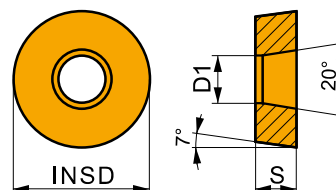










RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



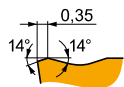
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 Geometria 31 do obróbki wykańczającej i średniej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																			
	T9325	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 Geometria 37 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																			
	T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 Geometria 321 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																			
	T9315	-	130	1.00	3.0	-	-	-	120	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	105	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 Geometria 331 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																			
	T9315	-	120	1.20	3.5	-	-	-	110	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 Geometria 341 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																			
	6640	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
85	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
 Geometria 351 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.																			
	6640	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
55	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



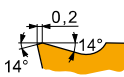
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



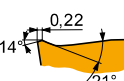
Geometria 361 do obróbki zgrubnej i ciężkiej, do ciągłych i ciężko przerywanych warunków pracy.

RCMX 3209M0S-361	6640	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



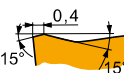
Geometria RF1 do obróbki w zakresie od wykańczającej do półzgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMX 2006M0-RF1	T5305	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RF1	T8345	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



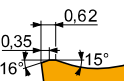
Geometria RM1 do obróbki w zakresie od wykańczającej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMX 2006M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria RM2 do obróbki w zakresie od półzgrubnej do zgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMX 2507M0-RM2	T9310	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.10	3.5	-	-	-	80	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209M0-RM2	T5315	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria RR2 do obróbki ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMX 3209M0-RR2	T9315	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	10	0.15	1.0
	T9316	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-