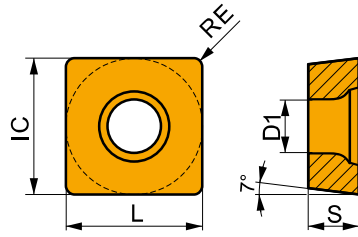




SCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



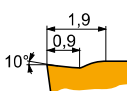
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE	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/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



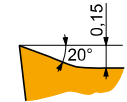
Wysokie pozytywne geometria AL zaprojektowana do obróbki od wykańczającej do zgrubnej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

SCGT 120408F-AL	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-	-



Pozytywne geometria NF1 zaprojektowana do obróbki od superwykańczającej do średniej, do ciągłych warunków pracy.

SCGT 09T308E-NF1	H07	0.8	-	-	-	100	0.13	1.2	-	-	-	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.13	1.0	-	-	-
SCGT 120408E-NF1	H07	0.8	-	-	-	90	0.16	1.4	-	-	-	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	-	-	-
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.1	-	-	-



Wysokie pozytywne geometria SF3 zaprojektowana do obróbki w zakresie superwykańczającej do wykańczającej, do ciągłych warunków pracy.

SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0