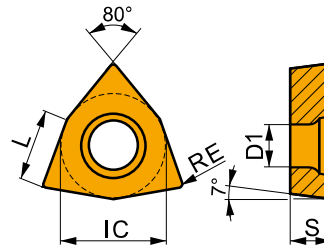




WCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



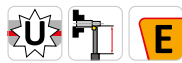
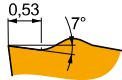
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

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



Wysoko pozytywna geometria AL zaprojektowana do obróbki od wykańczającej do zgrubnej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

WCGT 06T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	375	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



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

WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	205	0.05	0.8	-	-	-	■	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	-	▣	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	■	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	▣	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	■	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-