 0,75	0,2 ÷ 1	–	0,2 ÷ 0,6	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	170 ÷ 230	100 ÷ 135	160 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 060202E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,11	0,1 ÷ 0,15	–	0,1 ÷ 0,11	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,2 ÷ 1,0	0,2 ÷ 0,75	0,2 ÷ 1	–	0,2 ÷ 0,6	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	265 ÷ 360	155 ÷ 215	250 ÷ 340	–	50 ÷ 105	–	
CCMT 060202E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,11	0,1 ÷ 0,15	–	0,1 ÷ 0,11	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,2 ÷ 1,0	0,2 ÷ 0,75	0,2 ÷ 1	–	0,2 ÷ 0,6	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 ÷ 245	110 ÷ 145	175 ÷ 230	–	35 ÷ 70	–	
CCMT 060204E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,2	–	0,08 ÷ 0,12	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	0,4 ÷ 0,9	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 230	95 ÷ 135	150 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 060204E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	260 ÷ 325	155 ÷ 195	245 ÷ 305	–	–	–	
CCMT 060204E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	0,4 ÷ 0,9	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	245 ÷ 360	145 ÷ 215	230 ÷ 340	–	45 ÷ 105	–	
CCMT 060204E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	0,4 ÷ 0,9	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 ÷ 240	105 ÷ 140	170 ÷ 225	–	35 ÷ 70	–	
CCMT 060208E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,12 ÷ 0,3	0,12 ÷ 0,23	0,12 ÷ 0,3	–	0,12 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	–	0,8 ÷ 1,2	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 230	95 ÷ 135	150 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 060208E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,12 ÷ 0,3	0,12 ÷ 0,23	0,12 ÷ 0,3	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 2,0	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	285 ÷ 350	170 ÷ 210	270 ÷ 330	–	–	–	
CCMT 060208E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,12 ÷ 0,3	0,12 ÷ 0,23	0,12 ÷ 0,3	–	0,12 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 2,0	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	–	0,8 ÷ 1,2	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	245 ÷ 370	145 ÷ 220	230 ÷ 350	–	45 ÷ 110	–	
CCMT 09T304E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–	
CCMT 09T304E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	230 ÷ 325	135 ÷ 195	215 ÷ 305	–	–	–	
CCMT 09T304E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	195 ÷ 360	115 ÷ 215	185 ÷ 340	–	35 ÷ 105	–	
CCMT 09T304E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 240	90 ÷ 140	145 ÷ 225	–	30 ÷ 70	–	
CCMT 09T308E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 220	90 ÷ 130	145 ÷ 205	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 09T308E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	270 ÷ 340	160 ÷ 200	255 ÷ 320	–	–	–	
CCMT 09T308E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	225 ÷ 340	135 ÷ 200	210 ÷ 320	–	45 ÷ 100	–	
CCMT 09T308E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 ÷ 240	105 ÷ 140	170 ÷ 225	–	35 ÷ 70	–	
CCMT 120404E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–	
CCMT 120404E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	225 ÷ 325	135 ÷ 195	210 ÷ 305	–	–	–	
CCMT 120404E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 ÷ 360	110 ÷ 215	180 ÷ 340	–	35 ÷ 105	–	





