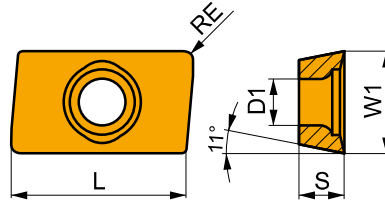




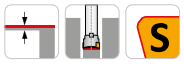





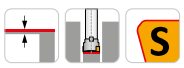





APMT 16

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.600	4.50	17.00	4.76



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

Product	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)		
   <p>Ostra geometria F, odpowiednia do obróbki wykańczającej.</p>	APMT 1604PDER-F	M8330	-	290	0.15	2.0	170	0.14	2.0	275	0.15	2.0	-	-	-	70	0.11	1.6	-	-	-
   <p>Geometria FM z pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej i średniej.</p>	APMT 1604PDER-FM	M8330	-	285	0.16	2.0	170	0.14	2.0	270	0.16	2.0	-	-	-	70	0.13	1.6	-	-	-
		M8345	-	205	0.16	2.0	120	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.13	1.6	-	-	-
   <p>Pozytywna geometria ER-R do obróbki zgrubnej.</p>	APMT 1604PDER-R	M8330	-	255	0.16	5.0	-	-	-	240	0.16	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		M8345	-	185	0.16	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
   <p>Geometria SR-R z pozytywną konstrukcją, do obróbki zgrubnej.</p>	APMT 1604PDSR-R	M8330	-	255	0.18	5.0	-	-	-	240	0.18	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
		M8345	-	180	0.18	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	