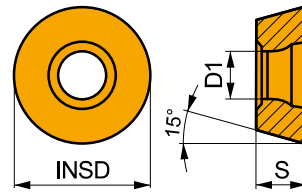




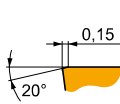
## RDHX 10

|      | 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) |

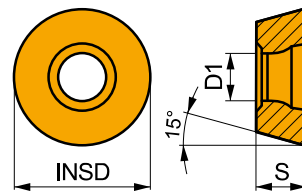


Konstrukcja o zerowym kącie natarcia do obróbki wykańczającej.

|                     |              |   |                                     |     |      |     |   |   |   |                                     |     |      |     |   |   |   |   |   |                                     |                                     |      |      |     |
|---------------------|--------------|---|-------------------------------------|-----|------|-----|---|---|---|-------------------------------------|-----|------|-----|---|---|---|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|------|------|-----|
| <b>RDHX 1003MOT</b> | <b>M4303</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 340 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 320 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 65                                  | 0.15 | 1.0  |     |
|                     | <b>M8310</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 335 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 315 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 65                                  | 0.15 | 1.0  |     |
|                     | <b>M8325</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 250 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | -                                   | -   | -    | -   | - | - | - | - | - | -                                   | -                                   | -    | -    | -   |
|                     | <b>M8330</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 305 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 285 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | -                                   | <input checked="" type="checkbox"/> | 60   | 0.15 | 1.0 |
|                     | <b>M8345</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 225 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | -                                   | -   | -    | -   | - | - | - | - | - | -                                   | -                                   | -    | -    | -   |

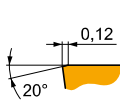
## RDMX 10

|      | 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) |



Konstrukcja o zerowym kącie natarcia do obróbki wykańczającej.

|                     |              |   |                                     |     |      |     |   |   |   |                                     |     |      |     |   |   |   |   |   |                                     |    |      |     |   |
|---------------------|--------------|---|-------------------------------------|-----|------|-----|---|---|---|-------------------------------------|-----|------|-----|---|---|---|---|---|-------------------------------------|----|------|-----|---|
| <b>RDMX 1003MOT</b> | <b>M8310</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 335 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 315 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 65 | 0.15 | 1.0 |   |
|                     | <b>M8325</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 250 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | -                                   | -   | -    | -   | - | - | - | - | - | -                                   | -  | -    | -   | - |
|                     | <b>M8345</b> | - | <input checked="" type="checkbox"/> | 225 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | -                                   | -   | -    | -   | - | - | - | - | - | -                                   | -  | -    | -   | - |