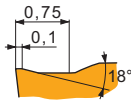




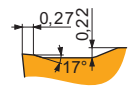
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



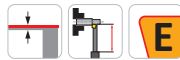
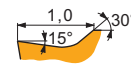
Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

VBMT 160404E-FM2	T9415	0.4	220	0.12	1.2	–	–	–	205	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2	T9415	0.8	220	0.20	1.2	–	–	–	205	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2	T9415	1.2	225	0.22	1.2	–	–	–	210	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–



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

VBMT 160404E-RM	T9415	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM	T9415	0.8	270	0.17	1.2	–	–	–	255	0.17	1.2	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM	T9415	1.2	240	0.27	1.2	–	–	–	225	0.27	1.2	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9



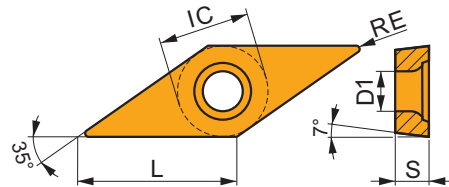
Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VBMT 160404E-UR	T9415	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR	T9415	0.8	225	0.17	1.2	–	–	–	210	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR	T9415	1.2	210	0.22	1.2	–	–	–	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–

VCGT

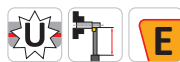
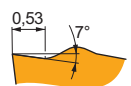


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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)



pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VCGT 130302E-FF2	T9415	0.2	270	0.05	1.0	–	–	–	255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2	T9415	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–



pozytywna geometria NF2 zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniozgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

VCGT 130304E-NF2	T9415	0.4	225	0.10	1.0	–	–	–	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–