

Резьбовые микро-фрезы



MTS

- Резьба от ISO M1 x 0,25 и 0-80UN.
- Высокая скорость резания.
- Сокращение машинного времени.
- Низкое усилие резания благодаря специальной геометрии режущих кромок.
- Больше нет проблемы сломанных метчиков.
- Фрезерование закаленных материалов с твердостью до 45 HRC.

Преимущества

- Обработка глубоких отверстий.
- Один инструмент для обработки широкого диапазона шагов и диаметров.
- Один инструмент для Внутр. и Внesh. резьбы.

Твердый сплав: R310

Особо мелкозернистый сплав с многослойным покрытием TiAlN (ISO K10 - K20) для обработки на средних и высоких скоростях большинства материалов.

- Оптимальная для глубоких отверстий подача СОЖ через каналы в стружечных канавках.
- Винтовые канавки обеспечивают процесс резания без вибраций.
- Сокращение машинного времени благодаря конструкции с 3-5 канавками.
- Увеличение жизненного цикла инструмента благодаря специальному трехслойному покрытию.

MTI - Для обработки резьбы в глубоких отверстиях

Твердый сплав: R450 Мелкозернистый сплав с улучшенным трехслойным покрытием PVD (ISO K10-K20). Очень жаростойкий сплав для снижения вибраций при работе на высокоскоростных и обычных режимах. Подходит для всех материалов.

R470 Особо мелкозернистый сплав с улучшенным трехслойным покрытием PVD Blue.

Содержание:

Страница: Содержание:

Страница:

Система обозначения	226
MTS	
ISO	227-228
UN	229-230
G55°	231
UNJ – С каналами для СОЖ в каждой канавке	232
MJ – С каналами для СОЖ в каждой канавке	232

MTI	
Неполный профиль 60°	233
Неполный профиль 60° –	
С каналами для СОЖ в каждой канавке	233
Неполный профиль 55°	234
ISO	235
UN	235
Трапецидальная	236
Acme	236