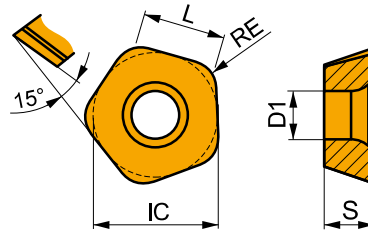




PDKT 09

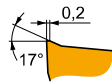
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0905	13.500	5.50	9.00	5.47



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)



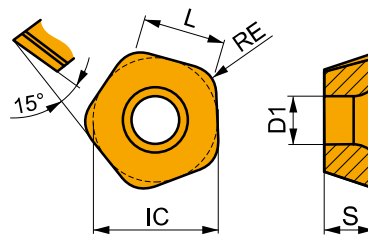
Geometria FM o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki z lekkimi i średniowysokimi posuwami.

PDKT 090530ER-FM	8215	3.0	■	240	1.00	1.2	☑	140	0.90	1.2	☑	225	1.00	1.2	–	–	–	☑	60	0.70	1.0	–	–	–	
	M6330	3.0	■	210	1.00	1.2	■	150	0.90	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.70	1.0	–	–	–	
	M8310	3.0	■	250	1.00	1.2	☑	125	0.90	1.2	☑	235	1.00	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	M8330	3.0	■	245	1.00	1.2	■	145	0.90	1.2	☑	230	1.00	1.2	–	–	–	–	☑	60	0.70	1.0	–	–	–
	M8345	3.0	■	180	1.00	1.2	■	105	0.90	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.70	1.0	–	–	–
	M9325	3.0	■	275	1.00	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PDMW 09

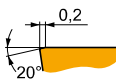
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0905	13.500	5.50	9.00	5.47



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 do obróbki z wysokimi posuwami.

PDMW 090530SR	M8310	3.0	☑	245	1.00	1.4	–	–	–	■	230	1.00	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	M8345	3.0	☑	180	1.00	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	M9325	3.0	☑	270	1.00	1.4	–	–	–	■	255	1.00	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	☑	50	0.15