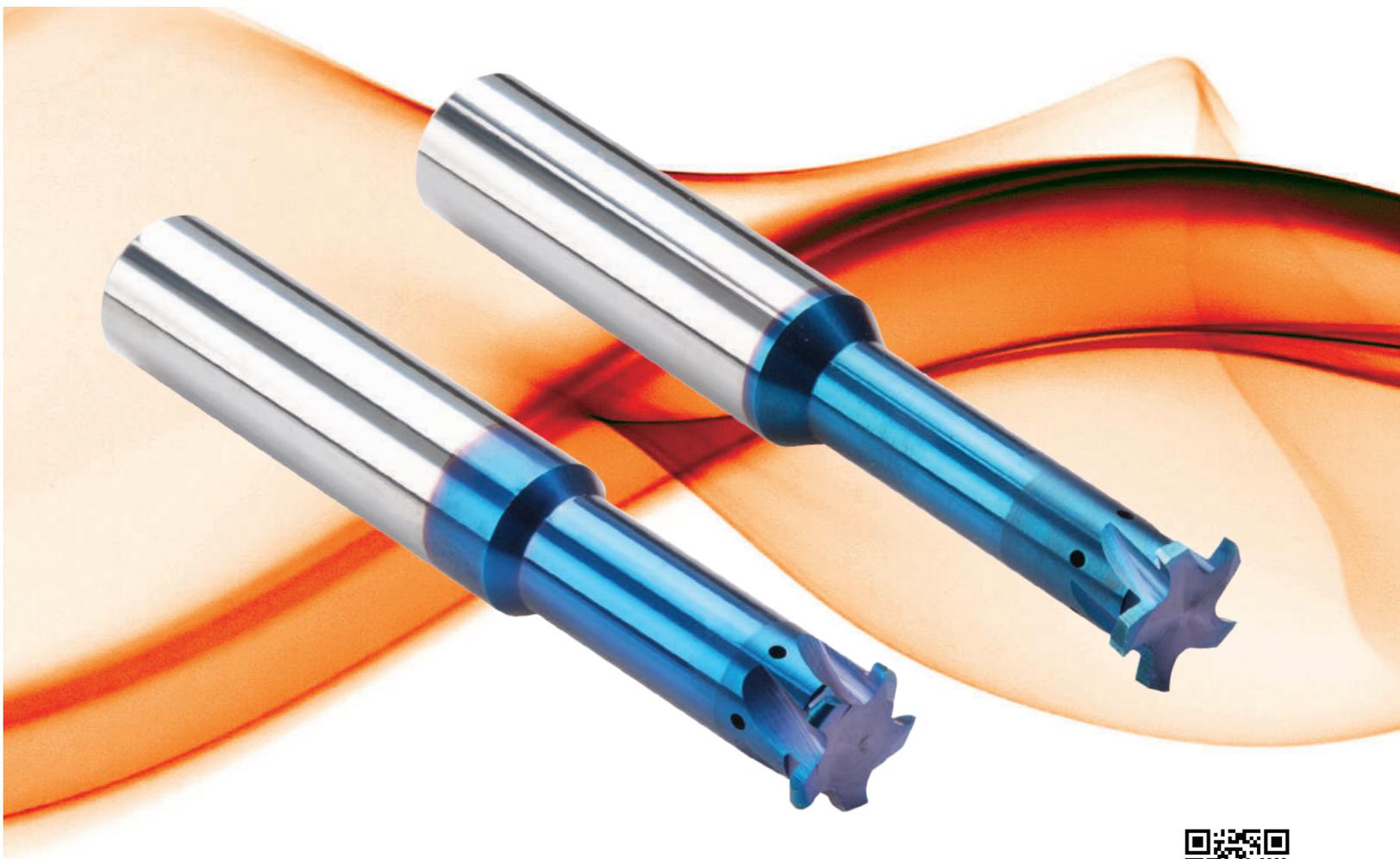


# “Грибковые” твердосплавные фрезы

# B13



Demonstration

Для обработки глубоких резьб и канавок

## Преимущества

**Твердый сплав: MT8** Особомелкозернистый тв. сплав с покрытием AlTiN (ISO K10-K20) обладает высокой износостойкостью. Обеспечивает высокую производительность. Универсальный материал подходит для обработки любых материалов.

