

RF 100 U

Цель. тв. сплав

с центральным резом



Артикул №

3837

3838

Покрытие

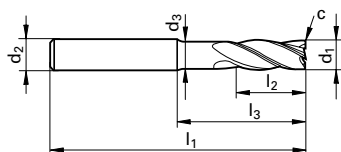
FIRE

FIRE

Группа скидок

106

106



Код №	d1 h10	d2	d3	l1	l2	l3	c
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм x 45°
6,000	6,000	6,000	5,700	65,00	13,00	28,00	0,15
8,000	8,000	8,000	7,700	75,00	19,00	38,00	0,15
10,000	10,000	10,000	9,500	80,00	22,00	38,00	0,20
12,000	12,000	12,000	11,500	93,00	26,00	46,00	0,20
16,000	16,000	16,000	15,500	108,00	32,00	58,00	0,35
20,000	20,000	20,000	19,500	126,00	38,00	74,00	0,45

Цена/шт. в ЕВРО	
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●
●	●

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

ISO код	Твердость	глубина резания a_p	ширина резания** a_e	скорость резания v_c	fz (мм/з) при номинальном Ø							
					3	6	8	10	12	16	20	25
P Сталь	≤ 850 N/mm ²	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/mm ²	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 "Gührojet".

** При трохоидальном фрезеровании и i-machining при $a_e = 0.1-0.2 \times d$ можно увеличить скорость резания v_c и подачу на 50%.