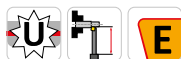
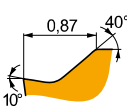




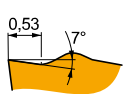
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



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

DCMT 11T304E-FF	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF	T8315	0.8	180	0.15	0.8	105	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.15	0.8	100	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.15	0.8	110	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

DCMT 070202E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2	T7325	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2	T7325	0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	-	-	-	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2	T7325	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2	TT010	0.4	280	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-



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

DCMT 070202E-FM	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-