

Рекомендации по применению:

Качество поверхности

Для получения наилучшего качества обработанной поверхности необходимо использовать большое количество охлаждающей жидкости и снизить подачу при обработки.

Максимальные и минимальные размеры

Высокая скорость + низкая подача = Максимальный размер

Низкая скорость + высокая подача = Минимальный размер

Серия **9060**

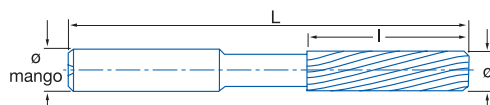
Твердосплавные машинные развертки с ц/х



MD/HM
Carbure

DIN
8093
212 N

Квалитет
H7



Материал		Vc	Подача					
Группа	Подгр.		MD/HM/Carb.	Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
1	1.1	20-25	0,060	0,100	0,100	0,120	0,150	0,180
1	1.2	12-20	0,060	0,100	0,100	0,120	0,150	0,180
1	1.3	8-12	0,040	0,080	0,080	0,100	0,120	0,150
1	1.4	5-8	0,030	0,040	0,060	0,080	0,080	0,100
2	2.1	8-12	0,020	0,040	0,060	0,060	0,070	0,080
	2.2	6-10	0,020	0,040	0,060	0,060	0,090	0,100
3	3.1	8-12	0,080	0,120	0,150	0,180	0,200	0,220
	3.2	6-10	0,070	0,100	0,120	0,150	0,180	0,180
4		15-30	0,020	0,040	0,060	0,060	0,090	0,100
5	5.1	20-30	0,080	0,120	0,150	0,180	0,250	0,250
	5.2	35-50	0,070	0,120	0,150	0,180	0,250	0,250
6	6.1	20-60	0,070	0,120	0,150	0,180	0,250	0,250
	6.2	20-60	0,070	0,120	0,150	0,180	0,250	0,250
	6.3	20-60	0,070	0,120	0,150	0,180	0,250	0,250
7	7.1	20-35	0,050	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160
	7.2	20-35	0,050	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160

Vc= m/min.

n. = $\frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$

D	L	I	N° Арт.	€
мм	мм	мм	MD/HM	
2,00	49	11	44829	26,44
3,00	61	15	44832	31,56
4,00	75	19	44835	39,05
5,00	89	23	44838	47,49
6,00	93	26	44841	57,41
7,00	109	31	44844	67,01
8,00	117	33	44847	78,14
9,00	125	36	44850	93,46
10,00	133	38	44853	108,37
11,00	142	41	44856	119,31
12,00	151	44	44859	156,72