

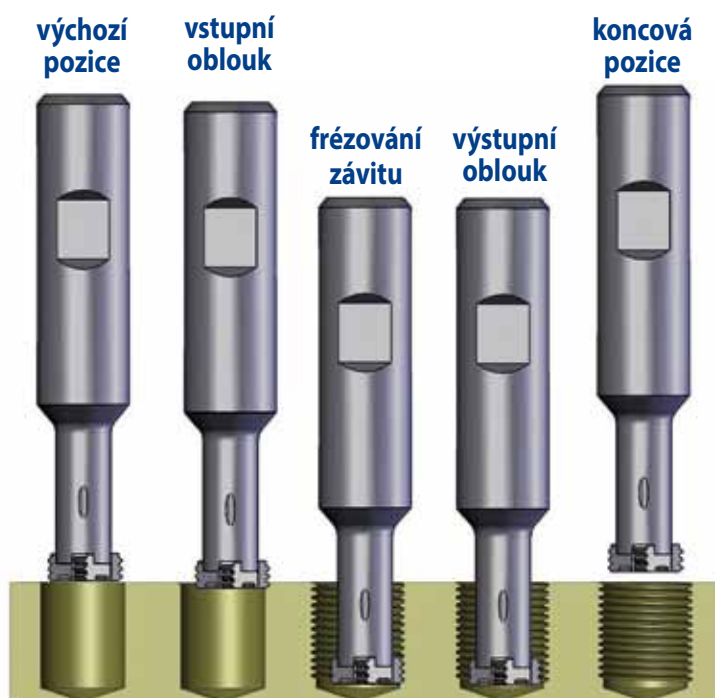
Doporučené řezné podmínky

CMT závitové frézy



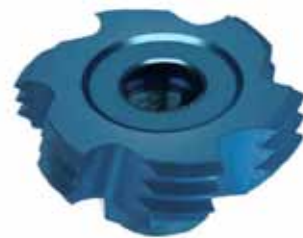
MT7 Velmi jemná struktura karbidu s vícevrstevným povlakem na bázi TiAlN (ISO K10 – K20). Obecně vyhovuje pro všechny materiály. Pro střední až vysoké řezné rychlosti.

ISO	Materiály	Řezná rychlost m/min	Posuv mm/zub Řezný průměr = D			
			Ø10	Ø12	Ø18	Ø25
P	Ocel s níž. a střed. obsahem uhlíku <0.55%C	60 - 120	0.16	0.17	0.20	0.22
	Ocel s vysokým obsahem uhlíku ≥0.55%C	60 - 90	0.14	0.16	0.20	0.22
	Legované oceli, zušlechtěné oceli	50 - 80	0.10	0.12	0.16	0.18
M	Nerezová ocel - automatová	70 - 100	0.10	0.11	0.15	0.17
	Nerezová ocel - austenitická	60 - 90	0.10	0.11	0.15	0.17
	Ocelolitina	70 - 90	0.10	0.12	0.16	0.18
K	Litina	40 - 80	0.16	0.17	0.20	0.22
N	Hliník ≤12%Si, měď	100 - 200	0.16	0.17	0.20	0.22
	Hliník >12% Si	60 - 140	0.10	0.11	0.16	0.18
	Termoplasty, duroplasty, umělé hmoty	50 - 200	0.19	0.19	0.22	0.24
S	Slitiny titanu, slitiny niklu	20 - 40	0.07	0.07	0.10	0.12
H	Kalené oceli 45 - 50HRc	60 - 70	0.09	0.09	0.13	0.15
	Kalené oceli 50 - 55HRc	50 - 60	0.08	0.08	0.12	0.14



Řezné podmínky

CMT spirálové vícebřité destičky



Jakost karbidu - MT8:

Velmi jemná struktura karbidu s pokročilým PVD třívrstevným povlakem AlTiN (ISO K10 – K20). Extrémně vysoká tepelná odolnost a vysoký výkon pro střední řezné rychlosti. Pro střední až vysoké řezné rychlosti.

ISO Standard	Materiály	Řezná rychlost m/min	Posuv mm/zub Řezný průměr = D
			Ø16-Ø35
P	Ocel s níž. a střed. obsahem uhlíku <0.55%C	60-120	0.14-0.24
	Ocel s vysokým obsahem uhlíku ≥0.55%C	60- 90	0.12-0.24
	Legované oceli, zušlechťené oceli	50- 80	0.08-0.20
M	Nerezová ocel - automatová	70-100	0.08-0.19
	Nerezová ocel - austenitická	60- 90	0.08-0.19
	Ocelolitina	70- 90	0.08-0.20
K	Litina	40- 80	0.14-0.24
N	Hliník ≤12%Si, měď	100-200	0.14-0.26
	Hliník >12%Si	60-140	0.08-0.22
	Termoplasty, duroplasty, umělé hmoty	50-200	0.17-0.28
S	Slitiny titanu, slitiny niklu.	20- 40	0.05-0.14
H	Kalené oceli, 45-50HRc	60- 70	0.07-0.17
	Kalené oceli, 51-55HRc	50- 60	0.06-0.16