



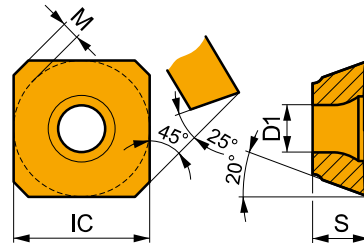
FA013	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 1030C
FA014	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	—	HS 1240C

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

## SEET 09

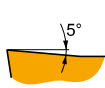


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	3.50	1	3.97



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

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



pozytywna konstrukcja do obróbki lekkiej i średniej.

SEET 09T3AFEN	Material	vc	f	ap	P			M			K			N			S			H		
					vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
8215	—	300	0.14	2.5	180	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	—	75	0.10	2.0	—	—	—		
M6330	—	255	0.14	2.5	180	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	—	75	0.10	2.0	—	—	—		
M8330	—	295	0.14	2.5	175	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	—	70	0.10	2.0	—	—	—		
M8340	—	270	0.14	2.5	160	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	—	65	0.10	2.0	—	—	—		
M9325	—	380	0.14	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
M9340	—	345	0.14	2.5	205	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	—	85	0.10	2.0	—	—	—		