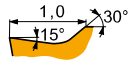




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
RCMT 0803MOE-UR	T6310	—	■	160	0.45	1.6	☑	115	0.41	1.6	■	125	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	☑	180	0.45	1.6	☑	140	0.41	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	160	0.45	1.6	☑	95	0.41	1.6	■	150	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	170	0.45	1.6	☑	90	0.41	1.6	☑	135	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	220	0.45	1.6	—	—	—	—	☑	205	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	200	0.45	1.6	☑	120	0.41	1.6	☑	190	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR	T6310	—	■	160	0.50	1.4	☑	115	0.45	1.4	■	125	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	☑	175	0.50	1.4	☑	135	0.45	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	—	■	160	0.50	1.4	☑	95	0.45	1.4	■	150	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	165	0.50	1.4	☑	90	0.45	1.4	☑	135	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	215	0.50	1.4	—	—	—	—	☑	200	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	190	0.50	1.4	☑	110	0.45	1.4	☑	180	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR	T6310	—	■	150	0.55	1.8	☑	105	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	☑	165	0.55	1.8	☑	125	0.50	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	—	■	150	0.55	1.8	☑	90	0.50	1.8	■	140	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	145	0.55	1.8	☑	80	0.50	1.8	☑	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	200	0.55	1.8	—	—	—	—	☑	190	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	180	0.55	1.8	☑	105	0.50	1.8	☑	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—

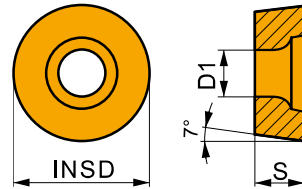


Geometria UR do obróbki superwykańczającej i wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

RCMW

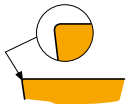


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



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

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/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)			
RCMW 0602MO	T5305	—	—	—	—	—	—	■	280	0.25	0.6	—	—	—	—	—	—	—	☑	55	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	■	250	0.25	0.6	—	—	—	—	—	—	—	☑	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	—	—	—	—	—	—	■	255	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	☑	50	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	■	230	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	☑	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	—	—	—	—	—	—	■	225	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	☑	45	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	■	200	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	☑	40	0.15	1.0
RCMW 1204MO	T5305	—	—	—	—	—	—	■	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	☑	40	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	■	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	☑	40	0.15	1.0



Do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.