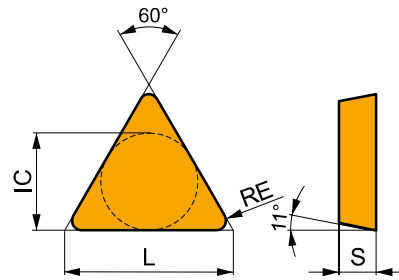




TPUN

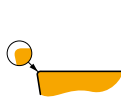


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76



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)



Płytkę frezarską o zerowym kącie natarcia, może być również używana do toczenia.

TPUN 110304	H10	0.4	–	–	–	–	–	–	–	90	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.4	–	–	–	–	–	–	–	150	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	30 0.15 1.0
TPUN 110308	M8330	0.8	–	–	–	–	–	–	–	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30 0.15 1.0
TPUN 160304	8215	0.4	155	0.15	4.0	–	–	–	–	145	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	H10	0.4	–	–	–	–	–	–	–	65	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.4	155	0.15	4.0	–	–	–	–	145	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	S26	0.4	65	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308	8215	0.8	185	0.15	4.0	–	–	–	–	175	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	H10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	80	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.8	–	–	–	–	–	–	–	155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	30 0.15 1.0
	S26	0.8	75	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312	M8330	1.2	–	–	–	–	–	–	–	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	30 0.15 1.0
TPUN 220408	8215	0.8	170	0.20	5.0	–	–	–	–	160	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	0.8	170	0.20	5.0	–	–	–	–	160	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–
	S26	0.8	70	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412	M8330	1.2	–	–	–	–	–	–	–	155	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	30 0.15 1.0