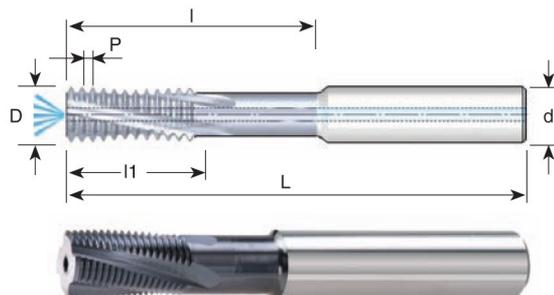
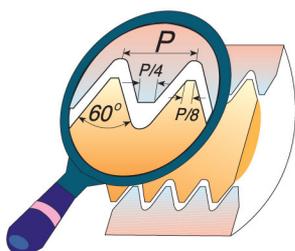


Резьба метрическая по ISO (ГОСТ 24705-81) с обниженным хвостовиком и внутренним подводом СОЖ

Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг мм	М мелкий	Код заказа	d	D	Число зубьев	l1	l	L
1.0	$\varnothing \geq 12$	MTQ1010D32 1.0 ISO	10	10.0	4	18.0	32.0	73
1.0	$\varnothing \geq 14$	MTQ1212D38 1.0 ISO	12	12.0	4	21.0	38.0	84
1.0	$\varnothing \geq 18$	MTQ1616F45 1.0 ISO	16	16.0	6	26.0	45.0	105
1.5	$\varnothing \geq 13$	MTQ1010D30 1.5 ISO	10	10.0	4	18.0	30.0	73
1.5	$\varnothing \geq 15$	MTQ1212D34 1.5 ISO	12	12.0	4	19.5	34.5	84
1.5	$\varnothing \geq 19$	MTQ1616F43 1.5 ISO	16	16.0	6	25.5	43.5	105
1.5	$\varnothing \geq 23$	MTQ2020F60 1.5 ISO	20	20.0	6	36.0	60.0	105
2.0	$\varnothing \geq 16$	MTQ1212D42 2.0 ISO	12	12.0	4	24.0	42.0	84
2.0	$\varnothing \geq 20$	MTQ1616E45 2.0 ISO	16	16.0	5	26.0	45.0	105
2.0	$\varnothing \geq 24$	MTQ2020F56 2.0 ISO	20	20.0	6	34.0	56.0	105
3.0	$\varnothing \geq 22$	MTQ1616D45 3.0 ISO	16	16.0	4	30.0	45.0	105
3.0	$\varnothing \geq 26$	MTQ2020E54 3.0 ISO	20	20.0	5	33.0	54.0	105
3.5	$\varnothing \geq 26$	MTQ2020D45 3.5 ISO	20	20.0	4	28.0	45.5	105
4.0	$\varnothing \geq 31$	MTQ2525D64 4.0 ISO	25	25.0	4	40.0	64.0	160

Пример заказа: MTQ 1010D30 1.5 ISO MT7

Резьбофрезы с обниженным хвостовиком и внутренним подводом СОЖ для нарезания резьбы в отверстиях относительно большой глубины при средних и высоких скоростях резания

Марка твёрдого сплава: MT7

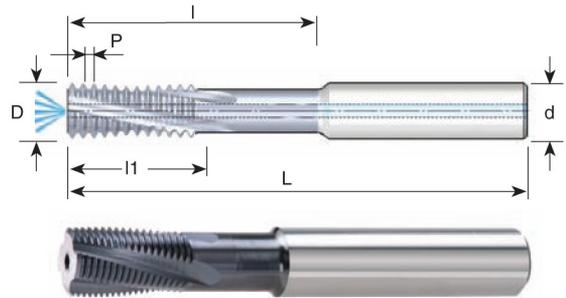
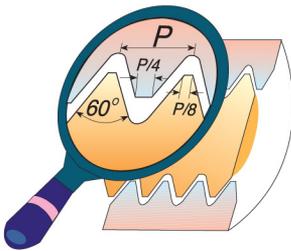
- Нарезание резьб в отверстиях относительно большой глубины
- Нарезание резьб в глухих отверстиях большой глубины

Преимущества

- Обеспечение высокой жёсткости и повторяемости позиционирования (отсутствие вибраций)
- Нарезание резьб в отверстиях большой глубины за один проход
- Относительно низкие усилия резания благодаря малой длине режущей части
- Глубина резьбы до 3XD

Унифицированная дюймовая резьба UN с обниженным хвостовиком и внутренним подводом СОЖ

Инструмент для обработки внутренней резьбы



Шаг ниток/дюйм	Размер резьбы	Код заказа	d	D	Число зубьев	l1	l	L
20	$\varnothing \geq 12$	MTQ1010D30 20 UN	10	10.0	4	17.8	30.5	73
20	$\varnothing \geq 14$	MTQ1212E35 20 UN	12	12.0	5	20.3	35.6	84
20	$\varnothing \geq 18$	MTQ1616F43 20 UN	16	16.0	6	25.4	43.2	105
18	$\varnothing \geq 15$	MTQ1212D35 18 UN	12	12.0	4	19.7	35.3	84
16	$\varnothing \geq 15$	MTQ1212D35 16 UN	12	12.0	4	20.7	35.0	84
16	$\varnothing \geq 19$	MTQ1616E42 16 UN	16	16.0	5	25.4	42.9	105
16	$\varnothing \geq 23$	MTQ2020F58 16 UN	20	20.0	6	36.5	58.8	105
14	$\varnothing \geq 20$	MTQ1616E45 14 UN	16	16.0	5	25.4	45.3	105
12	$\varnothing \geq 16$	MTQ1212D42 12 UN	12	12.0	4	25.4	42.3	84
12	$\varnothing \geq 24$	MTQ2020E55 12 UN	20	20.0	6	33.9	55.1	105

Пример заказа: MTQ 1212D35 16 UN MT7

Резьбофрезы с обниженным хвостовиком и внутренним подводом СОЖ для нарезания резьбы в отверстиях относительно большой глубины

Марка твёрдого сплава: MT7

- Нарезание резьб в отверстиях относительно большой глубины
- Нарезание резьб в глухих отверстиях большой глубины

Преимущества

- Обеспечение высокой жёсткости и повторяемости позиционирования (отсутствие вибраций)
- Нарезание резьб в отверстиях большой глубины за один проход
- Относительно низкие усилия резания благодаря малой длине режущей части
- Глубина резьбы до 3XD

Серия МТQ

MT7 Особомелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием AlTiN (ISO K10 – K20) предназначенный для универсального применения для всех групп материалов при обработке на средних и высоких скоростях резания.

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача мм/зуб					
			Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25
P	Низко- и среднеуглеродистые стали с сод. углерода < 0.55%C	100-250	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	Высокоуглеродистые стали с содержанием углерода ≥ 0.55%C	110-180	0.05	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10
	Легированные стали	90-160	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
M	Нержавеющие стали	60-160	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.08
	Нержавеющие стали аустенитного класса	60-120	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	Литейные нержавеющие стали	130-170	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
K	Чугун	70-150	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
N	Алюминий с содержанием Si ≤ 10%	150-350	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	Алюминий с содержанием Si ≥ 10%	100-250	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	Синтетические материалы	100-400	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15
S	Никелевые и титановые сплавы	20-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03

При работе с большим вылетом снижайте подачу на 40%

