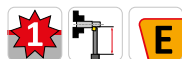
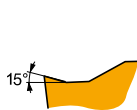




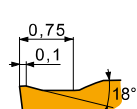
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



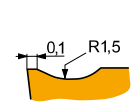
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	-	-	-	260	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	-	-	-	235	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	-	-	-	240	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-



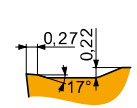
Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria RF do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 16T308E-RF	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



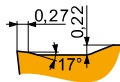
Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	-	-	-	200	0.27	1.9	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	-	40	0.19	1.5
	T9335	0.8	175	0.27	1.9	105	0.24	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-



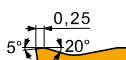
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



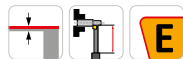
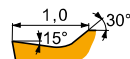
Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 16T312E-RM	T5305	1.2	280	0.27	1.9				265	0.27	1.9						55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9				235	0.27	1.9						50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9			35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9			35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9				210	0.27	1.9						45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9			45	0.19	1.5			



Geometria RM3 do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 16T304E-RM3	T6310	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0					20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0										
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0					20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0					20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0				155	0.25	2.0					30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0							
TCMT 16T308E-RM3	T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0										
	T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0					25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0										
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0					25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0					20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0				175	0.27	2.0					35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0							
	T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0										



Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TCMT 110204E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8										
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8							
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8							
	T9315	0.4	235	0.12	0.8				220	0.12	0.8							
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8							
TCMT 16T304E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8										
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8							
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8							
	T9315	0.4	235	0.12	0.8				220	0.12	0.8							
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8							
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8										
	TCMT 16T308E-UR	T5315	0.8	245	0.17	0.8				230	0.17	0.8						
T7325		0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8										
T8330		0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8							
T8430		0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8							
T9315		0.8	240	0.17	0.8				225	0.17	0.8							
T9325		0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8							