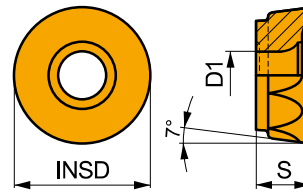




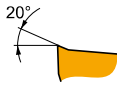
# RCMT 12

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.0	4.40	4.76



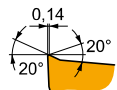
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

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)



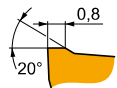
Geometria F z bardzo pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej.

<b>RCMT 1204MOEN-F</b>	<b>8215</b>	-	■	390	0.10	1.5	▣	230	0.09	1.5	■	-	-	-	▣	95	0.07	1.2	-	-	-
	<b>M8310</b>	-	■	420	0.10	1.5	▣	210	0.09	1.5	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>M8330</b>	-	■	380	0.10	1.5	▣	225	0.09	1.5	■	-	-	-	▣	95	0.07	1.2	-	-	-



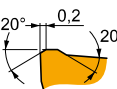
Geometria M o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki średniej.

<b>RCMT 1204MOSN-M</b>	<b>M6330</b>	-	■	265	0.20	1.5	▣	185	0.18	1.5	■	-	-	-	■	75	0.16	1.2	-	-	-
	<b>M8310</b>	-	■	335	0.20	1.5	▣	170	0.18	1.5	■	315	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	<b>M8330</b>	-	■	305	0.20	1.5	▣	180	0.18	1.5	■	285	0.20	1.5	-	-	-	▣	75	0.16	1.2
	<b>M8345</b>	-	■	225	0.20	1.5	▣	135	0.18	1.5	■	-	-	-	-	-	-	■	55	0.16	1.2
	<b>M9325</b>	-	■	380	0.20	1.5	▣	-	-	-	■	360	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	<b>M9340</b>	-	■	345	0.20	1.5	▣	205	0.18	1.5	■	-	-	-	-	-	-	■	85	0.16	1.2



Pozytywna geometria EN-R, do obróbki zgrubnej kopiaowej.

<b>RCMT 1204MOEN-R</b>	<b>M8310</b>	-	■	280	0.30	1.5	▣	140	0.27	1.5	■	265	0.30	1.5	-	-	-	-	■	55	0.15	1.0			
	<b>M8330</b>	-	■	260	0.30	1.5	▣	155	0.27	1.5	■	245	0.30	1.5	-	-	-	▣	65	0.24	1.2	▣	50	0.15	1.0



Geometria SN-R z pozytywną konstrukcją, do zgrubnego frezowania kopiaowego.

<b>RCMT 1204MOSN-R</b>	<b>M8345</b>	-	■	190	0.35	1.5	▣	-	-	-	■	-	-	-	▣	45	0.25	1.2	-	-	-	
	<b>M9315</b>	-	■	315	0.35	1.5	▣	-	-	-	■	295	0.35	1.5	-	-	-	-	▣	60	0.15	1.0