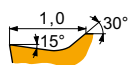


CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



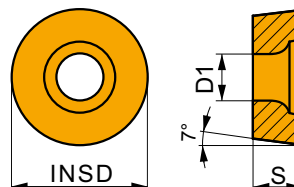
UR geometria per lavorazioni leggere e finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

RCMT 0803MOE-UR	T6310	—	■	160	0.45	1.6	■	115	0.41	1.6	■	125	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	180	0.45	1.6	■	140	0.41	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	160	0.45	1.6	■	95	0.41	1.6	■	150	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	170	0.45	1.6	■	90	0.41	1.6	■	135	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	220	0.45	1.6	—	—	—	—	■	205	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	200	0.45	1.6	■	120	0.41	1.6	■	190	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR	T6310	—	■	160	0.50	1.4	■	115	0.45	1.4	■	125	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	175	0.50	1.4	■	135	0.45	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	160	0.50	1.4	■	95	0.45	1.4	■	150	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	165	0.50	1.4	■	90	0.45	1.4	■	135	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	215	0.50	1.4	—	—	—	—	■	200	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	190	0.50	1.4	■	110	0.45	1.4	■	180	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR	T6310	—	■	150	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	165	0.55	1.8	■	125	0.50	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	150	0.55	1.8	■	90	0.50	1.8	■	140	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	145	0.55	1.8	■	80	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	200	0.55	1.8	—	—	—	—	■	190	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	180	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—

RCMW

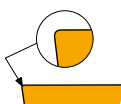


	INS D (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Adatta per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

RCMW 0602MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	280	0.25	0.6	—	—	—	—	—	■	55	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	250	0.25	0.6	—	—	—	—	—	■	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	255	0.30	0.8	—	—	—	—	—	■	50	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	230	0.30	0.8	—	—	—	—	—	■	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	225	0.40	1.0	—	—	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	200	0.40	1.0	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
RCMW 1204MO	T5305	—	—	—	—	—	—	—	■	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T5315	—	—	—	—	—	—	—	■	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0