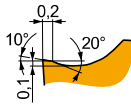




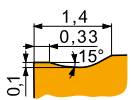
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



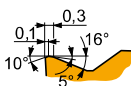
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-	
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	-	-	-	250	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	50	0.16	1.1	-	-	-	
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	-	-	-	75	0.16	1.1	-	-	-	
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	-	-	-	
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	-	-	-	
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	60	0.16	1.1	-	-	-	
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-	
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	55	0.16	1.7	-	-	-	
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	40	0.14	1.7	-	-	-	
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	-	-	-	
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	-	-	-	
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	-	-	-	270	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	-	-	-	240	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	50	0.16	1.7	-	-	-	
CNMG 120408E-FM	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	-	-	-	70	0.16	1.7	-	-	-	
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	-	-	-	65	0.16	1.7	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	-	-	-	
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	-	-	-	
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	-	-	-	315	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	-	-	-	285	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-FM	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	60	0.16	1.7	-	-	-	
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	-	-	-	65	0.19	1.7	-	-	-	
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	-	-	-	270	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-
T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	55	0.19	1.7	-	-	-	-	



Geometria KR do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	-	-	-	240	0.35	4.0	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	-	-	-	210	0.35	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	-	-	-	240	0.40	4.0	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	-	-	-	215	0.40	4.0	-	-	-	45	0.15	1.0



Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	-	-	-	215	0.32	1.8	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	-	-	-	190	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	-	-	-	230	0.20	2.1	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	-	-	-	245	0.20	2.1	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	-	-	-	220	0.20	2.1	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	-	-	-	195	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-