Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)

Karbidové závitové frézy | ThreadMills USA™

ISO	Materiál	Pevnost (BHN)	Obrobitelnost*	Řezná rychlost (m/min)	Doporučený posuv (mm/zub) podle průměru řezné části frézy							
					1.50 mm - 3.18 mm	3.19 mm - 4.76 mm	4.77 mm - 6.35 mm	6.36 mm - 7.94 mm	7.95 mm - 9.53 mm	9.54 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 15.88 mm	15.89 mm - 19.05 mm
P	**Automatová ocel**	100 - 150	Snadná	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	1118, 1215, 12L14, etc.	150 - 200	Snadná	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Snadná	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Nízkouhlíková ocel	85 - 125	Průměrná	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144	125 - 175	Průměrná	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Průměrná	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Průměrná	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Ocel se středním obsahem uhlíku	125 - 175	Průměrná	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	1010, 1040, 1050, 1527, 1140	175 - 225	Průměrná	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	Průměrná	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	Průměrná	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	Legovaná ocel	125 - 175	Průměrná	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	4140, 5140, 8640	175 - 225	Průměrná	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	Průměrná	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	Obtížná	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		325 - 375	Obtížná	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	Vysokopevnostní ocel	225 - 300	Průměrná	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	4340, 4330V, 300M	300 - 350	Obtížná	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		350 - 400	Obtížná	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	Konstrukční ocel	100 - 150	Průměrná	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	A36, A285, A516	150 - 250	Průměrná	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		250 - 350	Obtížná	91	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	**Žáruvzdorné slitiny**	140 - 220	Obtížná	30	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
	Hastelloy B, Inconel 600	220 - 310	Obtížná	23	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	**Nerezové oceli**	135 - 185	Obtížná	130	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	303, 416, 420	185 - 275	Obtížná	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Vysokopevnostní nerezové oceli	185 - 275	Obtížná	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	17-4	275 - 325	Obtížná	38	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Nerez. chrom-molybdenová ocel	150 - 200	Obtížná	99	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	H-13, H21, A-4	200 - 250	Obtížná	69	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
R	**Litina**	120 - 150	Snadná	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	šedá, tvárná, nodulární	150 - 200	Snadná	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	Snadná	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	Průměrná	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		260 - 320	Průměrná	114	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	**Tvářený hliník**	30	Snadná	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	6061 T6	180	Snadná	274	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Litý hliník** do 10% Si	120	Snadná	152	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Mosaz	30 - 125	Snadná	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076

UPOZORNĚNÍ: U kuželových závitů snižte posuv a otáčky o 30 % kvůli dodatečnému úběru materiálu.

*Viz tabulka doporučených průchodů na straně E: 53 při odkazu na obrobitelnost materiálu.

**Pro hliníkové materiály se doporučují závitové frézy bez povlaku.