

AMT - závitová fréza VHM pro obrábění hliníku

Monolitní VHM závitové frézy pro vysokorychlostní obrábění hliníku. Vysokorychlostní obrábění hliníku vyžaduje nástroje, které minimalizují tendenci nalepování hliníku na břity nástroje, zajišťují vysokou kvalitu povrchu, zajišťují efektivní odvod třísek a dostatečnou pevnost břitu k absorbování řezných sil.

Funkce

- Optimalizovaná jakost karbidu pro hliník, litina a nerezové oceli
- Válcová stopka (stopka Weldon - na dotaz)
- S vnitřním chlazením
- Bez povlaku, hladké řezné břity
- Vysoká kvalita povrchu závitu
- Stejný nástroj pro pravý nebo levý vnitřní závit
- Závitová fréza je opatřena srážecím břitem

Řezné podmínky

AMT

K20 Nepovlakovaný jemný substrát tvrdokovu pro hliník a neželezné materiály, nerezové oceli a titan.

ISO Standard	Materiály	Řezná rychlost m/min	Posuv mm/zub Řezný průměr = D		
			D ≤ 4	4 < D < 9	D ≥ 9
P	Nízká a středně uhlíková ocel < 0.55%C	50-140	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
	Vysoce uhlíková ocel ≥0.55%C	60-130	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	Legovaná ocel, zušlechtěná ocel				
M	Nerezová ocel - automatová	40-120	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	Nerezová ocel - austenitická				
	Litá ocel	70-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
K	Litina	50-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
N	Hliník ≤12%Si, měď	130-250	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	Hliník >12%Si	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	Umělé hmoty, duroplasty, termoplasty	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
S	Slitiny niklu, slitiny titanu	20- 80	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09