- Допускается обработка в глубоких отверстиях
- Многослойное покрытие увеличивает стойкость инструмента
- Поддача СОЖ в винтовую канавку эффективна при обработке глубоких отверстий
- Данный инструмент может обрабатывать широкий диапазон резьб и шагов
- Спиральный зуб обеспечивает мягкое резание
- Данный инструмент позволяет обрабатывать как наружные так и внутренние резьбы
- Применение многозубого инструмента позволяет снизить время обработки

### Содержание:

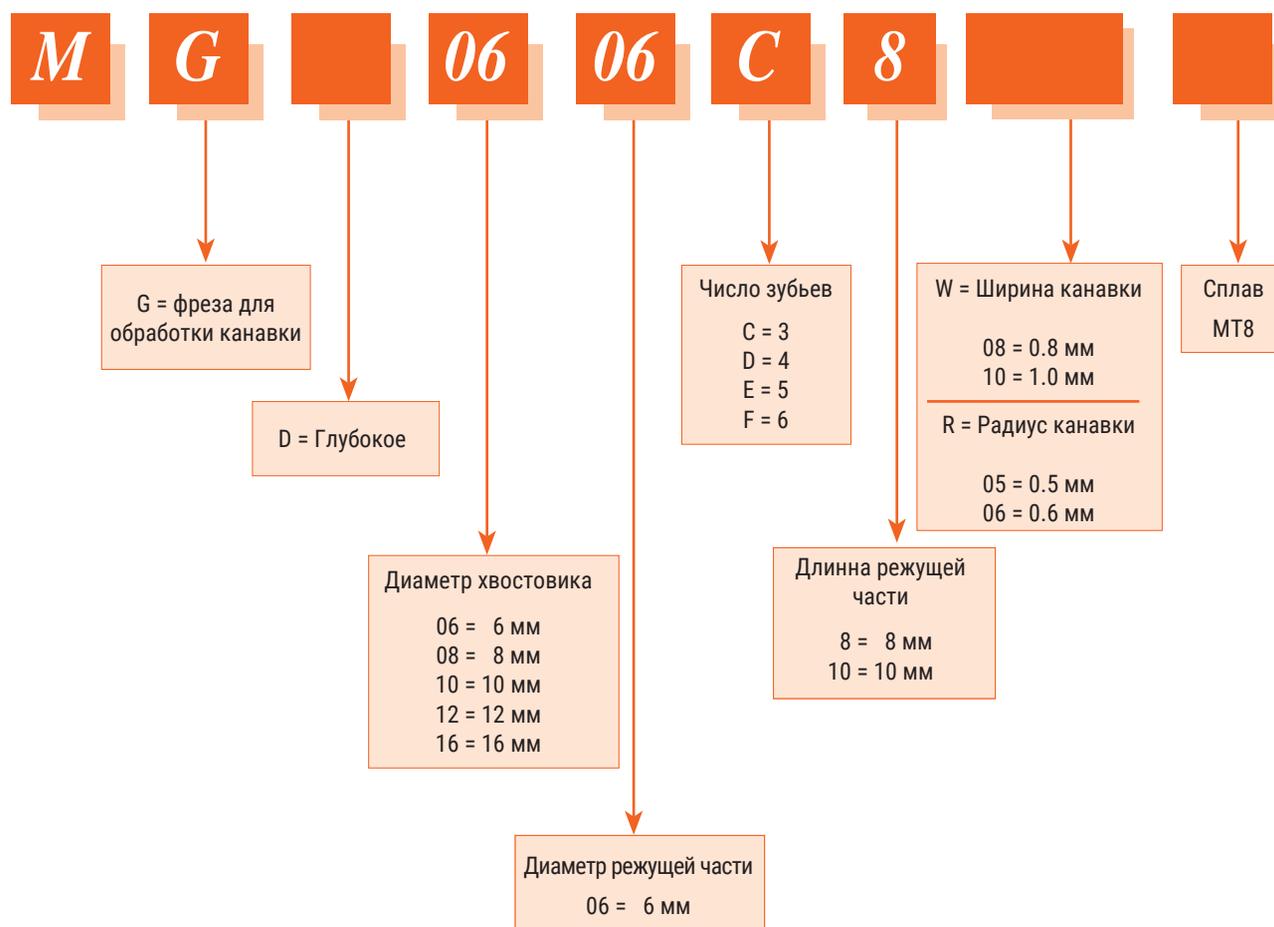
Стр.:

Стр.:

Система обозначения 2  
Фрезы для обработки канавок с подачей СОЖ в винтовую канавку 3

