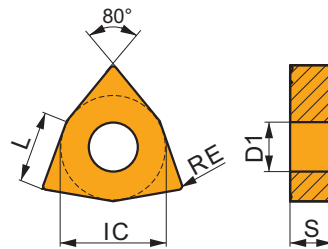




WNMG

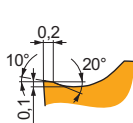
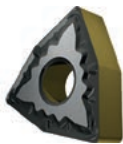


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



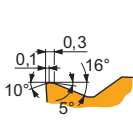
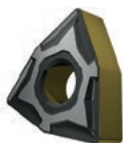
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



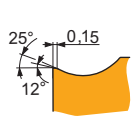
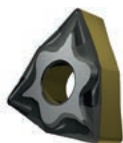
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

WNMG 060404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	–	–	–	345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-FM	T9415	1.2	350	0.27	1.2	–	–	–	330	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FM	T9415	0.4	310	0.20	1.2	–	–	–	290	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.9	–	–	–	330	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM	T9415	1.2	335	0.27	1.9	–	–	–	315	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–



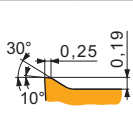
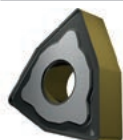
Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

WNMG 060404E-M	T9415	0.4	270	0.20	1.8	–	–	–	255	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	–	–	–	260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	–	–	–	250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	–	–	–	255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	–	–	–	250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0



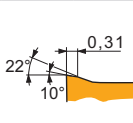
Wysoce pozytywna geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

WNMG 060404E-NF	T9415	0.4	340	0.17	0.8	–	–	–	320	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-NF	T9415	0.8	380	0.19	1.0	–	–	–	360	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–