Sortiment destiček s utvařečem FM - startovací řezné podmínky

	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 120404E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 240	90 ÷ 140	140 ÷ 225	–	30 ÷ 70	–
	CCMT 120408E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 220	90 ÷ 130	140 ÷ 205	–	30 ÷ 65	–
	CCMT 120408E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	260 ÷ 340	155 ÷ 200	245 ÷ 320	–	–	–
	CCMT 120408E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	215 ÷ 340	125 ÷ 200	200 ÷ 320	–	40 ÷ 100	–
	CCMT 120408E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 ÷ 240	105 ÷ 140	165 ÷ 225	–	35 ÷ 70	–
	CCMT 120412E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–
		hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4,0	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	1,2 ÷ 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 ÷ 220	85 ÷ 130	135 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–
	CCMT 120412E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4,0	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	265 ÷ 345	155 ÷ 205	250 ÷ 325	–	–	–
	CCMT 120412E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–
		hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4,0	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	1,2 ÷ 2,4	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	210 ÷ 345	125 ÷ 205	195 ÷ 325	–	40 ÷ 100	–
	DCMT 11T304E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	110 ÷ 175	65 ÷ 105	100 ÷ 165	–	20 ÷ 50	–
	DCMT 11T304E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 ÷ 260	110 ÷ 155	180 ÷ 245	–	–	–
	DCMT 11T304E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	170 ÷ 285	100 ÷ 170	160 ÷ 270	–	30 ÷ 85	–
	DCMT 11T304E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 ÷ 190	75 ÷ 110	115 ÷ 180	–	25 ÷ 55	–
	DCMT 11T308E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 ÷ 195	75 ÷ 115	115 ÷ 185	–	25 ÷ 55	–
	DCMT 11T308E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	220 ÷ 285	130 ÷ 170	205 ÷ 270	–	–	–
	DCMT 11T308E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 ÷ 315	110 ÷ 185	175 ÷ 295	–	35 ÷ 90	–
	DCMT 11T308E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 210	90 ÷ 125	140 ÷ 195	–	30 ÷ 60	–
DCMT 11T312E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 3,3	1,2 ÷ 2,48	1,2 ÷ 3,3	–	1,2 ÷ 1,98	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	120 ÷ 160	70 ÷ 95	110 ÷ 150	–	20 ÷ 45	–	
DCMT 11T312E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 3,3	1,2 ÷ 2,48	1,2 ÷ 3,3	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	220 ÷ 265	130 ÷ 155	205 ÷ 250	–	–	–	
DCMT 11T312E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 3,3	1,2 ÷ 2,48	1,2 ÷ 3,3	–	1,2 ÷ 1,98	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 ÷ 250	105 ÷ 150	165 ÷ 235	–	35 ÷ 75	–	
RCMT 0602MOE-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,45	0,1 ÷ 0,6	–	0,1 ÷ 0,36	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,3 ÷ 2,4	0,3 ÷ 1,8	0,3 ÷ 2,4	–	0,3 ÷ 1,44	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 265	80 ÷ 155	125 ÷ 250	–	25 ÷ 75	–	
RCMT 0602MOE-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,45	0,1 ÷ 0,6	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,3 ÷ 2,4	0,3 ÷ 1,8	0,3 ÷ 2,4	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	260 ÷ 395	155 ÷ 235	245 ÷ 375	–	–	–	



Sortiment destiček s utvařečem FM - startovací řezné podmínky

	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	RCMT 0602MOE-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,45	0,1 ÷ 0,6	-	0,1 ÷ 0,36	-
		hloubka řezu	[mm]	0,3 ÷ 2,4	0,3 ÷ 1,8	0,3 ÷ 2,4	-	0,3 ÷ 1,44	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 ÷ 440	110 ÷ 260	180 ÷ 415	-	35 ÷ 130	-
	RCMT 0803MOE-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,8	0,15 ÷ 0,6	0,15 ÷ 0,8	-	0,15 ÷ 0,48	-
		hloubka řezu	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	0,5 ÷ 1,8	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	120 ÷ 230	70 ÷ 135	110 ÷ 215	-	20 ÷ 65	-
	RCMT 0803MOE-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,8	0,15 ÷ 0,6	0,15 ÷ 0,8	-	-	-
		hloubka řezu	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	240 ÷ 360	140 ÷ 215	225 ÷ 340	-	-	-
	RCMT 0803MOE-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,8	0,15 ÷ 0,6	0,15 ÷ 0,8	-	0,15 ÷ 0,48	-
		hloubka řezu	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	0,5 ÷ 1,8	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 ÷ 360	95 ÷ 215	155 ÷ 340	-	30 ÷ 105	-
	RCMT 10T3MOE-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	-	0,3 ÷ 0,6	-
		hloubka řezu	[mm]	0,7 ÷ 4	0,7 ÷ 3	0,7 ÷ 4	-	0,7 ÷ 2,4	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	110 ÷ 180	65 ÷ 105	100 ÷ 170	-	20 ÷ 50	-
	RCMT 10T3MOE-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	-	-	-
		hloubka řezu	[mm]	0,7 ÷ 4	0,7 ÷ 3	0,7 ÷ 4	-	-	-
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	230 ÷ 320	135 ÷ 190	215 ÷ 300	-	-	-
RCMT 10T3MOE-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	-	0,3 ÷ 0,6	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,7 ÷ 4	0,7 ÷ 3	0,7 ÷ 4	-	0,7 ÷ 2,4	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 275	90 ÷ 165	140 ÷ 260	-	30 ÷ 80	-	
RCMT 1204MOE-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	-	0,3 ÷ 0,6	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,7 ÷ 4,8	0,7 ÷ 3,6	0,7 ÷ 4,8	-	0,7 ÷ 2,88	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	110 ÷ 180	65 ÷ 105	100 ÷ 170	-	20 ÷ 50	-	
RCMT 1204MOE-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	-	-	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,7 ÷ 4,8	0,7 ÷ 3,6	0,7 ÷ 4,8	-	-	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	230 ÷ 320	135 ÷ 190	215 ÷ 300	-	-	-	
RCMT 1204MOE-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	-	0,3 ÷ 0,6	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,7 ÷ 4,8	0,7 ÷ 3,6	0,7 ÷ 4,8	-	0,7 ÷ 2,88	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 275	90 ÷ 165	140 ÷ 260	-	30 ÷ 80	-	
SCMT 09T304E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	0,4 ÷ 1,8	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 ÷ 230	80 ÷ 135	130 ÷ 215	-	25 ÷ 65	-	
SCMT 09T304E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	-	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	-	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	245 ÷ 345	145 ÷ 205	230 ÷ 325	-	-	-	
SCMT 09T304E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	0,4 ÷ 1,8	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	205 ÷ 375	120 ÷ 225	190 ÷ 355	-	40 ÷ 110	-	
SCMT 09T304E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	0,4 ÷ 1,8	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 ÷ 250	95 ÷ 150	155 ÷ 235	-	30 ÷ 75	-	
SCMT 09T308E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	0,8 ÷ 1,8	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 230	95 ÷ 135	150 ÷ 215	-	30 ÷ 65	-	
SCMT 09T308E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	-	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	-	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	285 ÷ 360	170 ÷ 215	270 ÷ 340	-	-	-	
SCMT 09T308E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	0,8 ÷ 1,8	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	235 ÷ 360	140 ÷ 215	220 ÷ 340	-	45 ÷ 105	-	
SCMT 09T308E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	0,8 ÷ 1,8	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 ÷ 255	110 ÷ 150	180 ÷ 240	-	35 ÷ 75	-	
SCMT 120404E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	0,4 ÷ 2,4	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 230	80 ÷ 135	125 ÷ 215	-	25 ÷ 65	-	
SCMT 120404E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	-	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	-	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	235 ÷ 345	140 ÷ 205	220 ÷ 325	-	-	-	
SCMT 120404E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	0,4 ÷ 2,4	-	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	200 ÷ 375	120 ÷ 225	190 ÷ 355	-	40 ÷ 110	-	

Sortiment destiček s utvařečem FM - startovací řezné podmínky

	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek						
				P	M	K	N	S	H	
	SCMT 120408E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 230	90 ÷ 135	145 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
	SCMT 120408E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	–	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	275 ÷ 360	165 ÷ 215	260 ÷ 340	–	–	–	
	SCMT 120408E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	225 ÷ 360	135 ÷ 215	210 ÷ 340	–	45 ÷ 105	–	
	SCMT 120408E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 ÷ 255	110 ÷ 150	175 ÷ 240	–	35 ÷ 75	–	
	SCMT 120412E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–	
		hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	1,2 ÷ 2,4	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 230	90 ÷ 135	145 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
	SCMT 120412E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	–	–	
		hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	–	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	280 ÷ 360	165 ÷ 215	265 ÷ 340	–	–	–	
	SCMT 120412E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–	
		hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	1,2 ÷ 2,4	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	220 ÷ 360	130 ÷ 215	205 ÷ 340	–	40 ÷ 105	–	
		TCMT 110202E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 ÷ 0,12	0,08 ÷ 0,09	0,08 ÷ 0,12	–	0,08 ÷ 0,09	–
			hloubka řezu	[mm]	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	–	0,2 ÷ 1,2	–
			řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 ÷ 195	80 ÷ 115	130 ÷ 185	–	25 ÷ 55	–
TCMT 110202E-FM 9230		posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	–	0,1 ÷ 0,12	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	–	0,2 ÷ 1,2	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	220 ÷ 305	130 ÷ 180	205 ÷ 285	–	40 ÷ 90	–	
TCMT 110202E-FM 9235		posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	–	0,1 ÷ 0,12	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	–	0,2 ÷ 1,2	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 205	90 ÷ 120	140 ÷ 190	–	30 ÷ 60	–	
TCMT 110204E-FM 3025		posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,08 ÷ 0,24	0,08 ÷ 0,18	0,08 ÷ 0,24	–	0,08 ÷ 0,14	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	125 ÷ 195	75 ÷ 115	115 ÷ 185	–	25 ÷ 55	–	
TCMT 110204E-FM 9210		posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	–	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	–	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	210 ÷ 275	125 ÷ 165	195 ÷ 260	–	–	–	
TCMT 110204E-FM 9230		posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 ÷ 305	110 ÷ 180	180 ÷ 285	–	35 ÷ 90	–	
TCMT 110204E-FM 9235		posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 ÷ 205	80 ÷ 120	130 ÷ 190	–	25 ÷ 60	–	
TCMT 16T304E-FM 3025		posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–	
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	120 ÷ 185	70 ÷ 110	110 ÷ 175	–	20 ÷ 55	–	
TCMT 16T304E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	–	–		
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–		
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	200 ÷ 275	120 ÷ 165	190 ÷ 260	–	–	–		
TCMT 16T304E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–		
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–		
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 ÷ 305	105 ÷ 180	170 ÷ 285	–	35 ÷ 90	–		
TCMT 16T304E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–		
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–		
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 205	80 ÷ 120	125 ÷ 190	–	25 ÷ 60	–		
TCMT 16T308E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–		
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–		
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	130 ÷ 185	75 ÷ 110	120 ÷ 175	–	25 ÷ 55	–		
TCMT 16T308E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–		
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–		
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	230 ÷ 290	135 ÷ 170	215 ÷ 275	–	–	–		
TCMT 16T308E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–		
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–		
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 ÷ 290	110 ÷ 170	180 ÷ 275	–	35 ÷ 85	–		

Sortiment destiček s utvařečem FM - startovací řezné podmínky

	Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
				P	M	K	N	S	H
	TCMT 16T308E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–
		hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 205	90 ÷ 120	145 ÷ 190	–	30 ÷ 60	–
	VBMT 160404E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–
		hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–
		řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	110 ÷ 160	65 ÷ 95	100 ÷ 150	–	20 ÷ 45	–
VBMT 160404E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	185 ÷ 240	110 ÷ 140	175 ÷ 225	–	–	–	
VBMT 160404E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 ÷ 265	105 ÷ 155	165 ÷ 250	–	35 ÷ 75	–	
VBMT 160404E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	130 ÷ 175	75 ÷ 105	120 ÷ 165	–	25 ÷ 50	–	
VBMT 160408E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,88	0,8 ÷ 2,5	–	0,8 ÷ 1,5	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	120 ÷ 160	70 ÷ 95	110 ÷ 150	–	20 ÷ 45	–	
VBMT 160408E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,88	0,8 ÷ 2,5	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	205 ÷ 250	120 ÷ 150	190 ÷ 235	–	–	–	
VBMT 160408E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,875	0,8 ÷ 2,5	–	0,8 ÷ 1,5	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 ÷ 250	105 ÷ 150	165 ÷ 235	–	35 ÷ 75	–	
VBMT 160408E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,88	0,8 ÷ 2,5	–	0,8 ÷ 1,5	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	140 ÷ 180	80 ÷ 105	130 ÷ 170	–	25 ÷ 50	–	
VBMT 160412E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 2,25	1,2 ÷ 3	–	1,2 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	110 ÷ 145	65 ÷ 85	100 ÷ 135	–	20 ÷ 40	–	
VBMT 160412E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 2,25	1,2 ÷ 3	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	205 ÷ 245	120 ÷ 145	190 ÷ 230	–	–	–	
VBMT 160412E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 2,25	1,2 ÷ 3	–	1,2 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	165 ÷ 230	95 ÷ 135	155 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
WCMT 06T304E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–	
WCMT 06T304E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	230 ÷ 325	135 ÷ 195	215 ÷ 305	–	–	–	
WCMT 06T304E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	195 ÷ 360	115 ÷ 215	185 ÷ 340	–	35 ÷ 105	–	
WCMT 06T304E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 240	90 ÷ 140	145 ÷ 225	–	30 ÷ 70	–	
WCMT 06T308E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 220	90 ÷ 130	145 ÷ 205	–	30 ÷ 65	–	
WCMT 06T308E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	270 ÷ 340	160 ÷ 200	255 ÷ 320	–	–	–	
WCMT 06T308E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	225 ÷ 340	135 ÷ 200	210 ÷ 320	–	45 ÷ 100	–	
WCMT 06T308E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	180 ÷ 240	105 ÷ 140	170 ÷ 225	–	35 ÷ 70	–	
WCMT 080404E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–	
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–	



