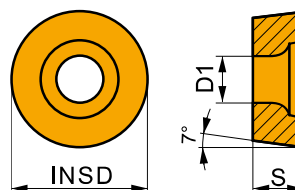




RCGT

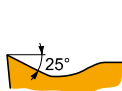


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



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)



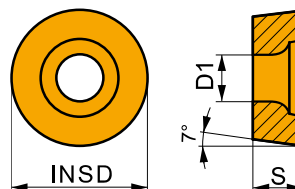
Wysokie pozytywne geometria AL zaprojektowana do obróbki od wykańczającej do zgrubnej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

RCGT 0803MOF-AL	HF7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	285	1.20	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	420	1.20	1.0	—	—	—	—	—	—
RCGT 1003MOF-AL	HF7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	1.50	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	390	1.50	1.0	—	—	—	—	—	—

RCMT

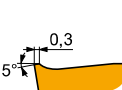


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



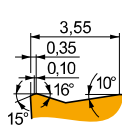
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

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)



Geometria 37 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 1606MOS-37	T9315	—	165	0.60	3.0	—	—	—	155	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	145	0.60	3.0	—	—	—	135	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometria 371 do obróbki od średniej do ciężkozgrubnej, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

RCMT 2006MOS-371	T9315	—	145	0.80	3.0	—	—	—	135	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	125	0.80	3.0	—	—	—	115	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—