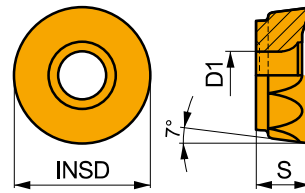




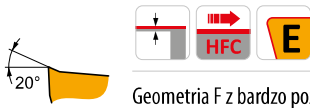
RCMT 16

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1606	16.0	5.50	6.35



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.

RCMT 1606MOEN-F	M8310	-	410	0.10	2.0	205	0.09	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	-	370	0.10	2.0	220	0.09	2.0	-	-	-	90	0.07	1.6	-	-	-	-	-



Geometria M o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki średniej.

RCMT 1606MOSN-M	M6330	-	255	0.20	2.0	180	0.18	2.0	-	-	-	75	0.16	1.6	-	-	-	-	-	
	M8330	-	300	0.20	2.0	180	0.18	2.0	285	0.20	2.0	75	0.16	1.6	-	-	-	-	-	
	M8345	-	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	-	-	-	50	0.16	1.6	-	-	-	-	-	
	M9325	-	370	0.20	2.0	-	-	-	350	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M9340	-	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	-	-	-	80	0.16	1.6	-	-	-	-	-	



Geometria R z pozytywną konstrukcją, do zgrubnej obróbki kopiovej.

RCMT 1606MOSN-R	M8310	-	250	0.40	2.0	-	-	-	235	0.40	2.0	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-
	M8330	-	240	0.40	2.0	-	-	-	225	0.40	2.0	60	0.28	1.6	45	0.15	1.0	-	-
	M8345	-	175	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	1.6	-	-	-	-	-
	M9325	-	280	0.40	2.0	-	-	-	265	0.40	2.0	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-