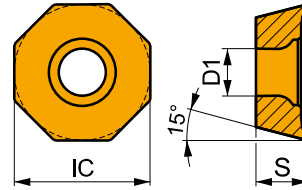




ODMT 06

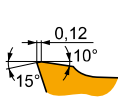


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0605	15.875	5.50	5.56



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). 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)



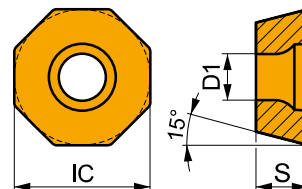
Lekko pozytywna konstrukcja, płytka do frezowania czołowego 45°, do średniej obróbki.

ODMT 0605ZZN	M5315	-	✓	255	0.24	3.0	-	-	-	240	0.24	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	-	■	200	0.24	3.0	-	-	-	190	0.24	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	-	■	185	0.24	3.0	-	-	-	175	0.24	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	M9315	-	■	260	0.24	3.0	-	-	-	245	0.24	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	M9325	-	■	245	0.24	3.0	-	-	-	230	0.24	3.0	-	-	-	-	-	-	-

ODEW 06

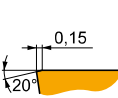


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0605	15.875	5.50	5.56



Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). 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)



Konstrukcja o zerowym kącie natarcia, płytka do frezowania czołowego 45°, do obróbki średniej.

ODEW 0605ZZN	M8330	-	✓	210	0.26	2.5	-	-	-	195	0.26	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
--------------	-------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----