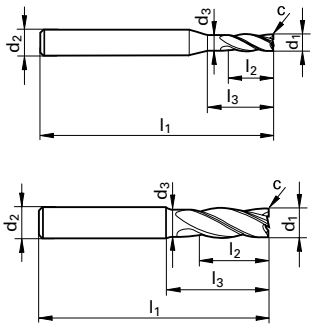
RF 100 F

с центральным резом

Цель. тв. сплав

DIN 6527 | NH | 40° 42° | 4 | 45° | 9°

	HA	HB
Артикул №	**3629**	**3630**
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°		
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	●	●
16,000	16,000	16,000	15,500	92,00	32,00	42,00	0,35	●	●
20,000	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	0,45	●	●

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
M Нержавею. сталь	≤ 750 N/mm²	2 x d	0.3 x d	140	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
	≥ 750 N/mm²	2 x d	0.3 x d	120	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,014

* 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%.