
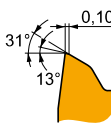





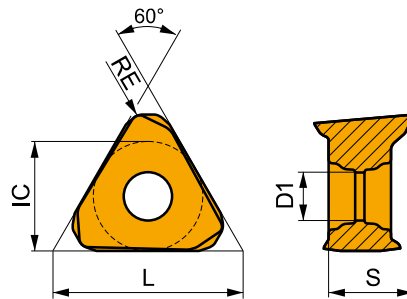
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H						
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)				
		0.10				Geometria M z pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej i średniej.																	
			TNGX 100404SR-M	8215	0.4	205	0.13	2.0	120	0.12	2.0	190	0.13	2.0	-	-	-	50	0.09	1.6	-	-	-
			M6330	0.4	175	0.13	2.0	125	0.12	2.0	-	-	-	50	0.09	1.6	-	-	-				
			M8330	0.4	205	0.13	2.0	120	0.12	2.0	190	0.13	2.0	-	-	-	50	0.09	1.6	-	-	-	
			M8340	0.4	185	0.13	2.0	110	0.12	2.0	175	0.13	2.0	-	-	-	45	0.09	1.6	-	-	-	
			M8345	0.4	150	0.13	2.0	90	0.12	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.09	1.6	-	-	-	
			M9340	0.4	240	0.13	2.0	140	0.12	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.09	1.6	-	-	-	
TNGX 100408SR-M	8215	0.8	245	0.13	2.0	145	0.12	2.0	230	0.13	2.0	-	-	-	60	0.09	1.6	-	-	-			
	M6330	0.8	210	0.13	2.0	150	0.12	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.09	1.6	-	-	-			
	M8310	0.8	270	0.13	2.0	135	0.12	2.0	255	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	M8330	0.8	245	0.13	2.0	145	0.12	2.0	230	0.13	2.0	-	-	-	60	0.09	1.6	-	-	-			
	M8340	0.8	220	0.13	2.0	130	0.12	2.0	205	0.13	2.0	-	-	-	55	0.09	1.6	-	-	-			
	M8345	0.8	180	0.13	2.0	105	0.12	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.09	1.6	-	-	-			
	M9340	0.8	285	0.13	2.0	170	0.12	2.0	-	-	-	-	-	-	70	0.09	1.6	-	-	-			
TNGX 100412SR-M	M8330	1.2	255	0.13	2.0	150	0.12	2.0	240	0.13	2.0	-	-	-	60	0.09	1.6	-	-	-			
	M8340	1.2	230	0.13	2.0	135	0.12	2.0	215	0.13	2.0	-	-	-	55	0.09	1.6	-	-	-			
TNGX 100416SR-M	M8310	1.6	300	0.13	2.0	150	0.12	2.0	285	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	M8330	1.6	270	0.13	2.0	160	0.12	2.0	255	0.13	2.0	-	-	-	65	0.09	1.6	-	-	-			
M8340	1.6	245	0.13	2.0	145	0.12	2.0	230	0.13	2.0	-	-	-	60	0.09	1.6	-	-	-				

TNGX 10-FA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1004	6.000	2.80	10.39	4.69



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

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H					
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)			
					Geometria FA o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki wykańczającej i średniej.																	
		TNGX 100404FR-FA	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-
		M0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	780	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	
TNGX 100408FR-FA	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-		
	M0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	780	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-		