

Техническая часть

Материал твердого сплава: ВХС (P30-P50, K25-K40) с PVD покрытием TIN, для низких скоростей резания, подходит для обработки всех групп материалов, в том числе и нержавеющей стали.

Материал твердого сплава: ВКМ (K10-K20), особо мелкозернистый твердый сплав с трехслойным PVD покрытием, универсального применения.

Высокопроизводительная обработка закаленных и труднообрабатываемых сталей при повышенных температурах.

Рекомендуемые скорости резания для инструмента Tiny Tools

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин
P	Низко- и среднеуглеродистые стали	20-140
	Высокоуглеродистые стали	30-100
	Легированные стали	40- 90
M	Нержавеющие стали	20- 90
K	Чугун	40-120
N	Не металлы + цветные металлы	50-120
S	Жаропрочные сплавы, титан	15- 30
H	Закаленная сталь	13- 30

Рекомендуемая подача: 0.01-0.03 мм/об

Рекомендуемое число проходов при нарезании резьбы

Шаг	mm	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5
	TPI	48	36	32	24	20	16
Число проходов		6-12	7-14	7-16	8-18	8-20	10-22

Все инструменты включают в себя канал для подачи СОЖ

