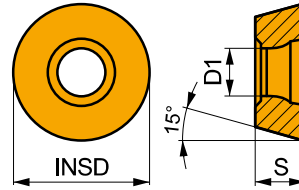




RDHX 07

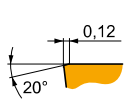
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0702	7.0	2.80	2.38
07T1	7.0	2.80	1.98



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)



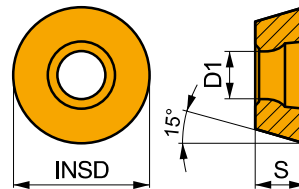
Konstrukcja o zerowym kącie natarcia do obróbki wykańczającej.

RDHX 0702MOT	M4303	–	✓	370	0.15	0.5	–	–	–	■	350	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	■	70	0.15	1.0
	M8310	–	✓	360	0.15	0.5	–	–	–	■	340	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	■	70	0.15	1.0
	M8325	–	✓	275	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RDHX 07T1MOT	M8310	–	✓	360	0.15	0.5	–	–	–	■	340	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	■	70	0.15	1.0
	M8325	–	✓	275	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RDGT 07

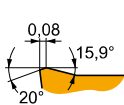
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0702	7.0	2.80	2.38



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)



Pozytywna konstrukcja do obróbki wykańczającej.

RDGT 0702MOT	M8310	–	■	400	0.15	0.5	✓	200	0.14	0.5	■	380	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8325	–	■	305	0.15	0.5	✓	145	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8345	–	■	270	0.15	0.5	✓	160	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	✓	65	0.12	0.4