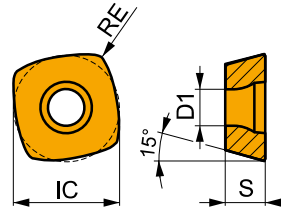




# ZDCW 07

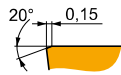


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0703	6.800	2.60	3.18



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.

ZDCW 070304	M8310	0.4	420	0.60	0.4	-	-	-	395	0.60	0.4	-	-	-	-	-	-	80	0.15	1.0
	M8325	0.4	325	0.60	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8345	0.4	305	0.60	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-