

Микро-фрезы MTS и MTI Типа

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

R450 Мелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием TiAlN (ISO K10 - K20). Очень жаростойкий сплав для обработки без вибраций при обычных, а также высокоскоростных режимах. Подходит для всех материалов.

R470 Особо мелкозернистый твердый сплав с улучшенным трехслойным покрытием PVD.

ISO	Обрабатываемый материал	Скор. резания м/мин	Подача мм/зуб													
			Рабочий диаметр = D													
			Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
P	Низкоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь < 0,55%С	60-120	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Высокоуглеродистая сталь ≥ 0,55%С	60- 90	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	Легированная, упрочненная сталь	50- 80	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
M	Нержавеющая сталь - Легкообработ.	70-100	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	Нержавеющая сталь- Аустенитная	60- 90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	Литейная сталь	70- 90	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
K	Чугун	40- 80	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	Алюминий ≤12%Si, Медь	100-200	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Алюминий >12% Si	60-140	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.14
	Синт. материалы, терморектопласт, термопласт	50-200	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20
S	Никелевые сплавы, титановые сплавы	20- 40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08



Сравнение Микро-фрез и Метчиков

Признаки	Микро-фрезы	Метчики
Качество поверхности резьбы	Высокое	Среднее
Геометрия резьбы	Очень точная	Средняя
Точность резьбы	4H, 5H, 6H стандартной фрезой	6H стандарт. метчиком, 4H спец. метчиком
Время обработки	Как у метчиков или меньше	Малое
Поломка инструмента	Почти не возможна	Очень часто
Усилие	Очень низкое	Высокое
Диапазон обраб. диаметров	Большой диапазон	Один инструмент на один диаметр
Правая/Левая резьба	Один инструмент для Лев. и Прав.	Один инструмент на один вид
Профиль	Полный	Неполный