

Резьбовые микро-фрезы MTSN

R500 Мелкозернистый сплав с улучшенным трехслойным покрытием PVD.

Вращение шпинделя против часовой стрелки - Код M04

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость HRC	Скорость резания м/мин	Подача мм/зуб													
				Рабочий диаметр= D													
				Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
S	Никелевые, титановые и жаропрочные 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
H	Закаленная сталь	45-50	60-70	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.11
		51-55	50-60	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10
		56-62	40-50	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09



Пример обработки

Операция	Внутр. резьба M4 X 0,7
Длина резьбы	8,0 мм
Обраб. материал	Инструм-ая сталь: D2
Твердость	60-62 (HRC)
Инструмент	MTSN06031C9 0.7 ISO
Режимы обработки	Скор. резания: 44 м/мин Подача: 0,03 мм/зуб
Станок	Mori Seiki VN5000
Управление	Fanuc
СОЖ	Эмульсия
Жизн. цикл	84 детали