
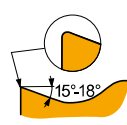

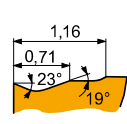

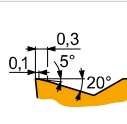

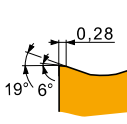

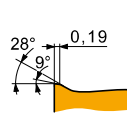




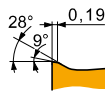
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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 lewokrętowa 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	—	—	—	—	—			
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	—	—	—	170	0.55	1.2	—	—	—	—	—			
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—			
T9325	0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—				
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	—		



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)



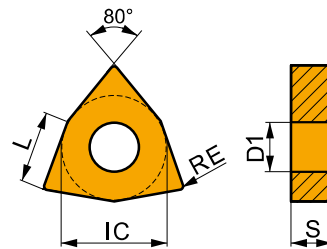
Geometria W-NM wiper do obróbki w zakresie od wykańczającej do zgrubnej, do zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.

WNMG 080404W-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	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-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	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	275	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080412W-NM	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	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

WNMM

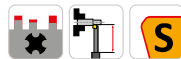
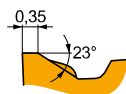


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



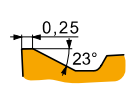
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



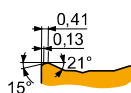
Geometria DR do obróbki od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

WNMM 100608E-DR	T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMM 130612E-DR	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria NR do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

WNMM 080408E-NR	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-



Geometria NR2 do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

WNMM 080408E-NR2	T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-