
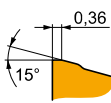

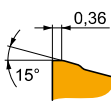

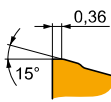

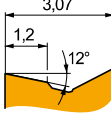

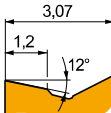

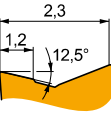

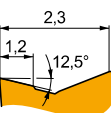

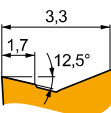




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)	
  <p>Geometria prawokierunkowa R-32 przeznaczona do obróbki od wykańczającej do półzgrubnej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160405R-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
  <p>Geometria lewokierunkowa L-32, do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160410L-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>Geometria prawokierunkowa R-32 przeznaczona do obróbki od wykańczającej do półzgrubnej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160410R-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
		T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>Geometria prawokierunkowa RL-72, do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160405ER-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
		T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
  <p>Geometria lewokierunkowa EL-72, do obróbki precyzyjnej i wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160405EL-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
		T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
  <p>Geometria prawokierunkowa ER-73, do obróbki wykańczającej i półzgrubnej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160405SR-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	KNUX 160410SR-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
  <p>Geometria lewokierunkowa EL-73, do obróbki wykańczającej i półzgrubnej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160405SL-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	KNUX 160410SL-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
  <p>Geometria prawokierunkowa ER-74, do obróbki wykańczającej i zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.</p>																				
	KNUX 160415SR-74	6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–