

Řezné podmínky

MINI závitové frézy MTSH a FSH

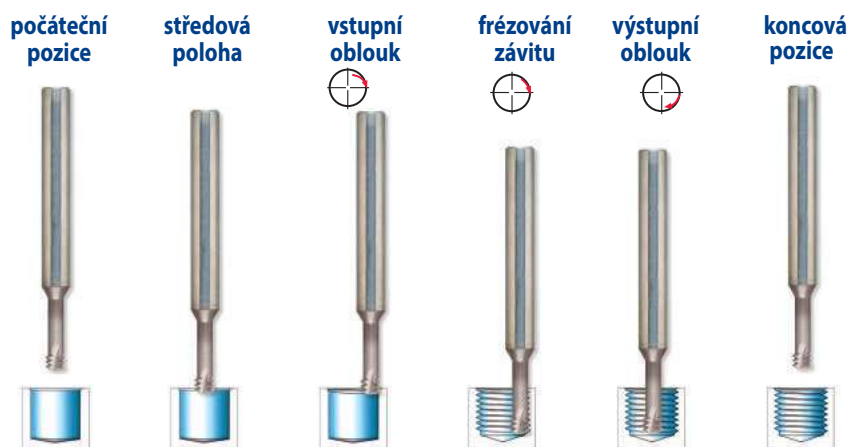
MT9 Velmi jemná jakost karbidu opatřená pokročilým trojitým povlakem.

MT6 Ultrajemná jakost karbidu s vysokou tvrdostí a houževnatostí poskytuje vynikající řešení pro obrábění ocelí, nerezových ocelí a superslitin na bázi Ni nebo Ti. S univerzálním vícevrstevným povlakem poskytuje vysokou odolnost proti teple a opotřebení.

MT3 Ultrajemná jakost substrátu s vícevrstevným povlakem pro obrábění slitin, super slitin a tvrdých kalených materiálů až do 65 HRc. Poskytuje nejvyšší trvanlivost hran břitů s vysokou odolností proti teple a opotřebení. Určeno pro zvýšení produktivity a vysoký výkon.

Levořezný nástroj - pro CNC použijte kód M04

ISO	Materiály	Pevnost HRc	Řezná rychlost m/min	Posuv mm/zub													
				Řezný průměr = D													
				Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
S	Slitiny niklu, slitiny titanu a vysokoteplotní slitiny		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	Kalené oceli	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



Případová studie

Aplikace	Vnitřní závit M4 X 0.7
Hloubka závitů	8.0 mm
Obráběný materiál	Nástrojová ocel: D2
Pevnost	60-62 (HRc)
Vybraný nástroj	MTSH 06031 C9 0.7 ISO
Podmínky obrábění	Řezná rychlost: 44 m/min. Posuv: 0.03 mm/zub
CNC stroj	Mori Seiki VN5000
Systém	Fanuc
Chladící médium	Emulze
Životnost nástroje	84 (počet závitů)