

## Spirálové frézy - závitové destičky doporučené řezné podmínky

**MT7** Velmi jemná struktura karbidu s vícevrstevným povlakem na bázi TiAlN (ISO K10 – K20).  
Obecně vyhovuje pro všechny materiály. Je určena pro střední až vysoké řezné rychlosti.

ISO	Materiály	Řezná rychlost m/min MT7
P	Ocel s nízkým a středním obsahem uhlíku	145 - 360
	Ocel s vysokým obsahem uhlíku	165 - 255
	Legované a zušlechtěné oceli	135 - 230
M	Korozivzdorná ocel	165 - 245
	Ocelolitina	190 - 245
K	Litina	100 - 220
N	Neželezné kovy a hliník	230 - 440
	Umělé hmoty, duroplasty, termoplasty	145 - 590
S	Slitiny niklu a titanové slitiny	30 - 115

**Doporučený POSUV: 0.05 - 0.15 mm**

Jak si můžete všimnout, řezná rychlost se zobrazuje v rozsahu. Ve většině standardních případů by byla pro začátek dobrá volba rychlosti ve středu rozsahu.

U materiálů s vyšší pevností snižte řeznou rychlost.

## Spirálové frézy - dokončovací destičky doporučené řezné podmínky

**MT7** Velmi jemná struktura karbidu s vícevrstevným povlakem na bázi TiAlN (ISO K10 – K20).  
Obecně vyhovuje pro všechny materiály. Je určena pro střední až vysoké řezné rychlosti.

ISO	Materiály	Řezná rychlost m/min MT7
P	Ocel s nízkým a středním obsahem uhlíku	200 - 330
	Ocel s vysokým obsahem uhlíku	170 - 235
	Legované a zušlechtěné oceli	100 - 195
M	Korozivzdorná ocel	180 - 230
	Ocelolitina	180 - 230
K	Litina	200 - 350
N	Neželezné kovy a hliník	500 - 1100
	Umělé hmoty, duroplasty, termoplasty	400 - 1500
S	Slitiny niklu a titanové slitiny	30 - 55