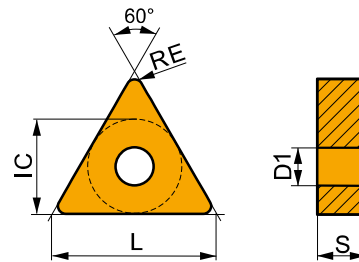




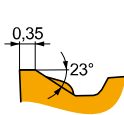
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



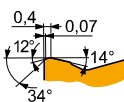
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(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)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



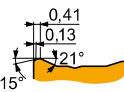
Geometria DR do obróbki od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	█ 175	0.40	4.0	█ 105	0.36	4.0	█ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	█ 175	0.40	4.0	█ 105	0.36	4.0	█ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	█ 155	0.40	4.0	█ 90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	█ 205	0.40	4.0	–	–	–	█ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	█ 185	0.40	4.0	█ 110	0.36	4.0	█ 175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	█ 160	0.40	4.0	█ 95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	█ 195	0.40	4.0	█ 115	0.36	4.0	█ 185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	█ 135	0.40	4.0	█ 80	0.36	4.0	█ 125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	█ 110	0.40	4.0	█ 65	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



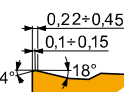
Geometria HR do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	█ 90	0.60	7.0	█ 50	0.54	7.0	█ 85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	█ 75	0.60	7.0	█ 45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	█ 80	0.65	7.0	█ 45	0.59	7.0	█ 75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Geometria NR2 do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	█ 165	0.40	3.0	█ 95	0.36	3.0	█ 155	0.40	3.0	–	–	–	█ 35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	█ 145	0.40	4.0	█ 110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	█ 45	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	█ 160	0.40	4.0	█ 95	0.36	4.0	█ 150	0.40	4.0	–	–	–	█ 35	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	█ 150	0.40	4.0	█ 115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	█ 45	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	█ 135	0.40	4.0	█ 80	0.36	4.0	█ 125	0.40	4.0	–	–	–	█ 30	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	█ 140	0.40	4.0	█ 75	0.36	4.0	█ 115	0.40	4.0	–	–	–	█ 30	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	█ 170	0.40	4.0	█ 100	0.36	4.0	█ 160	0.40	4.0	–	–	–	█ 35	0.32	3.2	–	–	–



Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	█ 185	0.40	3.0	–	–	–	█ 175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█ 165	0.40	3.0	█ 95	0.36	3.0	█ 155	0.40	3.0	–	–	–	█ 35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	█ 175	0.40	3.0	█ 105	0.36	3.0	█ 165	0.40	3.0	–	–	–	█ 35	0.32	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	█ 180	0.40	4.0	–	–	–	█ 170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█ 160	0.40	4.0	█ 95	0.36	4.0	█ 150	0.40	4.0	–	–	–	█ 35	0.32	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	█ 140	0.40	4.0	█ 80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	█ 30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	█ 175	0.40	3.0	█ 105	0.36	3.0	█ 165	0.40	3.0	–	–	–	█ 35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	█ 150	0.40	3.0	█ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	█ 30	0.32	2.4	–	–	–