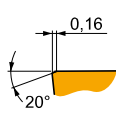




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Product	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)



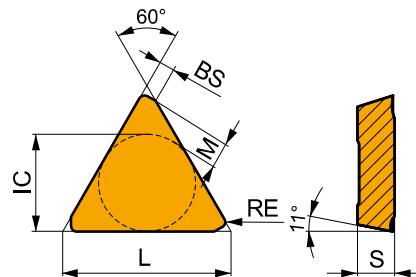
Przygotowanie krawędzi PDSR, zerowy kąt natarcia, do obróbki średniej.

TPKR 2204PDSR	H10	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
M5315	235	0.20	5.5	—	—	—	220	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	
M8310	195	0.20	5.5	—	—	—	185	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0	
M8330	175	0.20	5.5	—	—	—	165	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0	
M8340	160	0.20	5.5	—	—	—	150	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
M9325	220	0.20	5.5	—	—	—	205	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0	
S26	75	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

TPKR

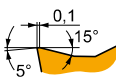


	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)	BS (mm)
1603	9.530	16.50	2	3.18	1.40
2204	12.700	22.00	4	4.76	1.40



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

Product	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)



Przygotowanie krawędzi PDSR, geometria z łamaczem wiórów do obróbki średniej i ciężkiej.

TPKR 1603PDSR	M8330	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
M8340	165	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
TPKR 2204PDSR	M8330	175	0.20	5.5	105	0.18	5.5	165	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
	M8340	160	0.20	5.5	95	0.18	5.5	150	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
	M9325	220	0.20	5.5	—	—	—	205	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
	M9340	195	0.20	5.5	115	0.18	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	