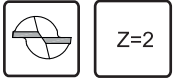


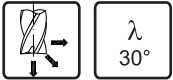
Do obróbki stali i żeliw o twardości do 35 HRC

X-MILL

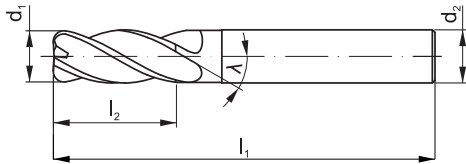
230



Z=2



λ
30°



Rodzaj materiału obrabianego



Chwył



Rodzaj materiału

VHM

Powłoka

AT

Naroże



d_1	d_2 h6	l_1	l_2	Z	INDEX
1	4	50	3	2	M9-234X00-0010
1,5	4	50	4	2	M9-234X00-0015
2	4	50	6	2	M9-234X00-0020
2,5	4	50	8	2	M9-234X00-0025
3	4	50	8	2	M9-234X00-0030
4	4	50	14	2	M9-234X00-0040
5	6	50	16	2	M9-234X00-0050
6	6	50	19	2	M9-234X00-0060
7	8	58	19	2	M9-234X00-0070
8	8	58	20	2	M9-234X00-0080
9	10	72	22	2	M9-234X00-0090
10	10	72	25	2	M9-234X00-0100
11	12	73	25	2	M9-234X00-0110
12	12	73	30	2	M9-234X00-0120
14	14	83	35	2	M9-234X00-0140
16	16	92	40	2	M9-234X00-0160
18	18	100	45	2	M9-234X00-0180
20	20	104	45	2	M9-234X00-0200

ISO	V_c [m/min]	d_1 [mm]															
		1	1,5	2	2,5	3	4	5	6-7	8-9	10-11	12	14	16	18	20	
		fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	fz [mm]	
P	P1-P5	70-110	0,002	0,005	0,005	0,010	0,015	0,025	0,035	0,040	0,050	0,070	0,090	0,090	0,110	0,120	0,130
	P6-P12	50-80	0,002	0,004	0,005	0,050	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060	0,065	0,080	0,085	0,090
	P13-P14	60-90	0,005	0,005	0,007	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,035
K	K1-K4	90-110	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,030	0,035	0,035	0,040	0,050	0,060	0,065	0,080	0,085	0,090
	K5-K6	80-90	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,030	0,035	0,035	0,040	0,050	0,060	0,065	0,080	0,085	0,090
N	N7-N9	150-170	0,005	0,005	0,010	0,010	0,010	0,015	0,015	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,055	0,090	0,100