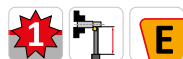
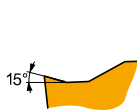




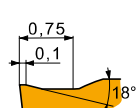
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



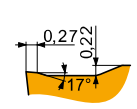
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VBMT 160408E-FM	T5315	0.8	235	0.17	1.2	-	-	-	220	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	-	-	-	215	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM	T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	-	-	-	-	
	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	-	-	-	-	
	T9315	1.2	215	0.22	1.2	-	-	-	200	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	



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

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	



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

VBMT 160404E-RM	T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
VBMT 160408E-RM	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0
	T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	-	-	-	225	0.17	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0