

RF 100 Ti

с центральным резом

DIN
6527

N



Артикул №

Покрытие

Группа скидок

Цель. тв. сплав

3498

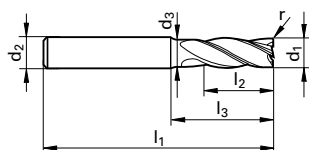
3499

TiAlN-SuperA

TiAlN-SuperA

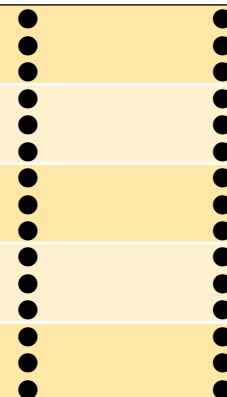
106

106



Код №	d1 h10	d2	d3	l1	l2	l3	r
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM
20,005	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	0,50
20,010	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	1,00
20,015	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	1,50
20,020	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	2,00
20,025	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	2,50
20,030	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	3,00
20,031	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	3,175
20,040	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	4,00
25,015	25,000	25,000	24,000	121,00	45,00	63,00	1,50
25,020	25,000	25,000	24,000	121,00	45,00	63,00	2,00
25,025	25,000	25,000	24,000	121,00	45,00	63,00	2,50
25,030	25,000	25,000	24,000	121,00	45,00	63,00	3,00
25,031	25,000	25,000	24,000	121,00	45,00	63,00	3,175
25,040	25,000	25,000	24,000	121,00	45,00	63,00	4,00
25,050	25,000	25,000	24,000	121,00	45,00	63,00	5,00

Цена/шт. в ЕВРО



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

ISO код	Твердость	глубина резания a _p	ширина резания** a _e	скорость резания v _c	fz (мм/з) при номинальном Ø							
					3	6	8	10	12	16	20	25
S Титан Спец. сплавы	≤ 1300 N/mm ²	1 x d	0.6 x d	90	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,14
	≥ 1300 N/mm ²	0.8 x d	0.4 x d	35	0,01	0,015	0,025	0,035	0,042	0,05	0,08	0,12

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

** При фрезеровании канавок скорость резания и подача снижаются на 30%