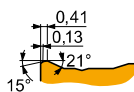




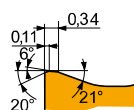
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



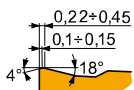
Geometria NR2 do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	35	0.36	4.8	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	30	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	-	-	-	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 190612E-NR2	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	-	-	-	50	0.36	7.2	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	-	-	-	45	0.36	7.2	-	-	-
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	35	0.36	7.2	-	-	-
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	30	0.36	7.2	-	-	-
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	-	-	-	50	0.40	7.2	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	45	0.40	7.2	-	-	-
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	35	0.40	7.2	-	-	-
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	30	0.40	7.2	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	-	-	-	185	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-NR2	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	-	-	-	40	0.56	7.2	-	-	-
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	15	0.56	9.6	-	-	-
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	-	-	-	100	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	20	0.56	9.6	-	-	-



pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-



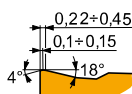
Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	35	0.28	4.0	-	-	-
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	30	0.28	4.0	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	-	-	-	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	40	0.28	4.0	-	-	-
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	-	-	-	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	40	0.36	4.0	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	-	-	-	35	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	40	0.40	4.0	-	-	-
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	-	-	-	35	0.40	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	-	-	-	190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	40	0.32	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	35	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	30	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	-	-	-	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	40	0.36	4.8	-	-	-



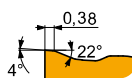
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



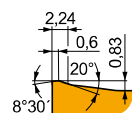
Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozrobnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	205	0.50	6.0	–	–	–	190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–
CNMM 190616E-OR	T9315	1.2	195	0.45	9.0	–	–	–	185	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–
	T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.36	7.2	–
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–
	T8345	1.6	120	0.50	9.0	70	0.45	9.0	110	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–
CNMM 190624E-OR	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.40	7.2	–
CNMM 190624E-OR	T9315	2.4	165	0.80	9.0	–	–	–	155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–
CNMM 250924E-OR	T8330	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	70	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–
	T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–
	T9315	2.4	100	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–
	T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–



Geometria OR1 zaprojektowana do obróbki od średniozrobnej do ciężkozrobnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.35	7.2	–
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.35	7.2	–



Geometria 923 do obróbki od średniej do ciężkozrobnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–