

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