Sortiment destiček s utvařečem FM - startovací řezné podmínky

Tvar destičky	Řezné podmínky		Rozsahy startovacích řezných podmínek					
			P	M	K	N	S	H
WCMT 080404E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	-	-
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	-	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	225 ÷ 325	135 ÷ 195	210 ÷ 305	-	-	-
WCMT 080404E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	0,4 ÷ 2,4	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	190 ÷ 360	110 ÷ 215	180 ÷ 340	-	35 ÷ 105	-
WCMT 080404E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-
	hloubka řezu	[mm]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	0,4 ÷ 2,4	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 240	90 ÷ 140	140 ÷ 225	-	30 ÷ 70	-
WCMT 080408E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 220	90 ÷ 130	140 ÷ 205	-	30 ÷ 65	-
WCMT 080408E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	-	-
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	-	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	260 ÷ 340	155 ÷ 200	245 ÷ 320	-	-	-
WCMT 080408E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	215 ÷ 340	125 ÷ 200	200 ÷ 320	-	40 ÷ 100	-
WCMT 080408E-FM 9235	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
	hloubka řezu	[mm]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	175 ÷ 240	105 ÷ 140	165 ÷ 225	-	35 ÷ 70	-
WCMT 080412E-FM 3025	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,38	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	-
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	1,2 ÷ 2,4	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	145 ÷ 220	85 ÷ 130	135 ÷ 205	-	25 ÷ 65	-
WCMT 080412E-FM 9210	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,38	0,15 ÷ 0,45	-	-	-
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	-	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	265 ÷ 345	155 ÷ 205	250 ÷ 325	-	-	-
WCMT 080412E-FM 9230	posuv	[mm.ot ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,38	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	-
	hloubka řezu	[mm]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	1,2 ÷ 2,4	-
	řezná rychlost	[m.min ⁻¹]	210 ÷ 345	125 ÷ 205	195 ÷ 325	-	40 ÷ 100	-



Praktické zkoušky s utvařečem FM

PŘÍKLAD 1

OBRÁBĚNÍ NOVÝM UTVAŘEČEM FM:

Stroj: CNC soustruh
 Typ: SU40CNC
 Materiál: ČSN 12050 (skupina P)
 Operace: dokončovací soustružení
 Součástka: vřeteno
 Destička: DCMT 110304E-47; 9230 starší utvařeč
 DCMT 110304E-FM; 9230 nový utvařeč
 Chlazení: s chlazením

Řezné podmínky		Utvařeč		
		47	FM	
Řezná rychlost	v_c	140	180	m.min ⁻¹
Posuv na otáčku	f	0,22	0,22	mm.ot ⁻¹
Hloubka řezu	a_p	1	1	mm
Počet obrobeneých kusů		7	15	ks

