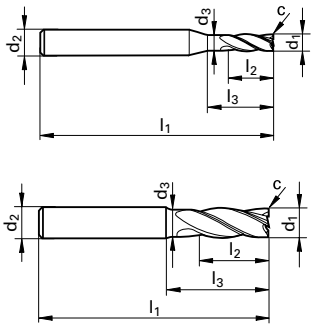
RF 100 Diver

с центральным резом

Цель. тв. сплав

DIN 6527 | N | 36° 38° | 4 | 45° | 7°

	HA	HB
Артикул №	**6737**	**6736**
Покрытие	Signum	Signum
Группа скидок	106	106
	NEW	NEW



Код №	d1 h10	d2	d3	l1	l2	l3	c	Цена/шт. в ЕВРО	
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм x 45°		
5,700	5,700	6,000	5,500	57,00	13,00	20,40	0,057	●	●
7,700	7,700	8,000	7,400	63,00	19,00	25,50	0,077	●	●
9,700	9,700	10,000	9,400	72,00	22,00	30,00	0,097	●	●
11,700	11,700	12,000	11,200	83,00	26,00	35,00	0,117	●	●
13,700	13,700	14,000	13,200	83,00	26,00	37,00	0,137	●	●
15,600	15,600	16,000	15,100	92,00	32,00	44,00	0,156	●	●
19,500	19,500	20,000	19,000	104,00	38,00	52,00	0,195	●	●

Параметры резания: врезание под углом, фрезерование канавки* и фрезерование HPC (подробнее см. стр. 58)**

ISO код	Твердость	глубина резания a_p	врезание max. угол	скорость резания v_c	fz (мм/z) при номинальном Ø					
					5.7	7.7	9.7	11.7	15.6	19.5
P Сталь	≤ 850 N/mm²	1 x d	45°	270	0,025	0,035	0,05	0,06	0,08	0,1
	850 - 1400 N/mm²	1 x d	30°	240	0,025	0,03	0,045	0,05	0,07	0,085
M Нержавею. сталь	≤ 750 N/mm²	1 x d	10°	120	0,02	0,03	0,045	0,06	0,065	0,075
	≥ 750 N/mm²	1 x d	5°	80	0,02	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07
K Чугун	≥ 240 HB 30	1 x d	45°	180	0,025	0,035	0,05	0,06	0,08	0,1
N Алюминий	≤ 7% Si	1 x d	30°	420	0,03	0,04	0,065	0,08	0,095	0,11

* Для оптимального отвода стружки и повышения стойкости рекомендуется периферийное охлаждение "Gührojet".

** При трохоидальном фрезеровании и i-machining при a_p 2xd and a_e 0.15 xd можно увеличить скорость резания v_c и подачу на 50%.