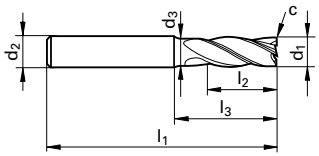
RF 100 U

Цель. тв. сплав

с центральным резом

Артикул №	**3627**
Покрытие	FIRE
Группа скидок	106



Код №	d1 h10	d2	d3	l1	l2	l3	c	Цена/шт. в ЕВРО
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм x 45°	
10,000	10,000	10,000	9,500	100,00	40,00	48,00	0,20	●
12,000	12,000	12,000	11,500	150,00	45,00	58,00	0,20	●
14,000	14,000	14,000	13,500	150,00	45,00	58,00	0,25	●
16,000	16,000	16,000	15,500	150,00	65,00	78,00	0,35	●
18,000	18,000	18,000	17,500	150,00	65,00	78,00	0,40	●
20,000	20,000	20,000	19,500	150,00	65,00	78,00	0,45	●
25,000	25,000	25,000	24,000	150,00	75,00	92,00	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	3 x d	0.25xd	200	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12	0,17
	850 - 1400 N/mm²	3 x d	0.15xd	180	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12	0,17
K Чугун	≥ 240 HB 30	3 x d	0.25xd	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 xd можно увеличить скорость резания v_c и подачу на 50%.