

ISO-Wendeschneidplatte



RDHT-AL



RDHX



RDGT

format
 professional quality

ISO-Bezeichnung	Schneidstoffsorte	Schnittgeschw. Vorschub Schnitttiefe	P Stahl	M Rostfrei	K Guss	N Alu	S Superleg.	H Hart	VE	2999	Bestell-Nr.
										€	
RDHT 0702MO-AL	N 9120	v_c m/min	–	–	–	180–610	–	–	10 Δ	7,75	...5203
		f_z mm	–	–	–	0,1–0,2	–	–	–		
		a_p mm	–	–	–	0,3–2	–	–	–		
RDHT 1003MO-AL	N 9120	v_c m/min	–	–	–	155–610	–	–	10 Δ	8,35	...5206
		f_z mm	–	–	–	0,1–0,3	–	–	–		
		a_p mm	–	–	–	0,3–2,5	–	–	–		
RDHT 12T3MO-AL	N 9120	v_c m/min	–	–	–	155–610	–	–	10 Δ	9,50	...5209
		f_z mm	–	–	–	0,1–0,3	–	–	–		
		a_p mm	–	–	–	0,3–3	–	–	–		
RDHT 1604MO-AL	N 9120	v_c m/min	–	–	–	140–610	–	–	10 Δ	12,30	...5212
		f_z mm	–	–	–	0,1–0,4	–	–	–		
		a_p mm	–	–	–	0,3–4	–	–	–		
RDHX 0702MOT	PK 9125	v_c m/min	210–295	125–175	195–280	–	–	–	10 Δ	6,85	...5218
		f_z mm	0,1–0,2	0,1–0,15	0,1–0,2	–	–	–	–		
		a_p mm	0,5–2	0,5–1,5	0,5–2	–	–	–	–		
RDHX 1003MOT	PK 9125	v_c m/min	185–295	110–175	175–280	–	–	–	10 Δ	7,35	...5224
		f_z mm	0,1–0,3	0,1–0,23	0,1–0,3	–	–	–	–		
		a_p mm	0,5–2,5	0,5–1,9	0,5–2,5	–	–	–	–		
RDHX 1003MOT	PK 9140	v_c m/min	180–275	105–165	170–260	–	–	35–55	10 Δ	7,50	...5227
		f_z mm	0,1–0,3	0,1–0,23	0,1–0,3	–	–	0,1–0,2	–		
		a_p mm	0,5–2,5	0,5–1,9	0,5–2,5	–	–	0,3–1,5	–		
RDHX 12T3MOT	PK 9125	v_c m/min	175–275	105–165	165–260	–	–	–	10 Δ	8,40	...5230
		f_z mm	0,1–0,35	0,1–0,26	0,1–0,35	–	–	–	–		
		a_p mm	1–3	1–2,3	1–3	–	–	–	–		
RDHX 12T3MOT	PK 9140	v_c m/min	170–255	100–150	160–240	–	–	30–50	10 Δ	8,25	...5233
		f_z mm	0,1–0,35	0,1–0,26	0,1–0,35	–	–	0,1–0,2	–		
		a_p mm	1–3	1–2,3	1–3	–	–	0,3–1,5	–		
RDHX 1604MOT	KH 9105	v_c m/min	175–240	105–140	165–225	–	–	35–45	10 Δ	10,85	...5242
		f_z mm	0,2–0,4	0,2–0,3	0,2–0,4	–	–	0,1–0,2	–		
		a_p mm	1–4	1–3	1–4	–	–	0,3–1,5	–		
RDHX 1604MOT	PK 9125	v_c m/min	165–230	95–135	155–215	–	–	–	10 Δ	10,85	...5236
		f_z mm	0,2–0,4	0,2–0,3	0,2–0,4	–	–	–	–		
		a_p mm	1–4	1–3	1–4	–	–	–	–		
RDHX 1604MOT	PK 9140	v_c m/min	160–215	95–125	150–200	–	–	30–40	10 Δ	10,85	...5239
		f_z mm	0,2–0,4	0,2–0,3	0,2–0,4	–	–	0,1–0,2	–		
		a_p mm	1–4	1–3	1–4	–	–	0,3–1,5	–		
RDGT 12T3MOT	PK 9125	v_c m/min	195–305	115–180	185–285	–	–	–	10 Δ	7,85	...5272
		f_z mm	0,1–0,35	0,1–0,26	0,1–0,35	–	–	–	–		
		a_p mm	1–3	1–2,3	1–3	–	–	–	–		
RDGT 12T3MOT	PM 9140	v_c m/min	190–280	110–165	180–265	–	35–80	35–55	10 Δ	8,25	...5275
		f_z mm	0,1–0,35	0,1–0,26	0,1–0,35	–	0,1–0,21	0,1–0,2	–		
		a_p mm	1–3	1–2,3	1–3	–	1–1,18	0,3–1,5	–		
RDGT 1604MOT	PK 9125	v_c m/min	185–305	110–180	175–285	–	–	–	10 Δ	10,10	...5281
		f_z mm	0,1–0,4	0,1–0,3	0,1–0,4	–	–	–	–		
		a_p mm	1–4	1–3	1–4	–	–	–	–		
RDGT 1604MOT	PM 9140	v_c m/min	180–280	105–165	170–265	–	35–80	35–55	10 Δ	10,60	...5284
		f_z mm	0,1–0,4	0,1–0,3	0,1–0,4	–	0,1–0,24	0,1–0,2	–		
		a_p mm	1–4	1–3	1–4	–	1–2,4	0,3–1,5	–		

Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

(W282)