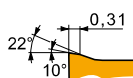


CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



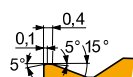
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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)



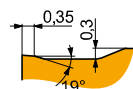
Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—



Geometria R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	—	—	—	155	0.40	3.0	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	—	—	—	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-R	T9335	0.8	130	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	—	—	—	150	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-R	T9335	1.2	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	—	—	—	135	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-R	T9335	0.8	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	185	0.40	4.0	—	—	—	175	0.40	4.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	—	—	—	160	0.40	4.0	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—	—
TNMG 220416E-R	T9325	1.2	155	0.40	4.0	—	—	—	145	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	180	0.40	4.0	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

TNMG 160408E-RM	T5305	0.8		245	0.40	3.0		—	—	—		230	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		215	0.40	3.0		—	—	—		200	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8		155	0.40	3.0		120	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8		145	0.40	3.0		110	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8		210	0.40	3.0		—	—	—		195	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		195	0.40	3.0		—	—	—		185	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		175	0.40	3.0		105	0.36	3.0		165	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8		150	0.40	3.0		90	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—