

SB51 - 192 negatyw

VHM

Z2

RH

Dane techniczne:

- 2 krawędzie tnące,
- Negatyw – wyrzut wióra w dół
- Doskonałe wykończenie obrabianej powierzchni

Zastosowanie:



CIĘCIE



FREZOWANIE
OBWIEDNIOWE



WRĘGOWANIE



ROWKOWANIE

Materiały:



MIĘKKIE
DREWNO
●●●



TWARDE
DREWNO
●●●



PŁYTA
MDF
●●○



PŁYTA
WIÓROWA
●●○



SKLEJKA
●●○



PŁYTA MDF
LAMINOWANA
●○○

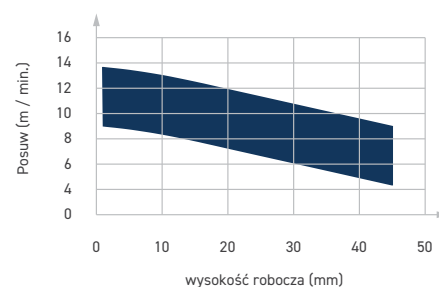


PŁYTA WIÓROWA
LAMINOWANA
●○○



SKLEJKA
LAMINOWANA
●○○

Ø 12-20 mm | Miękkie drewno



RPM: 18000

Korekcja posuwu:

- Twarde drewno = 0,9
- Obróbka w poprzek włókien

Wykres i dane są poglądowe.
Mogą się zmieniać w zależności
od średnicy, rodzaju pracy
i obrabianego materiału.

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
2	8	60	6	SB51.02.008.060.06R
3	12	50	3	SB51.03.012.050.03R
3	12	60	6	SB51.03.012.060.06R
3	12	60	8	SB51.03.012.060.08R
3	23	70	6	SB51.03.023.070.06R

Kontynuacja tabeli na następnej stronie ►

Frezy spiralne wykańczające Z2

D mm	I mm	L mm	S mm	SYMBOL RH
4	15	50	4	SB51.04.015.050.04R
4	15	60	6	SB51.04.015.060.06R
4	15	60	8	SB51.04.015.060.08R
5	17	50	5	SB51.05.017.050.05R
5	17	60	6	SB51.05.017.060.06R
5	17	60	8	SB51.05.017.060.08R
6	22	70	6	SB51.06.022.070.06TR
6	27	60	6	SB01.06.027.060.06R
6	27	70	6	SB51.06.027.070.06R
6	27	70	8	SB51.06.027.070.08R
6	32	80	8	SB01.06.032.080.06R
8	22	70	8	SB51.08.022.070.08R
8	32	70	8	SB01.08.032.070.08R
8	32	80	8	SB51.08.032.080.08R
8	42	90	8	SB51.08.042.090.08R
10	32	80	10	SB51.10.032.080.10R
12	35	83	12	SB51.12.035.083.12R

Szczegółowe informacje na temat powłok ochronnych można znaleźć na stronach: 60-63.