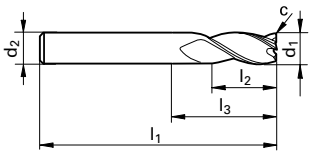
# RF 100 A

## с центральным резом

**Цель. тв. сплав**

G | W | 39° 40° 41° | 3 | 5xD | 45° | 10°

| | HA | HB |
|---|---|---|
| **Артикул №** | **6734** | **6735** |
| **Покрытие** | без покрытия | без покрытия |
| **Группа скидок** | 106 | 106 |
| | NEW | NEW |




| Код № | d1 e8 | d2 h6 | l1 | l2 | l3 | c | Цена/шт. в ЕВРО | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | мм | мм | мм | мм | мм | мм x 45° | | |
| 6,000 | 6,000 | 6,000 | 75,00 | 30,00 | 38,00 | 0,06 | ● | ● |
| 8,000 | 8,000 | 8,000 | 86,00 | 40,00 | 49,00 | 0,08 | ● | ● |
| 10,000 | 10,000 | 10,000 | 100,00 | 50,00 | 58,00 | 0,10 | ● | ● |
| 12,000 | 12,000 | 12,000 | 120,00 | 60,00 | 73,00 | 0,12 | ● | ● |
| 16,000 | 16,000 | 16,000 | 150,00 | 80,00 | 100,00 | 0,16 | ● | ● |
| 20,000 | 20,000 | 20,000 | 175,00 | 100,00 | 123,00 | 0,20 | ● | ● |

**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 |
| N Алюминий | ≤ 3% Si | 3 x d | 0.25 x d | 600 | 0,03 | 0,045 | 0,05 | 0,065 | 0,08 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | ≤ 7% Si | 3 x d | 0.2 x d | 280 | 0,025 | 0,03 | 0,045 | 0,05 | 0,065 | 0,08 | 0,12 | 0,15 |

* 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%.
*** Как опцию для мягких и клейких алюминиевых сплавов и пластмасс в качестве специнструмента мы предлагаем наше Carbo-покрытие.