Фрезы для обработки радиусных канавок с подачей СОЖ в винтовую канавку 4  
Фрезы для обработки радиусных канавок с подачей СОЖ в винтовую канавку 4  
Техническая информация 5

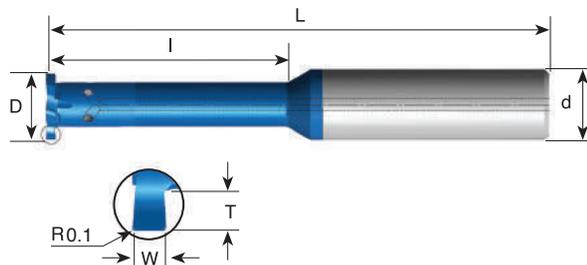
## Система обозначения



## Фрезы для обработки канавок

С подачей СОЖ в винтовую канавку

Инструмент для наружной  
и внутренней обработки



Для обработки с большим  
вылетом инструмента



W ± 0.02	T Мах.	Диаметр отверстия мм	Код заказа	d	D	Число зубьев	I	L
0.50	0.6	$\varnothing > 4$	*MG 0604 C4 W05	6	4.0	3	4.2	51
1.00	0.6	$\varnothing > 4$	*MG 0604 C4 W10	6	4.0	3	4.2	51
0.80	0.8	$\varnothing > 6$	MG 0606 C8 W08	6	6.0	3	8.0	58
1.00	1.0	$\varnothing > 6$	*MG 0606 C7 W10	6	6.0	3	7.0	58
1.50	1.0	$\varnothing > 6$	*MG 0606 C7 W15	6	6.0	3	7.0	58
1.00	1.2	$\varnothing \geq 7.8$	MG 08078 D10 W10	8	7.8	4	10.0	64
1.50	1.5	$\varnothing \geq 7.8$	MG 08078 D15 W15	8	7.8	4	15.0	64
2.00	1.5	$\varnothing \geq 7.8$	MG 08078 D15 W20	8	7.8	4	15.0	64
1.20	1.4	$\varnothing \geq 9.8$	MG 10098 D20 W12	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.0	$\varnothing \geq 9.8$	MG 10098 D20 W15	10	9.8	4	20.0	73
2.00	2.0	$\varnothing \geq 9.8$	MG 10098 D20 W20	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.2	$\varnothing \geq 12$	MG 1212 E30 W15	12	12.0	5	30.0	84
2.00	2.2	$\varnothing \geq 12$	MG 1212 E30 W20	12	12.0	5	30.0	84
3.00	2.2	$\varnothing \geq 12$	MG 1212 E30 W30	12	12.0	5	30.0	84
1.40	1.8	$\varnothing \geq 16$	MG 1616 E30 W14	16	16.0	5	30.0	101
1.70	2.0	$\varnothing \geq 16$	MG 1616 E40 W17	16	16.0	5	40.0	101
1.95	2.2	$\varnothing \geq 16$	MG 1616 E45 W19	16	16.0	5	45.0	101

