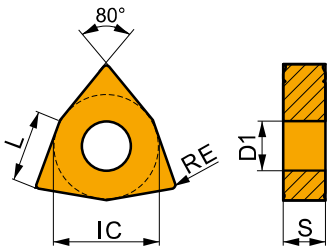
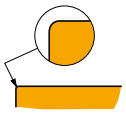
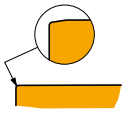
WNMA

PRAMET

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



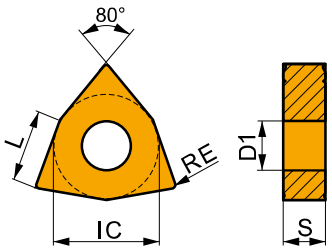
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.																	
WNMA 080404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
WNMA 080412	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
			S																	
			Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.																	
WNMA 080408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0

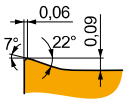
WNMG

PRAMET

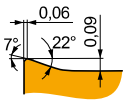
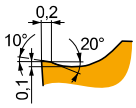
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



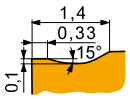
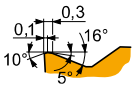
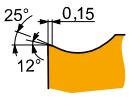
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U S																	
			Wysoce pozytywna geometria FF do obróbki wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.																	
WNMG 060402E-FF	T8315	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			Wysoce pozytywna geometria FF do obróbki wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.																	
WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	◪ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	◪ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	◪ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	◪ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.																	
WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	◪ 195	0.20	1.4	◪ 150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.20	1.4	◪ 105	0.18	1.4	■ 170	0.20	1.4	–	–	–	◪ 45	0.14	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	■ 175	0.20	1.4	◪ 105	0.18	1.4	■ 165	0.20	1.4	–	–	–	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.20	1.4	◪ 105	0.18	1.4	◪ 160	0.20	1.4	–	–	–	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	■ 265	0.20	1.4	–	–	–	◪ 250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.20	1.4	◪ 140	0.18	1.4	◪ 225	0.20	1.4	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	TT310	0.4	■ 275	0.20	1.4	◪ 165	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM	T7325	0.8	◪ 235	0.20	1.4	◪ 180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 205	0.20	1.4	◪ 120	0.18	1.4	■ 190	0.20	1.4	–	–	–	◪ 50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 235	0.20	1.4	◪ 125	0.18	1.4	◪ 190	0.20	1.4	–	–	–	◪ 50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 315	0.20	1.4	–	–	–	◪ 295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 285	0.20	1.4	◪ 170	0.18	1.4	◪ 270	0.20	1.4	–	–	–	◪ 60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060412E-FM	T9315	1.2	■ 300	0.27	1.2	–	–	–	◪ 285	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	◪ 195	0.20	1.4	◪ 150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	■ 175	0.20	1.4	◪ 105	0.18	1.4	■ 165	0.20	1.4	–	–	–	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.20	1.4	◪ 105	0.18	1.4	◪ 160	0.20	1.4	–	–	–	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.20	1.4	◪ 140	0.18	1.4	◪ 225	0.20	1.4	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM	T8330	0.8	■ 205	0.20	1.4	◪ 120	0.18	1.4	■ 190	0.20	1.4	–	–	–	◪ 50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 235	0.20	1.4	◪ 125	0.18	1.4	◪ 190	0.20	1.4	–	–	–	◪ 50	0.14	1.1	–	–	–
	T9325	0.8	■ 285	0.20	1.4	◪ 170	0.18	1.4	◪ 270	0.20	1.4	–	–	–	◪ 60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 080404E-FM	T7325	0.4	◪ 190	0.20	1.9	◪ 145	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 180	0.20	1.9	◪ 140	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.20	1.9	◪ 105	0.18	1.9	■ 170	0.20	1.9	–	–	–	◪ 45	0.14	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.20	1.9	◪ 95	0.18	1.9	■ 155	0.20	1.9	–	–	–	◪ 40	0.14	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	■ 190	0.20	1.9	◪ 105	0.18	1.9	◪ 155	0.20	1.9	–	–	–	◪ 40	0.14	1.5	–	–	–
	T9310	0.4	■ 285	0.20	1.9	–	–	–	◪ 270	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.20	1.2	–	–	–	◪ 255	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 245	0.20	1.2	◪ 145	0.18	1.2	◪ 230	0.20	1.2	–	–	–	◪ 55	0.16	1.0	–	–	–
WNMG 080408E-FM	T7325	0.8	◪ 225	0.20	1.9	◪ 175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 215	0.20	1.9	◪ 165	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 210	0.20	1.9	◪ 125	0.18	1.9	■ 195	0.20	1.9	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.20	1.9	◪ 115	0.18	1.9	■ 185	0.20	1.9	–	–	–	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 225	0.20	1.9	◪ 120	0.18	1.9	◪ 185	0.20	1.9	–	–	–	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T9310	0.8	■ 335	0.20	1.9	–	–	–	◪ 315	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 310	0.20	1.9	–	–	–	◪ 290	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 280	0.20	1.9	◪ 165	0.18	1.9	◪ 265	0.20	1.9	–	–	–	◪ 60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM	T7325	1.2	◪ 220	0.27	1.9	◪ 170	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.19	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 205	0.27	1.9	◪ 155	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.19	1.5	–	–	–
	T8330	1.2	■ 190	0.27	1.9	◪ 110	0.24	1.9	■ 180	0.27	1.9	–	–	–	◪ 45	0.19	1.5	–	–	–
	T8430	1.2	■ 210	0.27	1.9	◪ 115	0.24	1.9	◪ 175	0.27	1.9	–	–	–	◪ 45	0.19	1.5	–	–	–
	T9310	1.2	■ 310	0.27	1.9	–	–	–	◪ 290	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 285	0.27	1.9	–	–	–	◪ 270	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 255	0.27	1.9	◪ 150	0.24	1.9	◪ 240	0.27	1.9	–	–	–	◪ 55	0.19	1.5	–	–	–

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		
		(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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			Geometria KR do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																	
WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
			Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																	
WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	–	–	–	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	–	–	–	225	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	–	–	–	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	–	–	–	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	–	–	–	235	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	–	–	–	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	–	–	–	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Wysoce pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.																	
WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	–	–	–	285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	–	–	–	315	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–