



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)
	0.4	T5305	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T5315	–	–	–	–	–	–	210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		T6310	–	–	–	–	–	–	185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120408	0.8	T5305	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T5315	–	–	–	–	–	–	195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		T6310	–	–	–	–	–	–	175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–

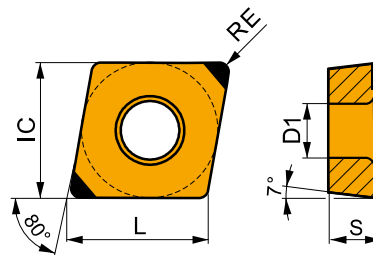


Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

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



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15
	0.4	TB310	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		TB310	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15



Do obróbki wykańczającej.



Do obróbki wykańczającej.