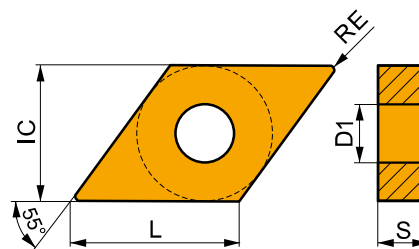




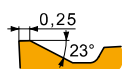
DNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



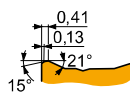
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



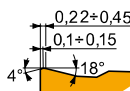
Geometria NR do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	█ 155	0.40	3.0	█ 90	0.36	3.0	█ 145	0.40	3.0	–	–	–	█ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	█ 140	0.40	3.0	█ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	█ 45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	█ 125	0.40	3.0	█ 75	0.36	3.0	█ 115	0.40	3.0	–	–	–	█ 30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	█ 130	0.40	3.0	█ 70	0.36	3.0	█ 105	0.40	3.0	–	–	–	█ 25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	█ 155	0.40	3.0	█ 90	0.36	3.0	█ 145	0.40	3.0	–	–	–	█ 30	0.28	2.4	–	–	–



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

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	█ 155	0.40	3.0	█ 90	0.36	3.0	█ 145	0.40	3.0	–	–	–	█ 30	0.32	2.4	–	–	–
------------------	-------	-----	-------	------	-----	------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	------	------	-----	---	---	---



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

DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	█ 155	0.40	3.0	█ 90	0.36	3.0	█ 145	0.40	3.0	–	–	–	█ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	█ 180	0.40	3.0	–	–	–	█ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	█ 165	0.40	3.0	█ 95	0.36	3.0	█ 155	0.40	3.0	–	–	–	█ 35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	█ 145	0.40	3.0	█ 85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	█ 30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	█ 165	0.45	3.0	█ 95	0.41	3.0	█ 155	0.45	3.0	–	–	–	█ 35	0.41	2.4	–	–	–