

23 1764

Рекомендуемые ориентировочные значения для твердосплавной резьбофрезы, сталь LogTop
Recommended cutting data for solid carbide whirling thread cutter, LogTop steel

Размер резьбы Thread Size	Размер резьбонарезания Thread cutting side	1.1-1.2-1.3-1.4-1.5 Углеродистая сталь Carbon Steels <800 Н/мм²		4.1-4.2-4.3 Нержавеющая сталь Stainless Steels		6.1/6.2 Титановый сплав Titanium Alloy TiAl 6V4		8.1 Упрочненная сталь Hardened Steels 45-55 HRC		8.2/8.3 Упрочненная сталь Hardened Steels 55-70 HRC	
		n мин⁻¹	fz мм/зуб	n мин⁻¹	fz мм/зуб	n мин⁻¹	fz мм/зуб	n мин⁻¹	fz мм/зуб	n мин⁻¹	fz мм/зуб
M 0,6	M 0,6	50.000-55.000	0,003	35.000-45.000	0,003	20.000-25.000	0,002	30.000-35.000	0,003	28.000-35.000	0,002
M 0,7	M 0,7	45.000-55.000	0,003	30.000-40.000	0,003	18.000-23.000	0,002	25.000-30.000	0,003	22.000-28.000	0,002
M 0,8	M 0,8	35.000-45.000	0,004	30.000-40.000	0,004	16.000-20.000	0,002	23.000-28.000	0,004	18.000-25.000	0,003
M 0,9	M 0,9	30.000-40.000	0,004	30.000-40.000	0,004	16.000-20.000	0,002	20.000-25.000	0,004	16.000-22.000	0,003
M 1	M 1 M 1,1	30.000-40.000	0,004	30.000-40.000	0,004	16.000-20.000	0,002	20.000-25.000	0,004	20.000-24.000	0,003
M 1,2	M 1,2	25.000-30.000	0,005	25.000-30.000	0,005	10.000-18.000	0,003	20.000-23.000	0,004	18.000-21.000	0,003
M 1,4	M 1,4	20.000-28.000	0,006	20.000-28.000	0,006	10.000-14.000	0,004	15.000-18.000	0,005	13.000-17.000	0,004
M 1,6	M 1,6	18.000-24.000	0,007	18.000-24.000	0,007	5.000-15.000	0,006	13.000-15.000	0,005	12.000-14.000	0,004
M 1,7	M 1,7 M 1,8	15.000-25.000	0,007	15.000-25.000	0,007	5.000-15.000	0,006	12.000-14.000	0,006	11.000-13.000	0,005
M 2,0	M 2 M 2,3	10.000-14.000	0,008	10.000-14.000	0,008	5.000-15.000	0,008	8.000-10.000	0,006	8.000-10.000	0,005
M 2,5	M 2,5 M2,6	10.000-14.000	0,008	10.000-14.000	0,008	5.000-15.000	0,008	8.000-10.000	0,007	8.000-10.000	0,006
M 3,0	M3	6.000-10.000	0,012	5.000-10.000	0,012	6.000-10.000	0,010	6.000-8.000	0,010	5.000-8.000	0,008

23 1760

Рекомендуемые ориентировочные значения для твердосплавной резьбофрезы, полированная сталь LogTop
Recommended cutting data for solid carbide whirling thread cutters, LogTop polished

Размер резьбы Thread Size	Размер резьбонарезания Thread cutting side	11.1-11.3 Пластик Plastic		9.1-9.3 / 10.1-10.3 Алюминий-медь-латунь Aluminum-Copper-Brass	
		n мин⁻¹	fz мм/зуб	n мин⁻¹	fz мм/зуб
M 0,6	M 0,6	50.000-55.000	0,004	50.000-60.000	0,004
M 0,7	M 0,7	45.000-55.000	0,004	45.000-55.000	0,004
M 0,8	M 0,8	35.000-45.000	0,004	45.000-55.000	0,005
M 0,9	M 0,9	30.000-40.000	0,005	40.000-50.000	0,006
M 1	M 1 M 1,1	30.000-40.000	0,005	40.000-50.000	0,006
M 1,2	M 1,2	28.000-35.000	0,006	30.000-40.000	0,007
M 1,4	M 1,4	25.000-30.000	0,008	25.000-35.000	0,008
M 1,6	M 1,6	20.000-25.000	0,009	22.000-30.000	0,010
M 1,7	M 1,7 M 1,8	18.000-28.000	0,009	20.000-28.000	0,010
M 2,0	M 2 M 2,3	12.000-16.000	0,010	15.000-25.000	0,010
M 2,5	M 2,5 M2,6	12.000-16.000	0,012	12.000-20.000	0,012
M 3,0	M3	8.000-13.000	0,016	8.000-15.000	0,020

23 1768

Рекомендуемые ориентировочные значения для твердосплавной резьбофрезы, LogTop Dia
Recommended cutting data for solid carbide whirling thread cutters, LogTop Dia

Размер резьбы Thread Size	Размер резьбонарезания Thread cutting side	14.1-14.3 стеклоткань/углеродное волокно-графит CRFP / GFRP-Graphite	
		n мин⁻¹	fz мм/зуб
M 0,6	M 0,6	40.000-50.000	0,003
M 0,7	M 0,7	35.000-45.000	0,004
M 0,8	M 0,8	33.000-45.000	0,004
M 0,9	M 0,9	30.000-40.000	0,005
M 1	M 1 M 1,1	30.000-40.000	0,005
M 1,2	M 1,2	26.000-32.000	0,006
M 1,4	M 1,4	25.000-30.000	0,008
M 1,6	M 1,6	20.000-25.000	0,009
M 1,7	M 1,7 M 1,8	18.000-23.000	0,009
M 2,0	M 2 M 2,3	15.000-20.000	0,011
M 2,5	M 2,5 M2,6	12.000-16.000	0,012
M 3,0	M3	10.000-15.000	0,015