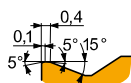




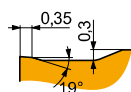
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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 R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	█	140	0.40	4.0	–	–	–	█	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	
	T5305	0.8	█	240	0.40	4.0	–	–	–	█	225	0.40	4.0	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	215	0.40	4.0	–	–	–	█	200	0.40	4.0	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	205	0.40	4.0	–	–	–	█	190	0.40	4.0	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	190	0.40	4.0	–	–	–	█	180	0.40	4.0	–	–	–	█	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	175	0.40	4.0	–	–	–	█	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	█	150	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	█	245	0.45	4.0	–	–	–	█	230	0.45	4.0	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	220	0.45	4.0	–	–	–	█	205	0.45	4.0	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	195	0.45	4.0	–	–	–	█	185	0.45	4.0	–	–	–	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	175	0.45	4.0	–	–	–	█	165	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	█	155	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	█	225	0.50	4.0	–	–	–	█	210	0.50	4.0	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	█	150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	█	210	0.40	5.5	–	–	–	█	195	0.40	5.5	–	–	–	█	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	█	235	0.45	5.5	–	–	–	█	220	0.45	5.5	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	215	0.45	5.5	–	–	–	█	200	0.45	5.5	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	█	145	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	1.2	█	205	0.45	5.5	–	–	–	█	190	0.45	5.5	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	190	0.45	5.5	–	–	–	█	180	0.45	5.5	–	–	–	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	170	0.45	5.5	–	–	–	█	160	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	█	150	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	█	240	0.50	5.5	–	–	–	█	225	0.50	5.5	–	–	–	█	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	█	205	0.40	7.0	–	–	–	█	190	0.40	7.0	–	–	–	█	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	6640	1.2	█	135	0.45	7.0	–	–	–	█	125	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	
	T5305	1.2	█	230	0.45	7.0	–	–	–	█	215	0.45	7.0	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	210	0.45	7.0	–	–	–	█	195	0.45	7.0	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	185	0.45	7.0	–	–	–	█	175	0.45	7.0	–	–	–	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	165	0.45	7.0	–	–	–	█	155	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	█	145	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 190616E-R	6640	1.6	█	130	0.50	7.0	–	–	–	█	120	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	
	T5305	1.6	█	235	0.50	7.0	–	–	–	█	220	0.50	7.0	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	█	210	0.50	7.0	–	–	–	█	195	0.50	7.0	–	–	–	█	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	█	195	0.50	7.0	–	–	–	█	185	0.50	7.0	–	–	–	█	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	█	180	0.50	7.0	–	–	–	█	170	0.50	7.0	–	–	–	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	█	165	0.50	7.0	–	–	–	█	155	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.6	█	145	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	█	275	0.40	4.0	–	–	–	█	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	
	T5315	0.8	█	250	0.40	4.0	–	–	–	█	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	
	T6310	0.8	█	155	0.40	4.0	█	110	0.36	4.0	█	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	█	180	0.40	4.0	█	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	█	165	0.40	4.0	█	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.8	█	165	0.40	4.0	█	95	0.36	4.0	█	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	█	155	0.40	4.0	█	90	0.36	4.0	█	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	█	165	0.40	4.0	█	90	0.36	4.0	█	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	█	240	0.40	4.0	–	–	–	█	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	█	220	0.40	4.0	–	–	–	█	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█	200	0.40	4.0	█	120	0.36	4.0	█	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	█	170	0.40	4.0	█	100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–