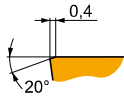




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



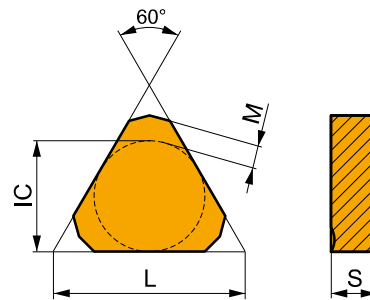
Płytko frezarska o zerowym kącie natarcia, może być również używana do toczenia.

SPUN 250616S	M8326	1.6	115	0.40	12.0	-	-	-	105	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 250620S	M5326	2.0	145	0.40	12.0	-	-	-	135	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-
	M8326	2.0	120	0.40	12.0	-	-	-	110	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-
	M8346	2.0	100	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S26	2.0	45	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TNJF

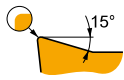


	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	12.700	22.00	2	4.76



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

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



Pozytywny kąt natarcia z geometrią łamacza wiórów.

TNJF 1204ANEN	M8330	-	270	0.15	4.0	160	0.14	4.0	255	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
---------------	-------	---	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---