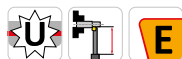
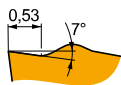




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

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



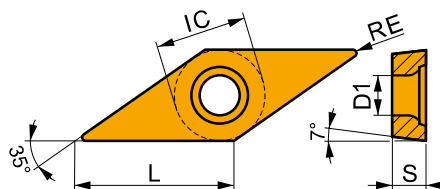
Pozytywna geometria lewokrętkowa FL-FF2, do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	█	140	0.05	1.0	█	–	–	–	█	110	0.05	1.0	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8315	0.0	█	150	0.05	1.0	█	–	–	–	█	140	0.05	1.0	█	–	–	–	█	–	–	–
	TT010	0.0	█	240	0.05	0.5	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	█	140	0.05	1.0	█	–	–	–	█	110	0.05	1.0	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8315	0.1	█	150	0.05	1.0	█	–	–	–	█	140	0.05	1.0	█	–	–	–	█	–	–	–

## VCMT

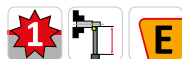
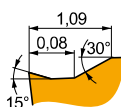


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



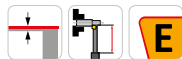
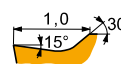
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

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

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	█	125	0.19	1.2	█	95	0.17	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.4	█	130	0.12	1.2	█	75	0.11	1.2	█	120	0.12	1.2	█	390	0.14	1.2	█	–	–	–
	T8430	0.4	█	150	0.12	1.2	█	80	0.11	1.2	█	125	0.12	1.2	█	420	0.14	1.2	█	–	–	–
	T9315	0.4	█	210	0.12	1.2	█	–	–	–	█	195	0.12	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9325	0.4	█	155	0.19	1.2	█	90	0.17	1.2	█	145	0.19	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–
VCMT 160408E-FM	T7325	0.8	█	155	0.17	1.2	█	120	0.15	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.8	█	135	0.17	1.2	█	80	0.15	1.2	█	125	0.17	1.2	█	405	0.20	1.2	█	–	–	–
	T8430	0.8	█	155	0.17	1.2	█	85	0.15	1.2	█	130	0.17	1.2	█	435	0.20	1.2	█	–	–	–
	T9315	0.8	█	220	0.17	1.2	█	–	–	–	█	205	0.17	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9325	0.8	█	195	0.17	1.2	█	115	0.15	1.2	█	185	0.17	1.2	█	–	–	–	█	–	–	–



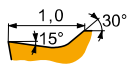
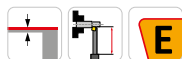
Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	█	110	0.19	0.8	█	85	0.17	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.4	█	110	0.12	0.8	█	65	0.11	0.8	█	100	0.12	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8430	0.4	█	135	0.12	0.8	█	75	0.11	0.8	█	110	0.12	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9315	0.4	█	190	0.12	0.8	█	–	–	–	█	180	0.12	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9325	0.4	█	140	0.19	0.8	█	80	0.17	0.8	█	130	0.19	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	█	140	0.17	0.8	█	105	0.15	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.8	█	125	0.17	0.8	█	75	0.15	0.8	█	115	0.17	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8430	0.8	█	140	0.17	0.8	█	75	0.15	0.8	█	115	0.17	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9315	0.8	█	195	0.17	0.8	█	–	–	–	█	185	0.17	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9325	0.8	█	175	0.17	0.8	█	105	0.15	0.8	█	165	0.17	0.8	█	–	–	–	█	–	–	–



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/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)



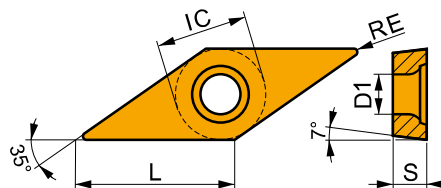
Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	-	-	-	170	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

## VCMW

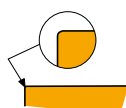


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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/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)



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

VCMW 110302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	-	-	-	-	-	-	145	0.08	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	70	0.08	1.2	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	140	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0