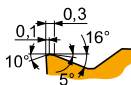




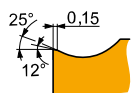
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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

CNMG 120408E-M	6640	0.8	█	165	0.32	2.1	–	–	–	█	155	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–				
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 120412E-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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 120416E-M	T9325	1.6	█	200	0.40	2.1	–	–	–	▣	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.6	█	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
CNMG 160608E-M	T9310	0.8	█	235	0.32	3.6	–	–	–	▣	220	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	▣	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	215	0.32	3.6	–	–	–	▣	200	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	▣	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	190	0.32	3.6	–	–	–	▣	180	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T9335	0.8	█	170	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–			
CNMG 160612E-M	T9315	1.2	█	210	0.40	3.6	–	–	–	▣	195	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	▣	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	185	0.40	3.6	–	–	–	▣	175	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T9335	1.2	█	160	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–			
CNMG 160616E-M	T9325	1.6	█	190	0.40	3.6	–	–	–	▣	180	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T9335	1.6	█	165	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–			
CNMG 190608E-M	T9315	0.8	█	210	0.32	4.2	–	–	–	▣	195	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	▣	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	190	0.32	4.2	–	–	–	▣	180	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T9335	0.8	█	165	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–			
CNMG 190612E-M	6640	1.2	█	145	0.40	4.2	–	–	–	█	135	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T9310	1.2	█	220	0.40	4.2	–	–	–	▣	205	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	▣	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	205	0.40	4.2	–	–	–	▣	190	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	▣	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	185	0.40	4.2	–	–	–	▣	175	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T9335	1.2	█	160	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–			
CNMG 190616E-M	T9310	1.6	█	230	0.40	4.2	–	–	–	▣	215	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	▣	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	█	215	0.40	4.2	–	–	–	▣	200	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	▣	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	█	190	0.40	4.2	–	–	–	▣	180	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T9335	1.6	█	165	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–			



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

CNMG 090304E-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	–	–	–	
	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	–	–	–	
	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	–	–	–	
	T9325	0.4	█	265	0.18	0.8	█	155	0.16	0.8	▣	250	0.18	0.8	–	–	–	–	–	▣	55	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-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	–	–	–	
	T7335	0.8	▣	240	0.19	1.0	█	185	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	–	–	–	
	T9325	0.8	█	300	0.19	1.0	█	180	0.17	1.0	▣	285	0.19	1.0	–	–	–	–	–	▣	65	0.15	0.8	–	–	–