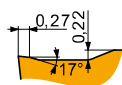


CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



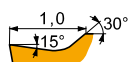
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



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

VBMT 160412E-RM	T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.19	1.0	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.27	1.2	80	0.24	1.2	130	0.27	1.2	—	—	—	35	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	—	—	—	30	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.27	1.2	—	—	—	195	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	—	—	—	40	0.19	1.0	—	—	—



Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

VBMT 110202E-UR	TT310	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4	120	0.19	0.8	90	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	70	0.11	0.8	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	200	0.12	0.8	—	—	—	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-UR	TT310	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	115	0.10	1.2	65	0.09	1.2	105	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.4	195	0.12	1.2	—	—	—	185	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-UR	T8330	0.4	115	0.12	1.2	65	0.11	1.2	105	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	215	0.12	1.2	—	—	—	200	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.12	1.2	—	—	—	180	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	205	0.17	1.2	—	—	—	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.17	1.2	75	0.15	1.2	115	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR	T9310	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.17	1.2	—	—	—	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	135	0.22	1.2	105	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	120	0.22	1.2	70	0.20	1.2	110	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR	T9310	1.2	205	0.22	1.2	—	—	—	190	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	185	0.22	1.2	—	—	—	175	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—