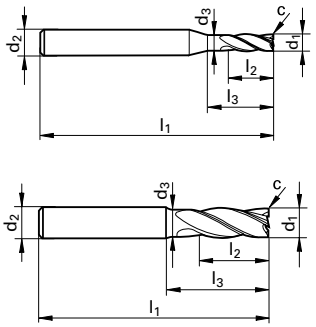
# RF 100 U

## с центральным резом

**Цель. тв. сплав**

DIN 6527 | N | 35° 38° | 4 | | | 45° | 4°

| | HA | HB |
|---|---|---|
| **Артикул №** | **3736** | **3732** |
| **Покрытие** | FIRE | FIRE |
| **Группа скидок** | 106 | 106 |



| Код № | d1 h10 | d2 | d3 | l1 | l2 | l3 | c | Цена/шт. в ЕВРО | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм x 45° | | |
| 3,000 | 3,000 | 6,000 | 2,800 | 57,00 | 8,00 | 15,00 | 0,10 | ● | ● |
| 4,000 | 4,000 | 6,000 | 3,800 | 57,00 | 11,00 | 18,00 | 0,10 | ● | ● |
| 5,000 | 5,000 | 6,000 | 4,800 | 57,00 | 13,00 | 18,00 | 0,10 | ● | ● |
| 6,000 | 6,000 | 6,000 | 5,700 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,15 | ● | ● |
| 8,000 | 8,000 | 8,000 | 7,700 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,15 | ● | ● |
| 10,000 | 10,000 | 10,000 | 9,500 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,20 | ● | ● |
| 12,000 | 12,000 | 12,000 | 11,500 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,20 | ● | ● |
| 14,000 | 14,000 | 14,000 | 13,500 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,25 | ● | ● |
| 16,000 | 16,000 | 16,000 | 15,500 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,35 | ● | ● |
| 18,000 | 18,000 | 18,000 | 17,500 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,40 | ● | ● |
| 20,000 | 20,000 | 20,000 | 19,500 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,45 | ● | ● |
| 25,000 | 25,000 | 25,000 | 24,000 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 0,60 | ● | ● |

**Параметры резания: черновая обработка HPC* (подробнее см. стр. 58)**

| ISO код | Твердость | глубина резания $a_p$ | ширина резания** $a_e$ | скорость резания $v_c$ | fz (мм/z) при номинальном Ø 3 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **P** Сталь | ≤ 850 N/mm² | 2 x d | 0.3 x d | 200 | 0,02 | 0,04 | 0,055 | 0,07 | 0,085 | 0,1 | 0,12 | 0,17 |
| | 850 - 1400 N/mm² | 2 x d | 0.3 x d | 180 | 0,02 | 0,04 | 0,055 | 0,07 | 0,085 | 0,1 | 0,12 | 0,17 |
| **K** Чугун | ≥ 240 HB 30 | 2 x d | 0.4 x d | 180 | 0,02 | 0,04 | 0,05 | 0,065 | 0,08 | 0,095 | 0,11 | 0,16 |

* Для оптимального отвода стружки и повышения стойкости рекомендуется периферийное охлаждение "Gühroject".
** При трохоидальном фрезеровании и i-machining при $a_e$ = 0.1-0.2 xd можно увеличить скорость резания $v_c$ и подачу на 50%.