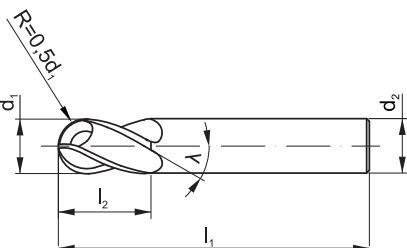
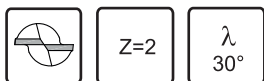


Do obróbki stali i żeliw o twardości do 35 HRC

X-MILL

B230



Rodzaj materiału obrabianego



Chwył



Rodzaj materiału

VHM

Powłoka

AT

Naroże



d ₁	d ₂ h6	l ₁	l ₂	Z	INDEX
1	4	50	2	2	M9-234X0X-0010
1,5	4	50	3	2	M9-234X0X-0015
2	4	50	4	2	M9-234X0X-0020
2,5	4	50	5	2	M9-234X0X-0025
3	4	50	6	2	M9-234X0X-0030
4	4	50	8	2	M9-234X0X-0040
5	6	50	10	2	M9-234X0X-0050
6	6	50	12	2	M9-234X0X-0060
8	8	58	16	2	M9-234X0X-0080
10	10	72	20	2	M9-234X0X-0100
12	12	73	24	2	M9-234X0X-0120
16	16	92	32	2	M9-234X0X-0160
18	18	100	40	2	M9-234X0X-0180
20	20	104	40	2	M9-234X0X-0200

ISO	V _c [m/min]	d ₁ [mm]														
		1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	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]	
P	P1-P5	70-110	0,002	0,005	0,005	0,010	0,015	0,020	0,035	0,040	0,050	0,070	0,085	0,110	0,120	0,130
	P6-P12	50-80	0,002	0,005	0,005	0,005	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060	0,080	0,085	0,090
K	K1-K4	90-110	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,030	0,035	0,035	0,035	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080
	K5-K6	80-90	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,030	0,035	0,035	0,035	0,045	0,045	0,055	0,055	0,070
N	N7-N9	150-170	0,005	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,045	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090