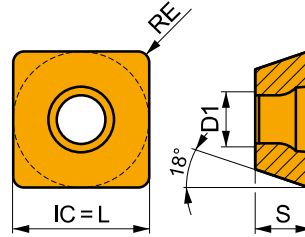




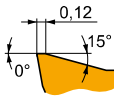
SOMT 09

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.550	3.50	9.55	3.97



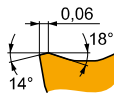
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap), dla kąta 90°. Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Produkt	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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



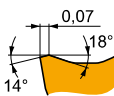
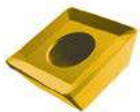
Geometria M z pozytywną konstrukcją, do obróbki średniej.

SOMT 09T308-M	8215	0.8	275	0.14	2.5	165	0.13	2.5	260	0.14	2.5	65	0.13	2.0			
	M5315	0.8	390	0.14	2.5				370	0.14	2.5						
	M8330	0.8	270	0.14	2.5	160	0.13	2.5	255	0.14	2.5	65	0.13	2.0			
	M8340	0.8	250	0.14	2.5	150	0.13	2.5	235	0.14	2.5	60	0.13	2.0			
	M9315	0.8	380	0.14	2.5				360	0.14	2.5						



Geometria MI ze stabilną, pozytywną konstrukcją, do obróbki średniej.

SOMT 09T304-MI	8215	0.4	230	0.14	2.5	135	0.13	2.5	215	0.14	2.5	55	0.10	2.0			
	M8310	0.4	255	0.14	2.5	130	0.13	2.5	240	0.14	2.5						
	M8330	0.4	230	0.14	2.5	135	0.13	2.5	215	0.14	2.5	55	0.10	2.0			
	M8340	0.4	210	0.14	2.5	125	0.13	2.5	195	0.14	2.5	50	0.10	2.0			
	M9315	0.4	320	0.14	2.5				300	0.14	2.5						
	M9340	0.4	265	0.14	2.5	155	0.13	2.5				65	0.10	2.0			



Geometria P z bardzo pozytywną konstrukcją, do obróbki średniej.

SOMT 09T304-P	M8330	0.4	250	0.14	2.5	150	0.13	2.5	235	0.14	2.5	60	0.10	2.0			
	M8340	0.4	230	0.14	2.5	135	0.13	2.5	215	0.14	2.5	55	0.10	2.0			
	M9325	0.4	320	0.14	2.5				300	0.14	2.5						