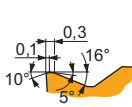
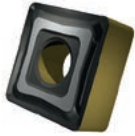




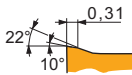
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Produkt	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)



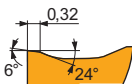
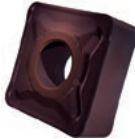
Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 150612E-M	T9415	1.2	260	0.40	3.4	—	—	—	245	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M	T9415	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M	T9415	1.6	270	0.40	4.0	—	—	—	255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



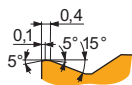
Pozytywna geometria NMR zaprojektowana do obróbki od średniej do zgrubnej, do ciągłych warunków pracy.

SNMG 150612E-NMR	T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	—	—	—	—	—	30	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



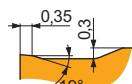
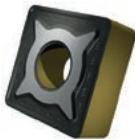
Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

SNMG 120412-NRM	T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9415	1.2	265	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616-NRM	T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	—	—	—	—	—	30	0.32	4.0	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924-NRM	T9415	2.4	125	0.70	9.0	—	—	—	115	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—



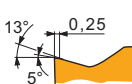
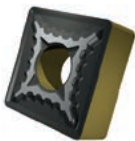
Geometria R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 120416E-R	T9415	1.6	250	0.50	3.8	—	—	—	235	0.50	3.8	—	—	—	—	—	50	0.25	1.3
SNMG 150612E-R	T9415	1.2	245	0.45	4.5	—	—	—	230	0.45	4.5	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
SNMG 190616E-R	T9415	1.6	240	0.50	6.0	—	—	—	225	0.50	6.0	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



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

SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM	T9415	1.6	285	0.50	5.0	—	—	—	270	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM	T9415	1.2	270	0.45	7.0	—	—	—	255	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-RM	T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	—	—	35	0.35	5.6	—	—	—
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	—	—	—	255	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924E-RM	T9415	2.4	130	0.80	12.0	—	—	—	120	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Pozytywna konstrukcja geometrii SM do obróbki średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 120408E-SM	T9415	0.8	325	0.25	1.8	—	—	—	305	0.25	1.8	—	—	—	—	—	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	T9415	1.2	325	0.30	1.8	—	—	—	305	0.30	1.8	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0