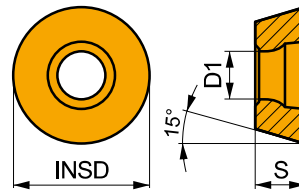




## RDGT 10

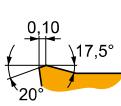
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.0	3.90	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	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)



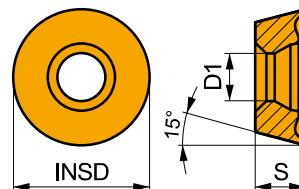
Pozytywna konstrukcja do obróbki wykańczającej.

RDGT 1003MOT	M6330	-	■	290	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0	-	-	-	■	85	0.12	0.8	-	-	-
	M8310	-	■	375	0.15	1.0	■	190	0.14	1.0	■	355	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	M8325	-	■	280	0.15	1.0	■	130	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	M8345	-	■	250	0.15	1.0	■	150	0.14	1.0	-	-	-	■	60	0.12	0.8	-	-	-
	M9340	-	■	395	0.15	1.0	■	235	0.14	1.0	-	-	-	■	95	0.12	0.8	-	-	-

## RDHT 10-FA

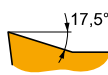
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1003	10.0	3.90	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	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 FA o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki wykańczającej i średniej.

RDHT 1003MO-FA	HF7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■	390	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
----------------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---