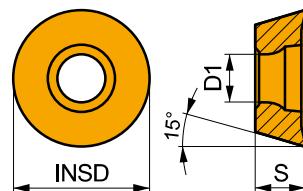


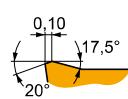
## RDGT 10

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (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 (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															

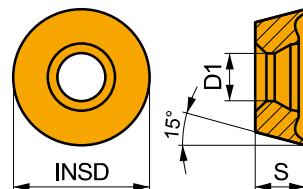


Pozytywna konstrukcja do obróbki wykańczającej.

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

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (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 (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



Geometria FA o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki wykańczającej i średniej.

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