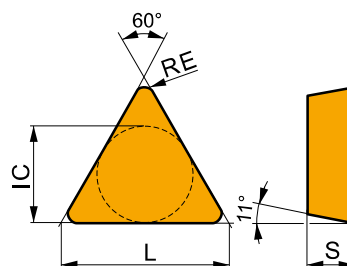




TPUN

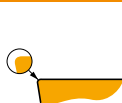


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



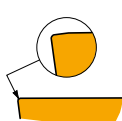
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (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)



Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TPUN 110304	6640	0.4	135	0.10	1.2	—	—	—	125	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 110308	6640	0.8	125	0.18	1.2	—	—	—	115	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160304	6640	0.4	135	0.10	1.5	—	—	—	125	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160308	6640	0.8	125	0.18	1.5	—	—	—	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160312	6640	1.2	125	0.20	1.5	—	—	—	115	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220408	6640	0.8	120	0.18	2.0	—	—	—	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220412	6640	1.2	120	0.20	2.0	—	—	—	110	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



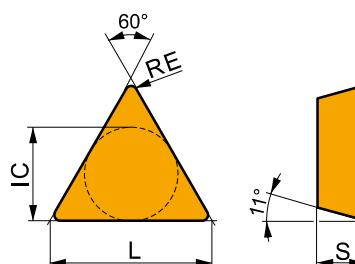
Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

TPUN 270616S	6640	1.6	60	0.30	7.0	—	—	—	55	0.30	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 330620S	6640	2.0	65	0.30	5.0	—	—	—	60	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—

TPGN CER

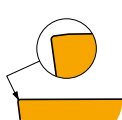


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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)



Do obróbki z dużymi prędkościami, do ciągłych warunków pracy.

TPGN 110304 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPGN 110308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—