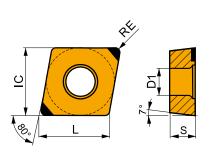
CC CP DC EC EP RC SC SP TC TP VB VC WC

H

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

															• • •									
	P4286386	RE	Р			М			K			N				S				Н				
Product			vo	f	ар	VC	f	ap		VC	f	ap		vc	f	ар		rc	f	ар		VC	f	ap
		(mm)	(m/m	in) (mm/rev)	(mm)	(m/mir	n) (mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m,	min)	(mm/rev)	(mm)		(m/min)	(mm/rev)	(mm)
		1	E																					
CCMW 120404	T5305	0.4	Do opro	óbki wyk	anczając _	ej i sred	niej, do	ciągłycr _	111	екко р 210	o.10	anycn w 4.0	/arı	ипкоw	pracy.	_		_	_			45	0.15	1.0
	T5315	0.4							Ξ	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	8.0	_	-	_	_	-	-		195	0.20	4.0		_	_	-		-	_	_		40	0.15	1.0
	T5315	8.0	_	-	-	_	-	-		175	0.20	4.0		_	_	-		_	-	-		35	0.15	1.0
	T6310	0.8	_	_	_	_	_	-		90	0.20	4.0		_	_	-		-	_	_		20	0.15	1.0

CCGW CBN														
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)										
0602 09T3	6.350 9.525	2.80 4.50	6.50 9.70	2.38 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	Р			М				K				N				S				Н			
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)																	
			HSC	1	E																				
			Do obrób	Do obróbki wykańczającej.																					
CCGW 060204E-B	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	1.0	
		HSC	4	S																					
			Do obrób	ki wykaı	ńczające	ej.																			
CCGW 060204S01020B	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	1.0	

PRAMET