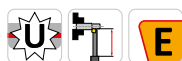
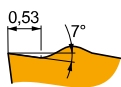


CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



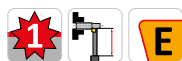
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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.

TCMT 06T104E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	—	—	—	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	—	—	—	230	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2	T5315	0.4	240	0.12	1.0	—	—	—	225	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	—	—	—	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	—	—	—	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	240	0.12	1.0	—	—	—	225	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2	T9325	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	—	—	—	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	—	—	—	230	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2	T9325	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	185	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	180	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	—	—	—	145	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2	T9315	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	—	—	—	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	—	—	—	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T9315	0.4	245	0.12	0.8	—	—	—	230	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	185	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	295	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	180	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	—	—	—	145	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	—	—	—	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

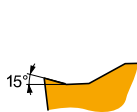
TCMT 110202E-FM	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM	T9315	0.2	270	0.10	0.8	—	—	—	255	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM	T8330	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.12	0.8	—	—	—	255	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



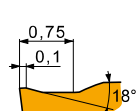
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



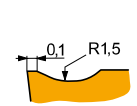
Geometria FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	—	—	—	260	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	—	—	—	235	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	—	—	—	240	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



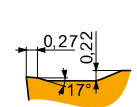
Geometria FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

TCMT 16T308E-RF	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	—	—	—	250	0.27	1.9	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	—	—	—	220	0.27	1.9	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.19	1.5	
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	—	—	—	35	0.19	1.5	
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	—	—	—	35	0.19	1.5	
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	—	—	—	200	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	—	—	—	40	0.19	1.5	