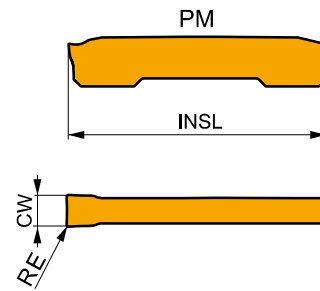


**NEW****GL. S - PM**

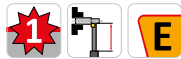
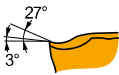
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



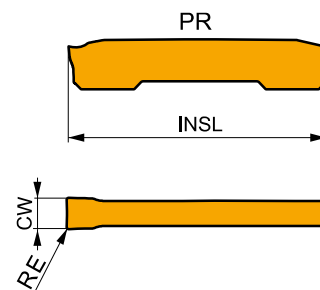
Geometria PM charakteryzująca się bardzo pozytywnym kątem natarcia na płytkach jednostronnych, pierwszy wybór do przecinania rur, oraz do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

GL3-S300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL4-S400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

**NEW****GL. S - PR**

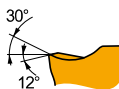
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



Geometria PR z negatywną fazką wzmacniającą na płytkach jednostronnych, pierwszy wybór do wymagającego głębokiego rowkowania i przecinania prętów, oraz do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-