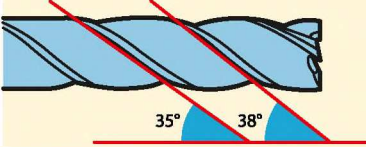
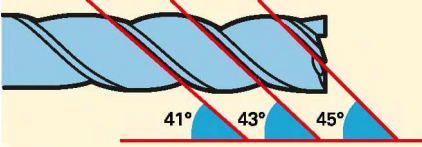
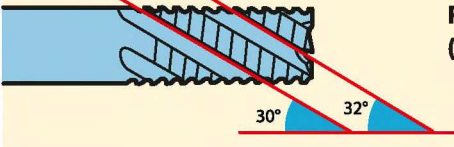
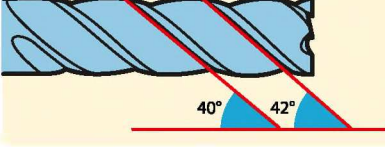
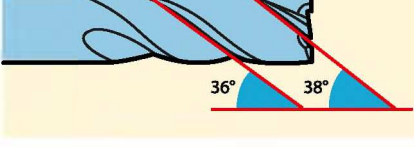
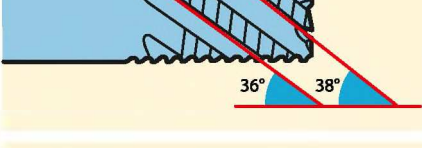
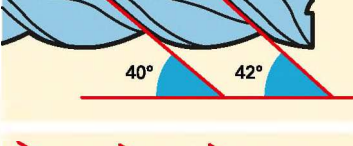
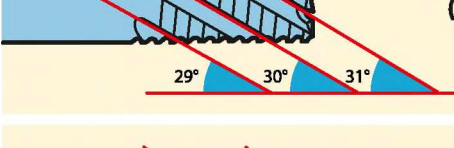
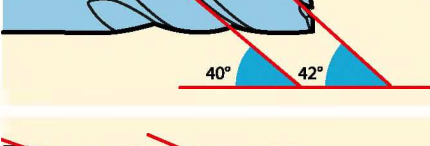
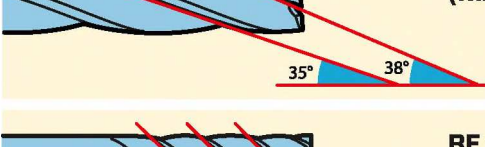
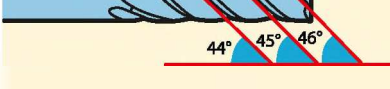




# Типы RF 100 и их основные области применения

	<b>RF 100 U</b> (тип N)	Спираль 35°/38°. Пригодна для обработки канавок, черновой и чистовой обработки в сталях, высоколегированных и закалённых сталях до Предела прочности на разрыв• 1600 Н/мм <sup>2</sup> (48 HRC)
	<b>RF 100 U</b> (тип N) 3 лезвия	Спираль 41°/43°/45°. Пригодна для канавок, черновой и чистовой обработки в сталях, высоколегированных и закалённых сталях до предела прочности на разрыв• 1400 Н/мм <sup>2</sup> (44 HRC) в 3-лезвийном исполнении для сверхбольших глубин резания.
	<b>RF 100 U/HF</b> (тип HF)	Спираль 30°/32° и профиль для черновой обработки. Пригодна для обработки канавок и черновой обработки с большой шириной и глубиной съёма в сталях, высоколегированных и закалённых сталях до Предела прочности на разрыв• 1600 Н/мм <sup>2</sup> (48 HRC)
	<b>RF 100 F</b> (тип NH)	Спираль 40°/42°. Пригодна для обработки канавок, черновой и чистовой обработки в мягких и вязких сталях, а также прочих длинностружечных материалах до Предела прочности на разрыв• 850 Н/мм <sup>2</sup> (25 HRC)
	<b>RF 100 VA</b> (тип N)	Спираль 36°/38°. Пригодна для канавок, черновой и чистовой обработки нержавеющей сталей и нержавеющей материалов.
	<b>RF 100 VA/NF</b> (тип NF)	Спираль 36°/38° и профиль для черновой обработки. Пригодна для канавок и черновой обработки нержавеющей сталей и нержавеющей материалов.
	<b>RF 100 A</b> (тип W)	Спираль 40°/42°. Пригодна для обработки канавок, черновой и чистовой обработки алюминия и алюминиевых сплавов, а также длинностружечных материалов и цветных металлов.
	<b>RF 100 A/WF</b> (тип WF)	Спираль 29°/30°/31° и профиль для черновой об-ки. Пригодна для канавок и черновой обработки алюминия и алюминиевых сплавов.
	<b>RF 100 H</b> (тип H)	Спираль 40°/42° и увеличением сердцевины. Пригодна для черновой обработки до 1xD в материалах до 54 HRC, для чистовой обработки по всей длине режущей кромки в материалах до 60 HRC. Благодаря стратегии HPC пригодна для черновой обработки материалов > 60 HRC.
	<b>RF 100 Ti</b> (тип N)	Спираль 35°/38° с угловым радиусом. Пригодна для канавок и черновой обработки титановых сплавов
	<b>RF 100 SF</b> (тип NH)	Спираль 44°/45°/46° Пригодна для чистовой обработки HSC Для полужерновой обработки с шириной обработки до макс 0,3xD и черновой обработки HPC по всей длине режущей кромки стандартной стали, чугуна, цветных металлов и высоколегированных материалов.