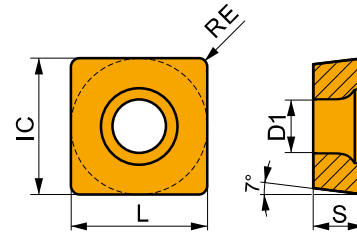




SCMW

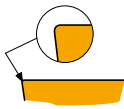


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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 (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)



Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

SCMW 09T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	240	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0