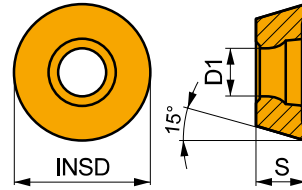




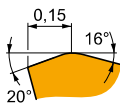
RDMT 12

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
12T3	12.0	3.90	3.97



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

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



Pozytywna konstrukcja do obróbki wykańczającej.

RDMT 12T3MOT	M8325	—	■	250	0.20	1.5	▣	120	0.18	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8345	—	■	225	0.20	1.5	▣	135	0.18	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—