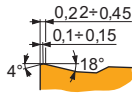
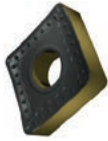




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	RE (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)



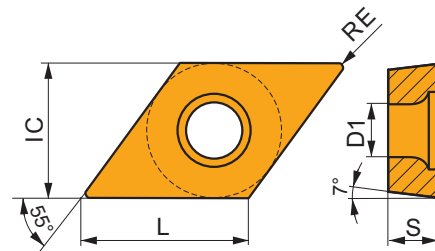
Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 190612E-OR	T9415	1.2	240	0.45	9.0	–	–	–	225	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-OR	T9415	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR	T9415	2.4	215	0.80	9.0	–	–	–	200	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR	T9415	2.4	110	1.00	12.0	–	–	–	100	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–

DCMT

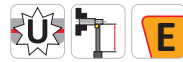
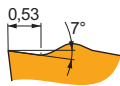


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



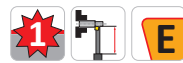
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	RE (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)



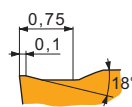
Pozytywna geometria FF do obróbki od superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

DCMT 070204E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–



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

DCMT 070202E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM	T9415	0.8	290	0.17	0.8	–	–	–	275	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM	T9415	1.2	265	0.22	1.2	–	–	–	250	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–



Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DCMT 070204E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–