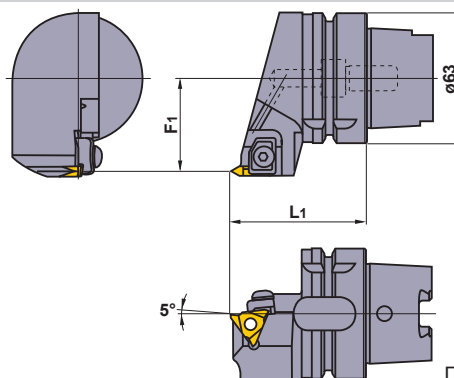
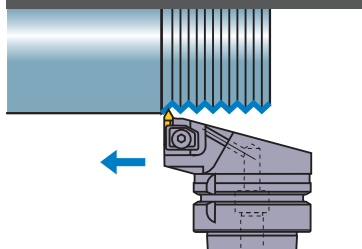






MT**Нарезание резьбы**

Показана правая державка.

Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)		Масса (kg)		 *		
	R	L		L1	F1		Прихват	Крепёжный винт	Пружина	Ключ
H63TH-MTHR/L-DX43	★	★	MTTR/L	43	43	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

* Момент затяжки (N • м) : HBH06020=7.0

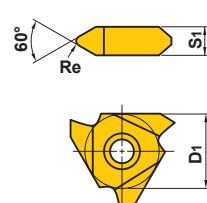
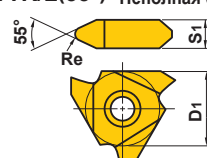
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	UP20M	140 (100–180)
		UTi20T	120 (100–150)
	180HB–350HB	UP20M	120 (100–150)
		UTi20T	100 (70–120)
M Нержавеющая сталь	≤200HB	UP20M	120 (80–150)
		UTi20T	100 (70–130)
K Чугун	Предел прочности ≤350MPa	UP20M	80 (60–100)
		UTi20T	80 (60–100)
		HTi10	100 (70–130)

ПРИМЕНЯЕМАЯ ПЛАСТИНА > H018
 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

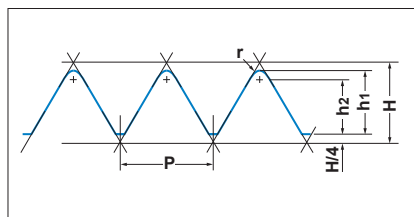
СИСТЕМА HSK-T

ПЛАСТИНЫ

Тип	Обозначение	Класс	С покрытием		Кермет		Твёрдый сплав		ISO Шаг мм (витков/дюйм)	Размеры (мм)			Геометрия
			UP20M	NX2525	UT120T	HT110	D1	S1		Re			
Неполный профиль 60°	MTTR436000	G		●	●			-0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°) Неполная форма  Показана правая пластина.	
	R436001	G	★	●	●	★		1.0—1.75	12.7	4.76	0.1		
	L436001	G	★		●	★		1.0—1.75	12.7	4.76	0.1		
	R436002	G	★	●	●	★		2.0—2.5	12.7	4.76	0.2		
	L436002	G		●	●			2.0—2.5	12.7	4.76	0.2		
	R436003	G	★	●	●	★		3.0—3.5	12.7	4.76	0.3		
	L436003	G		●	●			3.0—3.5	12.7	4.76	0.3		
	R436004	G		●	●			4.0—4.5	12.7	4.76	0.4		
Неполный профиль 55°	MTTR435501	G		●	★			(28—10)	12.7	4.76	0.1	MTTR/L(55°) Неполная форма  Показана правая пластина.	
	R435502	G		●	●			(16—8)	12.7	4.76	0.2		
	R435503	G		●	●			(11—8)	12.7	4.76	0.3		

■ СТАНДАРТЫ НА ГЛУБИНУ РЕЗАНИЯ

- Таблица справа показывает глубину резания при нарезании внешней винтовой метрической резьбы ISO.
- При использовании керметных сплавов или при обработке нержавеющей стали увеличьте число проходов в 2.3 раза.



● МЕТРИЧЕСКАЯ ВИНТОВАЯ РЕЗЬБА

Единицы : мм

P (Шаг)	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	
h1	0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76	
h2	0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11	
r (Угловой радиус)	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65	
Номер прохода	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

(Примечание) Первый проход оказывает высокое давление на режущую кромку. Во избежание поломок, не превышайте глубину резания более чем 0.4—0.5 мм.