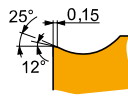




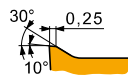
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



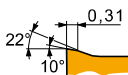
Wysokie pozytywne geometria NF zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	█	140	0.12	1.2	█	100	0.11	1.2	█	110	0.12	1.2	█	420	0.14	1.2	█	40	0.11	1.0	-	-	-	
	T7325	0.4	█	140	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	█	45	0.16	1.0	█	45	0.16	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	█	140	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	█	45	0.16	1.0	█	45	0.16	1.0	-	-	-
	T8315	0.4	█	150	0.12	1.2	█	90	0.11	1.2	█	140	0.12	1.2	█	450	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	-	-	-	
	T8330	0.4	█	140	0.12	1.2	█	80	0.11	1.2	█	130	0.12	1.2	█	420	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	-	-	-	
	T8430	0.4	█	175	0.12	1.2	█	95	0.11	1.2	█	140	0.12	1.2	█	480	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	-	-	-	
	T9315	0.4	█	235	0.12	1.2	█	-	-	-	█	220	0.12	1.2	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	█	180	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	█	170	0.18	1.2	█	-	-	-	█	40	0.16	1.0	-	-	-	
	VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	█	145	0.17	1.4	█	100	0.15	1.4	█	115	0.17	1.4	█	435	0.20	1.4	█	40	0.14	1.1	-	-	-
T7325		0.8	█	165	0.18	1.4	█	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	█	50	0.16	1.1	█	50	0.16	1.1	-	-	-
T7335		0.8	█	160	0.18	1.4	█	120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	█	50	0.16	1.1	█	50	0.16	1.1	-	-	-
T8315		0.8	█	160	0.17	1.4	█	95	0.15	1.4	█	150	0.17	1.4	█	480	0.20	1.4	█	40	0.14	1.1	-	-	-	
T8330		0.8	█	150	0.17	1.4	█	90	0.15	1.4	█	140	0.17	1.4	█	450	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	-	-	-	
T8430		0.8	█	175	0.17	1.4	█	95	0.15	1.4	█	140	0.17	1.4	█	480	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	-	-	-	
T9315		0.8	█	240	0.17	1.4	█	-	-	-	█	225	0.17	1.4	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.8	█	210	0.18	1.4	█	125	0.16	1.4	█	195	0.18	1.4	█	-	-	-	█	45	0.16	1.1	-	-	-	



Wysokie pozytywne geometria NM zaprojektowana do obróbki wykańczającej, średniej i zgrubej, do ciągłych warunków pracy.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	█	145	0.20	1.2	█	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	█	45	0.20	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	█	140	0.20	1.2	█	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	█	45	0.20	1.0	-	-	-
	T8315	0.4	█	135	0.20	1.2	█	80	0.18	1.2	-	-	-	█	405	0.24	1.2	█	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	█	125	0.20	1.2	█	75	0.18	1.2	-	-	-	█	375	0.24	1.2	█	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	█	145	0.20	1.2	█	80	0.18	1.2	-	-	-	█	405	0.24	1.2	█	30	0.20	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	█	180	0.20	1.2	█	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	█	40	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	█	160	0.25	1.4	█	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	50	0.20	1.1	-	-	-
	T7335	0.8	█	155	0.25	1.4	█	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	50	0.20	1.1	-	-	-
	T8315	0.8	█	145	0.25	1.4	█	85	0.23	1.4	-	-	-	█	435	0.30	1.4	█	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	█	140	0.25	1.4	█	80	0.23	1.4	-	-	-	█	420	0.30	1.4	█	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	█	155	0.25	1.4	█	85	0.23	1.4	-	-	-	█	435	0.30	1.4	█	30	0.20	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	█	190	0.25	1.4	█	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	40	0.20	1.1	-	-	-



pozytywne geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubej, do ciągłych warunków pracy.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	█	125	0.20	1.2	█	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	█	40	0.18	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	█	120	0.20	1.2	█	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	█	35	0.18	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	█	155	0.20	1.2	█	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	█	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	█	130	0.30	1.4	█	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	40	0.24	1.1	-	-	-
	T7335	0.8	█	125	0.30	1.4	█	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	40	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	█	125	0.30	1.4	█	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	█	170	0.30	1.4	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	█	150	0.30	1.4	█	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	█	140	0.30	1.4	█	105	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	45	0.24	1.1	-	-	-
	T8330	1.2	█	120	0.30	1.4	█	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	30	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	1.2	█	130	0.30	1.4	█	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9325	1.2	█	160	0.30	1.4	█	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	-	█	35	0.24	1.1	-	-	-