

## RF-100·VA с полным радиусом

**с центральным резом**



Артикул №

## Покрытие

### Группа скидков

## Цель. тв. сплав



6707

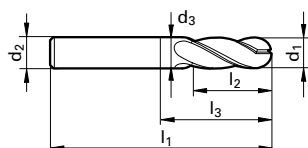
6708

TiAlN-nanoA

TiAlN-nanoA

106

106



| Код №  | d1 h10 | d2     | d3     | l1     | l2    | l3    | r     |
|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|
|        | mm     | mm     | mm     | mm     | mm    | mm    | mm    |
| 4,000  | 4,000  | 6,000  | 3,800  | 57,00  | 11,00 | 18,00 | 2,00  |
| 5,000  | 5,000  | 6,000  | 4,800  | 57,00  | 13,00 | 18,00 | 2,50  |
| 6,000  | 6,000  | 6,000  | 5,700  | 57,00  | 13,00 | 20,00 | 3,00  |
| 8,000  | 8,000  | 8,000  | 7,700  | 63,00  | 19,00 | 26,00 | 4,00  |
| 10,000 | 10,000 | 10,000 | 9,500  | 72,00  | 22,00 | 30,00 | 5,00  |
| 12,000 | 12,000 | 12,000 | 11,500 | 83,00  | 26,00 | 36,00 | 6,00  |
| 16,000 | 16,000 | 16,000 | 15,500 | 92,00  | 32,00 | 42,00 | 8,00  |
| 20,000 | 20,000 | 20,000 | 19,500 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 10,00 |
| 25,000 | 25,000 | 25,000 | 24,000 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 12,50 |

[illegible]

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

| ISO код              | Твердость               | глубина<br>резания<br>a <sub>p</sub> | ширина<br>резания**<br>a <sub>e</sub> | скорость резания<br>v <sub>c</sub> | fz (мм/з) при номинальном Ø |       |       |       |       |      |       |       |
|----------------------|-------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------|-------|-------|-------|-------|------|-------|-------|
|                      |                         |                                      |                                       |                                    | 3                           | 6     | 8     | 10    | 12    | 16   | 20    | 25    |
| <b>P</b><br>Сталь    | ≤ 850 N/mm <sup>2</sup> | 1 x d                                | 0,3 x d                               | 200                                | 0,02                        | 0,04  | 0,055 | 0,07  | 0,085 | 0,1  | 0,12  | 0,17  |
| Нержавею.<br>сталь   | ≤ 750 N/mm <sup>2</sup> | 1 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/mm <sup>2</sup> | 1 x d                                | 0,3 x d                               | 120                                | 0,016                       | 0,03  | 0,04  | 0,055 | 0,065 | 0,08 | 0,095 | 0,014 |
| <b>N</b><br>Алюминий | ≤ 7% Si                 | 1 x d                                | 0,3 x d                               | 600                                | 0,018                       | 0,035 | 0,045 | 0,06  | 0,07  | 0,09 | 0,1   | 0,15  |

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

\*\* for copy milling and imachining with  $a_e = 0.1-0.2 \times d$  можно увеличить скорость резания  $v_c$  и подачу на 50%.