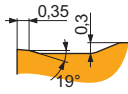




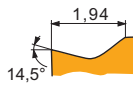
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



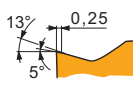
Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMG 150608E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM	T9415	1.6	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–



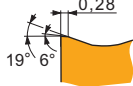
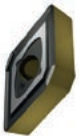
Pozytywna geometria SF zaprojektowana do dokładnej obróbki wykańczającej elementów cienkościennych, do ciągłych warunków pracy.

DNMG 150608E-SF	T9415	0.8	290	0.17	1.5	–	–	–	275	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMG 150604E-SM	T9415	0.4	225	0.20	1.7	–	–	–	210	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM	T9415	0.8	250	0.25	1.7	–	–	–	235	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM	T9415	1.2	245	0.30	1.7	–	–	–	230	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.9



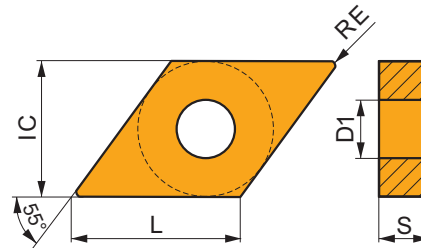
Geometria W-MR wiper do obróbki zgrubnej i zwiększonych posuwów oraz lepszej jakości powierzchni.

DNMG 150608W-MR	T9415	0.8	205	0.40	1.5	–	–	–	190	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR	T9415	1.2	200	0.50	1.5	–	–	–	190	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## DNMM

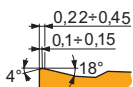


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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 ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMM 150612E-OR	T9415	1.2	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---