

Для MTQ фрез

Резьбовые фрезы с усиленным хвостовиком и каналом для СОЖ для фрезерования средних и крупных резьб в относительно глубоких отверстиях.

Твердый сплав: R310

- Фрезерование средних и крупных резьб в относительно глубоких отверстиях.
- Использование вылета в соответствии с глубиной отверстия.
- Фрезерование резьбы до самого дна отверстия.

Преимущества

- Обеспечивает высокую жесткость и стабильность (виброгасящий).
- Обработка резьбы в глубоких отверстиях за один проход.
- Относительно низкое усилие резания благодаря специальной геометрии режущих кромок.
- Длина резьбы до 3D.

R310 Мелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием TiAlN (ISO K10 - K20) для обработки на средних и высоких скоростях большинства материалов.

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость резания м/мин	Подача мм/зуб Рабочий диаметр=D					
			Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25
P	Низкоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь <0,55%С	100 - 250	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	Высокоуглеродистая сталь ≥0,55%С	110 - 180	0.05	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10
	Легированная, упрочненная сталь	90 - 160	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
M	Нержавеющая сталь - легкообрабатываемая	60 - 160	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.08
	Нержавеющая сталь - аустенитная	60 - 120	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	Литейная сталь	130 - 170	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
K	Чугун	70 - 150	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
N	Алюминий ≤12%Si, Медь	150 - 350	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	Алюминий >12% Si	100 - 250	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	Синт. материалы, терморектопласт, термопласт	100 - 400	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15
S	Никелевые сплавы, титановые сплавы	20 - 80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03

