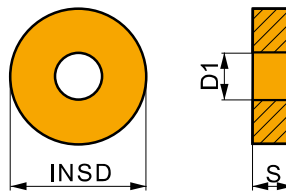




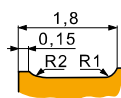
## RNMG

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



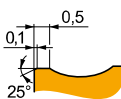
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE	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 08 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RNMG 120400E-08	T5305	–	✓	195	0.70	3.0	–	–	–	✓	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	35	0.15	1.0	
	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0	
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 150600E-08	T5305	–	✓	295	0.70	3.0	–	–	–	✓	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.15	1.0
	T9315	–	✓	225	0.70	3.0	–	–	–	✓	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.0
	T9325	–	✓	205	0.70	3.0	–	–	–	✓	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 190600E-08	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

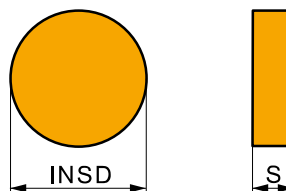


Geometria 081 do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RNMG 250900E-081	T9315	–	✓	145	0.90	5.0	–	–	–	✓	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	✓	25	0.15	1.0
	T9325	–	✓	130	0.90	5.0	–	–	–	✓	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

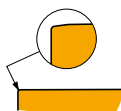
## RNGN CER

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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	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)



Do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–