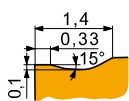




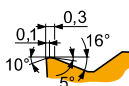
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



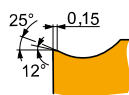
Geometria KR do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



Wysokie pozytywne 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	-	-	-
	T9335	0.4	245	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	75	0.15	0.8	-	-	-
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	-	-	-	315	0.19	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	-	-	-	285	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	-	-	-