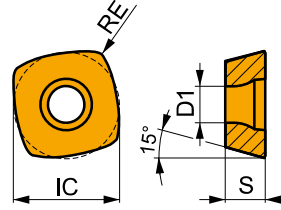




ZDEW 12

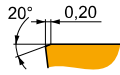


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	4.40	4.76



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

Produkt	RE (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)



Specjalna geometria do frezowania z wysokimi posuwami.

ZDEW 120408	M8310	0.8	☑	270	1.00	1.0	–	–	–	■	255	1.00	1.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.15	1.0
	M8325	0.8	☑	205	1.00	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8345	0.8	☑	195	1.00	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–