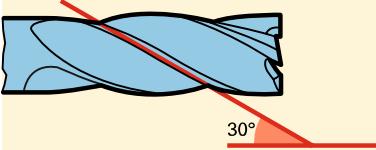
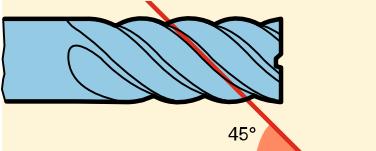
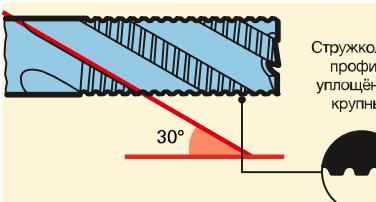
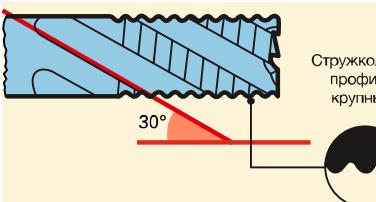
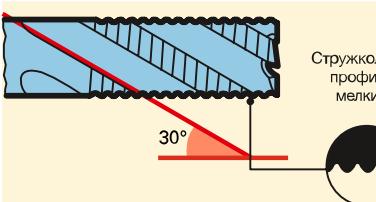
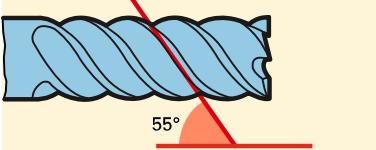
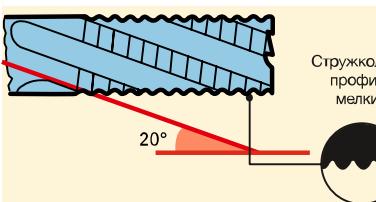
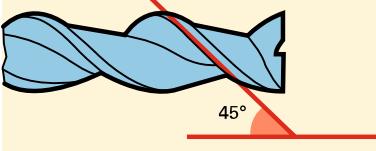
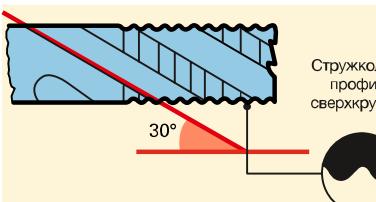




Типы фрез и их основные области применения

	Тип N	Геометрия с углом подъёма спирали 30° , для чистового фрезерования конструкционной, цементированной и улучшенной стали, а также цветных металлов и металлов твёрдостью до <ul style="list-style-type: none"> • 1200 Н/мм^2 с фрезами из быстрореж. стали • 1600 Н/мм^2 с фрезами VHM
	Тип NH	Геометрия с углом подъема спирали 45° для чистовой обработки высокопрочных материалов и серого чугуна прочностью до 1600 Н/мм^2
	Тип NF	Геометрия с плоским стружколомом для черновой обработки образует короткую стружку, с лучшей шероховатостью по сравнению с типом NR или NRf. Для фрезерования обычных материалов прочностью до 1200 Н/мм^2 с фрезами из быстрореж. стали <ul style="list-style-type: none"> • 1600 Н/мм^2 с фрезами VHM
	Тип NR	Геометрия со стружколомом для черновой обработки образует короткую стружку и её хороший вывод. Для фрезерования обычных материалов твёрдостью до <ul style="list-style-type: none"> • 1000 Н/мм^2 с фрезами из быстрорежущей стали • 1200 Н/мм^2 с фрезами VHM
	Тип NRf	Геометрия с крупным стружколомом для черновой обработки образует короткую стружку и её хороший отвод. Возможно увеличение подачи по сравнению с типом NR. Для фрезерования материалов с повышенной твёрдостью до 1400 Н/мм^2 с фрезами избыстрореж. стали 1600 Н/мм^2 с фрезами VHM
	Тип H	Геометрия с углом подъёма спирали 55° для чистовой, а также высокоскоростной* обработки закалённых материалов и отбелённого чугуна <ul style="list-style-type: none"> • прочностью до 62 HRC
		<small>* High Speed Cutting</small>
	Тип HR	Геометрия с крупными стружколомами для черновой обработки образует короткую стружку и её хороший отвод. Для фрезерования закалённых материалов, а также для серого или отбелённого чугуна с прочностью до 56 HRC
	Тип W	Геометрия с углом подъёма спирали 45° для чистовой обработки мягких материалов, например, алюминия, алюминиевых сплавов и цветных металлов прочностью до 600 Н/мм^2
	Тип WR	Грубое черновое зубчатое зацепление с косым рифлением производит короткую стружку при хорошем отводе стружки. Для фрезерования алюминия, цветных металлов, а также мягкой стали прочностью до 600 Н/мм^2

Типы RF 100 и их основные области применения



	RF 100 U (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 ² (48 HRC)
	RF 100 U (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 ² (44 HRC) в 3-лезвийном исполнении для сверхбольших глубин резания.
	RF 100 U/HF (тип HF)	Спираль 30°/32° и профиль для черновой обработки. Пригодна для обработки канавок и черновой обработки с большой шириной и глубиной съема в сталях, высоколегированных и закалённых сталях до предела прочности на разрыв• 1600 Н/мм ² (48 HRC)
	RF 100 F (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 ² (25 HRC)
	RF 100 VA (тип N)	Спираль 36°/38°. Пригодна для канавок, черновой и чистовой обработки нержавеющих сталей и нержавеющих материалов.
	RF 100 VA/NF (тип NF)	Спираль 36°/38° и профиль для черновой обработки. Пригодна для канавок и черновой обработки нержавеющих сталей и нержавеющих материалов.
	RF 100 A (тип W)	Спираль 40°/42°. Пригодна для обработки канавок, черновой и чистовой обработки алюминия и алюминиевых сплавов, а также длинностружечных материалов и цветных металлов.
	RF 100 A/WF (тип WF)	Спираль 29°/30°/31° и профиль для черновой об-ки. Пригодна для канавок и черновой обработки алюминия и алюминиевых сплавов.
	RF 100 H (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.
	RF 100 Ti (тип N)	Спираль 35°/38° с угловым радиусом. Пригодна для канавок и черновой обработки титановых сплавов
	RF 100 SF (тип NH)	Спираль 44°/45°/46° Пригодна для чистовой обработки HSC Для получерновой 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.