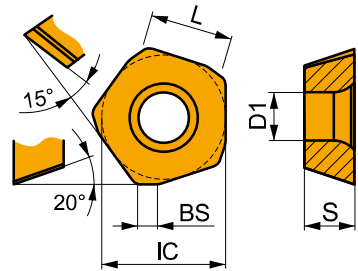




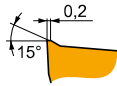
PDMX 09

	BS	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0905	2.00	13.500	5.50	9.00	5.47



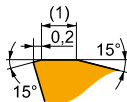
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Produkt	RE (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)



Geometria M z pozytywną konstrukcją, do obróbki ze średnio wysokimi posuwami.

PDMX 0905ZEER-M	8215	–	■	215	1.00	1.2	▣	125	0.90	1.2	▣	200	1.00	1.2	–	–	–	–	–	–
	M8330	–	■	220	1.00	1.2	■	130	0.90	1.2	▣	205	1.00	1.2	–	–	–	–	–	–
	M8345	–	■	165	1.00	1.2	■	95	0.90	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9340	–	■	215	1.00	1.2	■	125	0.90	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Geometria R z mocną konstrukcją, do obróbki z wysokimi posuwami.

PDMX 0905ZESR-R	8215	–	▣	215	1.00	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
	M8330	–	▣	215	1.00	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	40	0.15	1.0
	M8345	–	▣	165	1.00	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9325	–	▣	245	1.00	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	▣	45	0.15