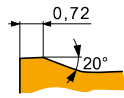




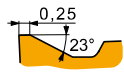
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



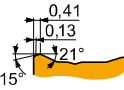
Geometria HR2 do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	115	0.65	8.9	—	—	—	105	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	105	0.85	8.9	—	—	—	95	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometria NR do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	150	0.40	3.0	—	—	—	40	0.28	2.4
	T8430	0.8	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4
	T9325	0.8	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	—	—	—	45	0.28	2.4



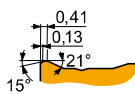
Geometria NR2 do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	4.7	90	0.36	4.7	145	0.40	4.7	—	—	—	35	0.32	3.8
	T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	—	—	—	35	0.32	3.8
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	—	40	0.32	3.8
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	—	—	—	50	0.36	3.8	—	—	—
	T8330	1.2	160	0.45	4.7	95	0.41	4.7	150	0.45	4.7	—	—	—	40	0.36	3.8
	T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	—	—	—	35	0.36	3.8
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	—	45	0.36	3.8
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	—	—	—	55	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8
	T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8
SNMM 150616E-NR2	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	—	—	—	50	0.36	6.4	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	—	40	0.36	6.4
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	—	—	—	55	0.40	6.4	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	—	—	—	50	0.40	6.4	—	—	—
	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	—	—	—	35	0.40	6.4
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	—	—	—	195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4
SNMM 190624E-NR2	T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	—	—	—	50	0.56	6.4	—	—	—
	T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	—	—	—	45	0.56	6.4	—	—	—
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	—	35	0.56	6.4



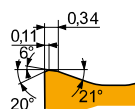
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



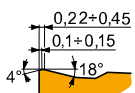
Geometria NR2 do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	



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

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	-	-	-	125	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria OR zaprojektowana do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	-	-	-	205	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	-	-	-	210	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	40	0.41	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	-	-	-	195	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	-	-	-	195	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR	T9315	2.4	180	0.80	8.0	-	-	-	170	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-