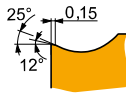




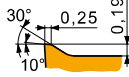
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



Wysoko pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	-	-	-	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	-	-	-
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	-	-	-	270	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	-	-	-	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	75	0.15	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	70	0.15	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	-	-	-
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	-	-	-	300	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	-	-	-	60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	-	-	-
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.21	1.7	-	-	-	
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	-	-	-	260	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	-	-	-	55	0.21	1.7	-	-	-



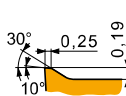
Wysoko pozytywna geometria NM zaprojektowana do obróbki wykańczającej, średniej i zgrubej, do ciągłych warunków pracy.

WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	-	-	-	-	-	65	0.16	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	-	-	-	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	-	-	-	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	-	-
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	-	-	-	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	-	-
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-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	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	-	-	-	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	-	-	-	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	-	-
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	-	-	-	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412E-NM	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	-	-	-	-	-	70	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	70	0.24	1.0	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	-	-	-	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	-	-
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	-	-	-	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	-	-
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	-	-	-	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-



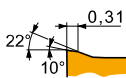
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



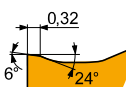
Wysoko pozytywna geometria NM zaprojektowana do obróbki wykańczającej, średniej i zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-	-
	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-	-
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-	-	



Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	-	-	-	-	-	30	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NMR	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	35	0.20	2.2	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-



Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	50	0.18	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	45	0.18	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-