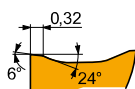




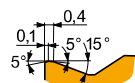
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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)



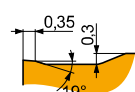
Pozytywna geometria NRM zaprojektowana do obróbki półzgrubnej i zgrubnej, do ciągłych i umiarkowanie przerywanych warunków pracy.

SNMG 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 R do obróbki od średniozgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	—	—	—	135	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	—	—	—	235	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	—	—	—	190	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	—	—	—	170	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	—	—	—	240	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	—	—	—	205	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	—	—	—	170	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	—	—	—	190	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	—	—	—	175	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	—	—	—	235	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	—	—	—	215	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	—	—	—	190	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	—	—	—	170	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	—	—	—	215	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	—	—	—	170	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	—	—	—	130	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	—	—	—	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	—	—	—	185	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	—	—	—	165	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	—	—	—	185	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	—	—	—	165	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometria RM do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	—	—	—	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—