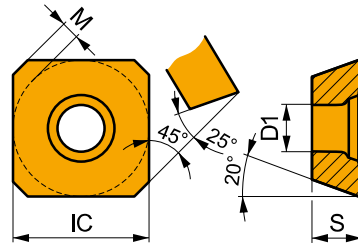




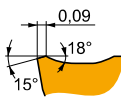
SEMT 09

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	3.50	1	3.97



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

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



Pozytywna konstrukcja do obróbki lekkiej i średniej.

SEMT 09T3AFSN	8215	–	■	295	0.18	1.8	☑	175	0.16	1.8	■	280	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–
	M8330	–	■	290	0.18	1.8	☑	170	0.16	1.8	■	275	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–
	M8340	–	■	265	0.18	1.8	☑	155	0.16	1.8	☑	250	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–
	M9325	–	■	365	0.18	1.8	–	–	–	–	■	345	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–