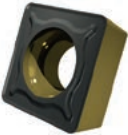
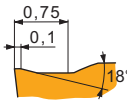



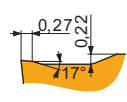


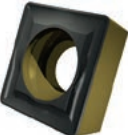
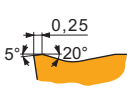


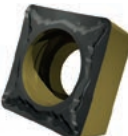
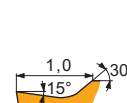





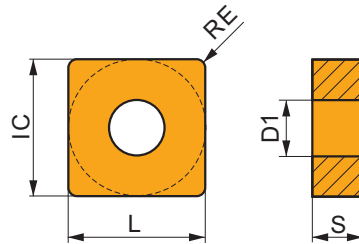
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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 FM2 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																
SCMT 09T308E-FM2	T9415 0.8	340	0.17	1.0	–	–	–	320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
				Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																
SCMT 09T308E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.0	–	–	–	280	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415 0.8	295	0.30	2.3	–	–	–	280	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
				Geometria RM3 do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																
SCMT 120408E-RM3	T9415 0.8	265	0.27	2.3	–	–	–	250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
			Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.																	
SCMT 09T304E-UR	T9415 0.4	280	0.15	1.2	–	–	–	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR	T9415 0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SNMG



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



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 FM do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.																
SNMG 120404E-FM	T9415 0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-FM	T9415 0.8	365	0.20	2.1	–	–	–	345	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-FM	T9415 1.2	345	0.27	2.1	–	–	–	325	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Geometria M do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																	
SNMG 120408E-M	T9415 0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M	T9415 1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0