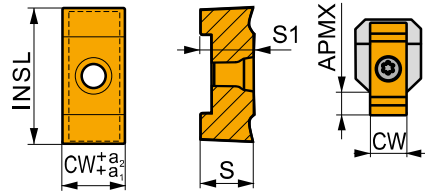


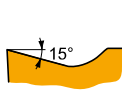
HZ-2

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



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

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
		vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)			



Pozytywna geometria do dłutowania (dwustrzowa).

HZ/2 14-14 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	20.00	-0.07	-0.02