

Серия DMT 3 в 1 - *сверление, обработка резьбы, обработка фасок

Высокопроизводительный, многофункциональный инструмент с внутренним подводом СОЖ для обработки внутренней резьбы.

* Методом круговой интерполяции одновременно формируется отверстие под резьбу, нарезается резьба и обрабатывается фаска



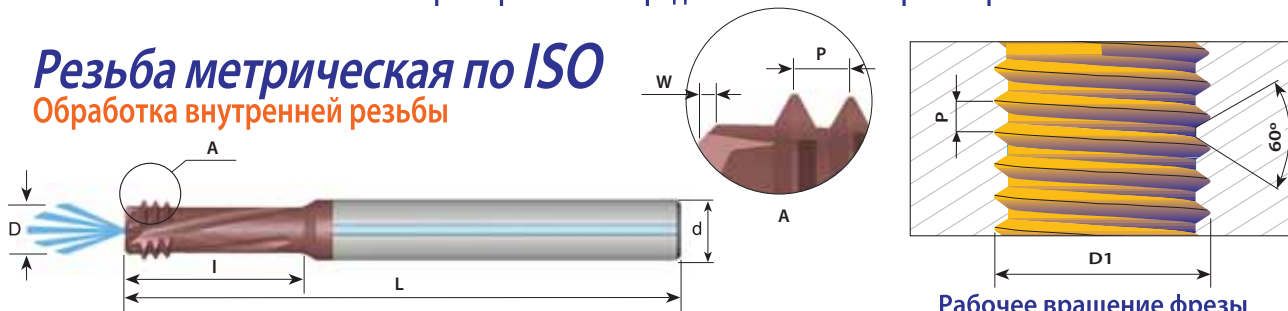
Преимущества:

- Не требуется подготовка отверстия;
- Короткий цикл и высокая производительность уменьшают затраты на изготовление изделий;
- Применяется для обработки сквозных и глухих отверстий;
- Полный профиль резьбы;
- Один и тот же инструмент применяется для обработки как левой так и правой резьбы;
- Широкий спектр обрабатываемых материалов;
- Уменьшается время обработки за счет отсутствия времени на смену инструмента;

Материал: Твердый сплав MT7 - особомелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием TiAlN (ISO K10-K20) предназначенный для универсального применения при обработке на средних и высоких скоростях резания

Резьба метрическая по ISO

Обработка внутренней резьбы



Рабочее вращение фрезы против часовой стрелки (ЧПУ - M04)

Глубина обработки до $2 \times D1$

Шаг мм	D1	Код заказа	d	D	Кол-во зубьев	I	W	L
1.0	M6	DMT08047C14 1.0 ISO	8	4.70	3	14.0	0.4	64
1.25	M8	DMT08061D18 1.25 ISO	8	6.10	4	18.0	0.5	64
1.5	M10	DMT08078D23 1.5 ISO	8	7.80	4	23.0	0.6	64
1.75	M12	DMT1009D26 1.75 ISO	10	9.00	4	26.0	0.6	73
2.0	M16	DMT12118D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	0.6	84

Резьба унифицированная дюймовая UN

Обработка внутренней резьбы

Глубина обработки до $2 \times D1$

Кол-во ниток на дюйм	UNC	UNF	Код заказа	d	D	Кол-во зубьев	I	W	L
28		1/4	DMT0805C14 28 UN	8	5.00	3	14.5	0.4	64
24		5/16, 3/8	DMT08065D17 24 UN	8	6.50	4	17.0	0.5	64
20	1/4		DMT08048C14 20 UN	8	4.80	3	14.0	0.4	64
18	5/16		DMT0806D17 18 UN	8	6.00	4	17.0	0.5	64
16	3/8		DMT08067C22 16 UN	8	6.70	3	22.0	0.5	64

Режимы резания

Серия DMT

MT7 Особомелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием TiALN (ISO K10-K20) предназначенный для универсального применения для всех группах материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания

ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача мм/зуб						
			Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12
P	Низко- и среднеуглеродистые стали с содержанием углерода <0.55%C	60-120	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	Высокоуглеродистые стали с содержанием углерода ≥ 0.55%C	60-90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05
	Легированные стали	50- 80	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
M	Нержавеющие стали	70-100	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Нержавеющие стали аустенитного класса	60-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Литейные нержавеющие стали	70-90	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
K	Чугун	40-80	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
N	Алюминий с содержанием Si ≥10%	100-200	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.05
	Алюминий с содержанием Si <10%	60-140	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03
	Синтетические материалы	50-200	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06