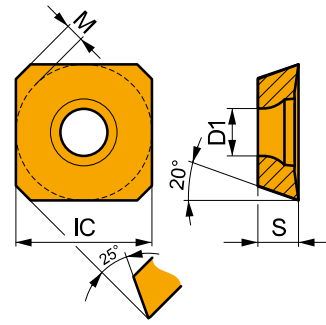




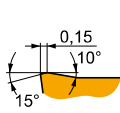
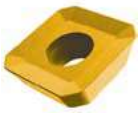
## SEET 12-PM

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
12T3	13.400	4.20	2	3.97



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

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/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)

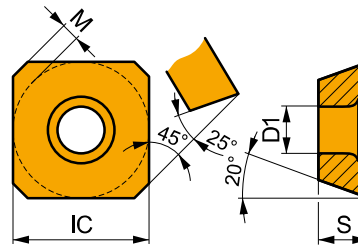


Geometria PM z pozytywną, uniwersalną konstrukcją.

SEET 12T3M-PM	M8330	-	█	265	0.25	2.0	▣	155	0.23	2.0	█	250	0.25	2.0	-	-	-	▣	65	0.20	1.6	-	-	-
	M8340	-	█	245	0.25	2.0	▣	145	0.23	2.0	▣	230	0.25	2.0	-	-	-	▣	60	0.20	1.6	-	-	-
	M9325	-	█	325	0.25	2.0	-	-	-	-	-	█	305	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M9340	-	█	290	0.25	2.0	▣	170	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	▣	70	0.20	1.6	-	-

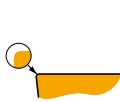
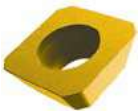
## SEEW 12

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	2	4.76



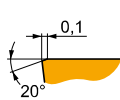
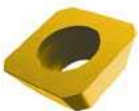
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

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/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)



Przygotowanie krawędzi AFEN, zerowy kąt natarcia, do obróbki lekkiej i średniej.

SEEW 1204AFEN	M8330	-	▣	265	0.15	2.5	-	-	-	█	250	0.15	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	-	▣	240	0.15	2.5	-	-	-	█	225	0.15	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Przygotowanie krawędzi AFSN, zerowy kąt natarcia, do obróbki lekkiej i średniej.

SEEW 1204AFSN	8215	-	▣	250	0.20	2.5	-	-	-	█	235	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	▣	50	0.15	1.0
	M8330	-	▣	245	0.20	2.5	-	-	-	█	230	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	▣	45	0.15	1.0
	M8340	-	▣	225	0.20	2.5	-	-	-	█	210	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M9325	-	▣	305	0.20	2.5	-	-	-	█	285	0.20	2.5	-	-	-	-	-	-	▣	60	0.15	1.0