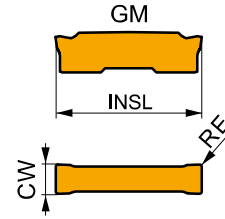




GL. D - GM

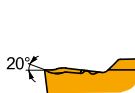
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

Produkt	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)



Uniwersalna geometria GM do rowkowania i toczenia wzdłużnego oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

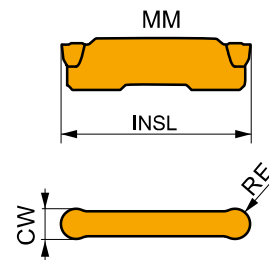
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	■	45	0.08	0.6	■	—	—	—
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	■	205	0.10	0.8	■	70	0.08	0.6	■	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	—	—	—
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	165	0.20	1.0	■	55	0.14	0.8	■	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	■	40	0.14	0.8	■	—	—	—
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	175	0.20	1.0	■	60	0.14	0.8	■	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	—	—	—
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	■	160	0.25	1.2	■	55	0.18	1.0	■	—	—	—
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	■	45	0.18	1.0	■	—	—	—
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	■	65	0.18	1.0	■	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	■	40	0.21	1.0	■	—	—	—
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	■	180	0.30	1.2	■	60	0.21	1.0	■	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	■	40	0.21	1.0	■	—	—	—
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	■	180	0.30	1.2	■	60	0.21	1.0	■	—	—	—
GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	■	40	0.21	1.2	■	—	—	—

¹⁾ Usable only in holders ≥ CDX 24.

GL. D - MM

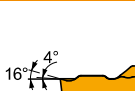
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

Produkt	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 MM z pełnym promieniem do profilowania kopiowego i toczenia wzdłużnego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	■	60	0.08	0.8	■	—	—	—
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	■	270	0.10	1.0	■	90	0.08	0.8	■	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	■	210	0.20	1.2	■	125	0.18	1.2	■	195	0.20	1.2	■	50	0.14	1.0	■	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	■	240	0.20	1.2	■	185	0.18	1.2	■	225	0.20	1.2	■	75	0.14	1.0	■	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	■	220	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	■	205	0.20	1.2	■	55	0.14	1.0	■	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	■	250	0.20	1.2	■	195	0.18	1.2	■	235	0.20	1.2	■	80	0.14	1.0	■	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	■	205	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	■	50	0.18	1.0	■	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	■	235	0.25	1.2	■	180	0.23	1.2	■	220	0.25	1.2	■	75	0.18	1.0	■	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	■	195	0.30	1.2	■	115	0.27	1.2	■	185	0.30	1.2	■	45	0.21	1.0	■	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	■	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2	■	205	0.30	1.2	■	70	0.21	1.0	■	—	—	—