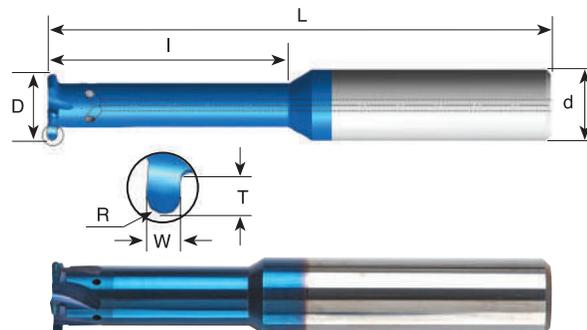
Пример заказа: MG 10098D20 W12 MT8

\* Инструмент без СОЖ

## Фрезы для обработки радиусных канавок

С подачей СОЖ в винтовую канавку

Инструмент для наружной  
и внутренней обработки



Для обработки с большим  
вылетом инструмента

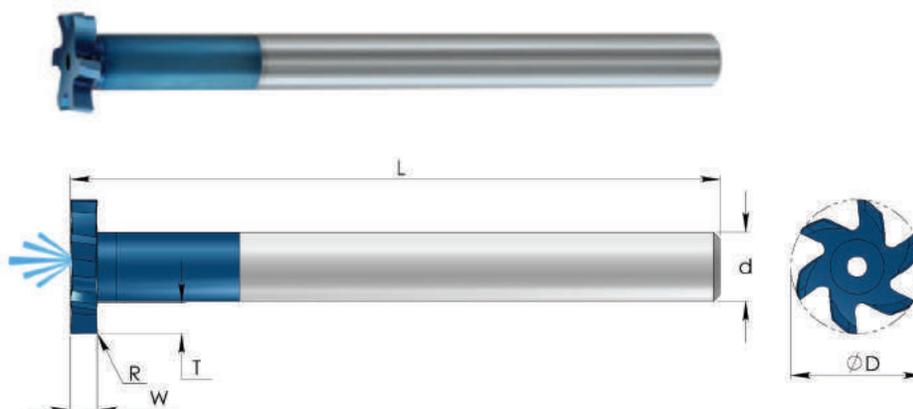
R	W ± 0.02	T Max.	Диаметр отверстия мм	Код заказа	d	D	Число зубьев	l	L
0.5	1.00	0.6	$\varnothing > 4$	*MG 0604 C4 R05	6	4.0	3	4.2	51
0.5	1.00	0.8	$\varnothing > 6$	MG 0606 C8 R05	6	6.0	3	8.0	58
0.75	1.50	1.0	$\varnothing > 6$	*MG 0606 C7 R075	6	6.0	3	7.0	58
0.5	1.00	1.0	$\varnothing \geq 8.8$	MG 10088 D16 R05	10	8.8	4	16.0	73
0.6	1.20	1.0	$\varnothing \geq 10$	MG 1010 D20 R06	10	10.0	4	20.0	73
0.75	1.50	2.0	$\varnothing \geq 10$	MG 1010 D20 R075	10	10.0	4	20.0	73
1.00	2.00	2.0	$\varnothing \geq 10$	MG 1010 D20 R10	10	10.0	4	20.0	73
0.9	1.80	1.4	$\varnothing \geq 12$	MG 1212 D30 R09	12	12.0	4	30.0	84
1.0	2.00	1.6	$\varnothing \geq 16$	MG 1616 E40 R10	16	16.0	5	40.0	101
1.5	3.00	2.2	$\varnothing \geq 16$	MG 1616 E40 R15	16	16.0	5	40.0	101

Пример заказа: MG 1010 D20 R06 MT8

\* Инструмент без СОЖ

## Фрезы для обработки радиусных канавок

С подачей СОЖ в винтовую канавку



Код заказа	W ± 0.02	R	T (max.)	Диаметр отверстия мм	d	D	Число зубьев	L
MGD 10195 F W15	1.5	0.1	4.5	$\varnothing > 19.5$	10	19.5	6	128
MGD 10195 F W20	2.0	0.1	4.5	$\varnothing > 19.5$	10	19.5	6	128
MGD 10195 F W30	3.0	0.1	4.5	$\varnothing > 19.5$	10	19.5	6	128
MGD 10195 F W35	3.5	0.1	4.5	$\varnothing > 19.5$	10	19.5	6	128
MGD 10195 F W40	4.0	0.1	4.5	$\varnothing > 19.5$	10	19.5	6	128
MGD 10195 F W50	5.0	0.1	4.5	$\varnothing > 19.5$	10	19.5	6	128

\* Инструмент для наружной и внутренней обработки

## Техническая информация

### Режимы резания

ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача мм/зуб Диаметр резания=D												
			Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
<b>P</b>	Низко- и среднеуглеродистые стали с содержанием углерода <0.55%C	60 - 120	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.11	0.12	0.13	0.13
	Высокоуглеродистые стали с содержанием углерода ≥0.55%C	60 - 90	0.02	0.04	0.04	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.10	0.11	0.12	0.13
	Легированные стали	50 - 80	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10
<b>M</b>	Нержавеющие стали	70 - 100	0.01	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.08	0.09
	Нержавеющие стали аустенитного класса	60 - 90	0.01	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.08	0.09
	Литейные нержавеющие стали	70 - 90	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10
<b>K</b>	Чугун	40 - 80	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.11	0.12	0.13	0.13
<b>N</b>	Алюминий с содержанием ≤12%Si, медь	≤200	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.11	0.12	0.13	0.13
	Алюминий с содержанием >12% Si	60 - 140	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10
	Синтетические материалы	50 - 200	0.06	0.08	0.08	0.10	0.11	0.13	0.13	0.13	0.13	0.13	0.13	0.14	0.14
<b>S</b>	Никелевые и титановые сплавы	20 - 40	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.05	0.06	0.06
<b>H</b>	Закаленные стали, ≤50 HRc	60 - 70	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.08