

RDEX-12

Skupina obráběných materiálů / Skupina obrabávaných materiálů

Frézování / Frézovanie	P	M	K	N	S	H
Lehké / Lhké	■	■	■	■	■	□
Střední / Stredné	■	■	■	■	■	□
Těžké / Ťažké	■	■	■	■	■	□

Funkční diagram / Funkčný diagram

Popis

Použito u VBD / Použité pri VRD: RDEX 12.., 16..

- geometrie s pozitivním úhlem čela a negativní obvodovou fazetkou
- vhodná pro obrábění materiálů sk. P,M, použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H
- geometria s pozitivným uhlom čela a negativnou obvodovou fazetkou
- vhodná pre obrábanie materiálů skupin P,M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmíněně aj H

Rozsah řezných podmínek / Rozsah reznych podmienok:

f_z	(0,12) 0,22 ÷ 0,40 [mm/zub]
a_p	0,5 ÷ (3,0) 4,0 [mm]

RDGT

Skupina obráběných materiálů / Skupina obrabávaných materiálů

Frézování / Frézovanie	P	M	K	N	S	H
Lehké / Lhké	■	■	■	■	■	□
Střední / Stredné	■	■	■	■	■	□
Těžké / Ťažké	■	■	■	■	■	□

Funkční diagram / Funkčný diagram

Popis

Použito u VBD / Použité pri VRD: RDGT 07.. (10.., 12.., 16..) MOT

- geometrie s pozitivním úhlem čela a negativní obvodovou fazetkou
- vhodná pro obrábění materiálů sk. P,M, použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H
- průměr 7 nabízen alternativně ve dvou tloušťkách
- geometria s pozitivným uhlom čela a negativnou obvodovou fazetkou
- vhodná pre obrábanie materiálů skupiny P,M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmíněně aj H
- priemer 7 je ponúkaný alternativně v dvoch hrúbkach

Rozsah řezných podmínek / Rozsah reznych podmienok:

f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD

RDHT-FA

Skupina obráběných materiálů / Skupina obrabávaných materiálů

Frézování / Frézovanie	P	M	K	N	S	H
Lehké / Lhké	■	■	■	■	■	□
Střední / Stredné	■	■	■	■	■	□
Těžké / Ťažké	■	■	■	■	■	□

Funkční diagram / Funkčný diagram

Popis

Použito u VBD / Použité pri VRD: RDHT 07.. (10.., 12.., 16..) MO-FA

- geometrie s pozitivním úhlem čela a minimálním zaoblením řezné hrany
- vhodná pro obrábění neželezných kovů tedy materiálů skupin N
- geometria s pozitivným uhlom čela a minimálným zaoblením reznej hrany
- vhodná pre obrábanie neželezných kovů – materiálů skupiny N

Rozsah řezných podmínek / Rozsah reznych podmienok:

f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD

RDHX

Skupina obráběných materiálů / Skupina obrabávaných materiálů

Frézování / Frézovanie	P	M	K	N	S	H
Lehké / Lhké	■	■	■	■	■	□
Střední / Stredné	■	■	■	■	■	□
Těžké / Ťažké	■	■	■	■	■	□

Funkční diagram / Funkčný diagram

Popis

Použito u VBD / Použité pri VRD: RDHX 05..-MOE; RDHX (07.., 10.., 12.., 16.., 20..) MOT

- geometrie s nulovým úhlem čela
- vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M
- průměr 5 je nabízen s provedením řítu „E“
- průměr 7 je nabízen alternativně ve dvou tloušťkách
- geometria s nulovým uhlom čela
- vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmíněně aj pre M
- priemer 5 je ponúkaný s provedením ostria „E“
- priemer 7 je ponúkaný alternativně v dvoch hrúbkach

Rozsah řezných podmínek / Rozsah reznych podmienok:

f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD