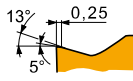




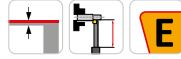
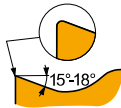
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



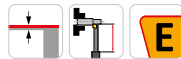
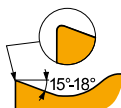
Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	-	-	-	210	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-



Pozytywna geometria prawokierunkowa ER-SI, do obróbki od wykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-	
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-	
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-	
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-	
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-	
	TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
		T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
T8315		0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-	
T8330		0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-	
T8430		0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-	
T9325		0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-		



Pozytywna geometria lewokierunkowa EL-SI, do obróbki od wykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-	
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-	
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-	
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-	
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-	
	TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-	-
		T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
T8315		0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-	
T8330		0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-	
T8430		0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-	
T9325		0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-		