

Режимы резания для резьбофрез со сменными трехгранными пластинами серии CMT

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

| ISO | Материал | Скорость резания м/мин | Подача, мм/зуб | |
|-----|---|------------------------|----------------|------|
| | | | Ø12 | Ø18 |
| P | Низко- и среднеуглеродистые стали с сод. углерода <0.55%С | 60- 120 | 0.17 | 0.20 |
| | Высокоуглеродистые стали с содержанием углерода ≥ 0.55%С | 160- 90 | 0.16 | 0.20 |
| | Легированные стали | 90- 80 | 0.12 | 0.16 |
| M | Нержавеющие стали | 70- 100 | 0.11 | 0.15 |
| | Нержавеющие стали аустенитного класса | 60- 90 | 0.11 | 0.15 |
| | Литейные нержавеющие стали | 70- 90 | 0.12 | 0.16 |
| K | Чугун | 40- 80 | 0.17 | 0.20 |
| N | Алюминий с содержанием Si ≤10% | 100- 200 | 0.17 | 0.20 |
| | Алюминий с содержанием Si ≥10% | 60- 140 | 0.11 | 0.16 |
| | Синтетические материалы | 50- 200 | 0.19 | 0.22 |
| S | Никелевые и титановые сплавы | 20- 40 | 0.07 | 0.10 |
| H | Закаленная сталь 45 - 50HRc | 60- 70 | 0.09 | 0.13 |
| | Закаленная сталь 50 - 55HRc | 50- 60 | 0.08 | 0.12 |



Режимы резания для резьбофрез со сменными трехгранными пластинами серии D

MT7 Особо мелкозернистый тв. сплав с покрытием AlTiN (ISO K10 – K20) универсальный, подходит для обработки всех основных групп материалов, для работы на средних скоростях резания.

| Группа материала по ISO | Материал | Скорость резания м/мин |
|-------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| P | Низко- и среднеуглеродистые стали | 100-205 |
| | Высокоуглеродистые стали | 100-180 |
| | Легированные стали | 100-140 |
| M | Нержавеющие стали | 85-125 |
| | Литейные нержавеющие стали | 115-155 |
| K | Чугун | 75-145 |
| N | Не металлы + цветные металлы | 150-300 |
| | Пластмассы, термопластики | 150-300 |
| S | Жаропрочные сплавы, титан | 45-95 |

Оборотную подачу назначайте в пределах: 0,05 - 0,15 мм/об.

Режимы резания для цельнотвердосплавных резьбофрез

Серии MT, MTB, MTZ, EMT

MT7 Особо мелкозернистый тв. сплав с покрытием AlTiN (ISO K10 – K20) универсальный, подходит для обработки всех основных групп материалов, для работы на средних скоростях резания.

| Группа материала по ISO | Материал | Скорость резания м/мин | Подача мм/зуб | | | | | | | | | | |
|-------------------------|--|------------------------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | Ø2 | Ø3 | Ø4 | Ø6 | Ø8 | Ø10 | Ø12 | Ø14 | Ø16 | Ø20 | Ø25 |
| P | Низко- и среднеуглеродистые стали | 100-250 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.11 | 0.12 | 0.15 | 0.18 |
| | Высокоуглеродистые стали | 110-180 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.10 | 0.12 | 0.15 |
| | Легированные стали | 90-160 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.10 |
| M | Нержавеющие стали | 60-160 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.06 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.11 |
| | Нержавеющие стали аустенитного класса | 60-120 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.10 |
| | Литейные нержавеющие стали | 130-170 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.10 |
| K | Чугун | 70-150 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.11 | 0.12 | 0.15 | 0.18 |
| N | Алюминиевые и медные сплавы | 150-350 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.09 | 0.11 | 0.12 | 0.15 | 0.18 |
| | Силумины ≥ 10% Si | 100-250 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.05 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.10 |
| | Композиты, твердые пластики, термопластики | 100-400 | 0.05 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.10 | 0.11 | 0.12 | 0.14 | 0.15 | 0.18 | 0.22 |
| S | Жаропрочные сплавы, титан | 20- 80 | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.05 |

При работе с большим вылетом снижайте подачу на 40%