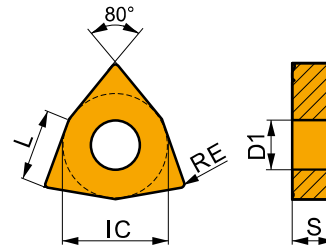




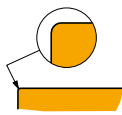
## WNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

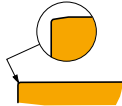


Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE	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)	
	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

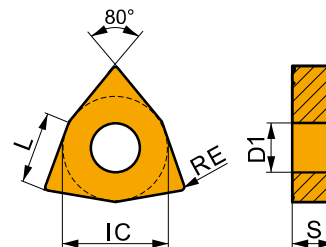


Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

<b>WNMA 080408S</b>	<b>T5305</b>	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
---------------------	--------------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

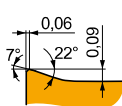
## WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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	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)	
	T8315	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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