
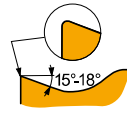


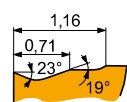


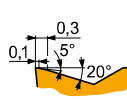


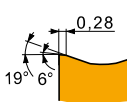


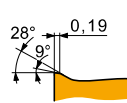





Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)
   Pozytywna geometria lewokrętkowa EL-SI, do obróbki od wykańczającej do szarej, do ciągłych warunków pracy.	WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–		
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–
	WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–
   Geometria W-F wiper do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.	WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	
	WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	
   Geometria W-M wiper do obróbki średniozgrubnej i zgrubnej, do zwiększonych posuwów i lepszej jakości powierzchni.	WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	
	WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080408W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.2	–	–	–	170	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	
   Geometria W-MR wiper do obróbki zgrubnej i zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.	WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	
	WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	
T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–		
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	
T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–		
WNMG 080412W-MR	T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	
T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–		
   Geometria W-NM wiper do obróbki w zakresie od wykańczającej do zgrubnej, do zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.	WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	–	
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–