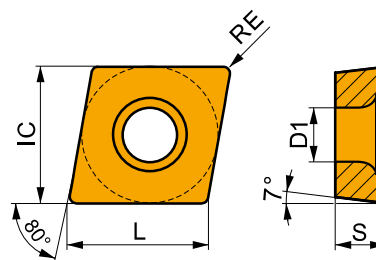




CCGT



	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



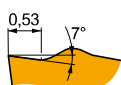
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			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)



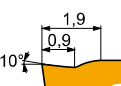
Wysoce pozytywna geometria AL zaprojektowana do obróbki od wykańczającej do zgrubnej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2		–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2		–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2		–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2		–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2		–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4		–	–	–	–	–	–	–	–	480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–



Pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	–	–	–	325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Pozytywna geometria NF1 zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	–	–	–	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	–	–	–	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	75	0.11	0.6	–	–	–
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	–	–	–	90	0.09	1.2	–	–	–	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	–	–	–	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.0	–	–	–
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	–	–	–	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–