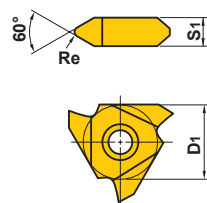
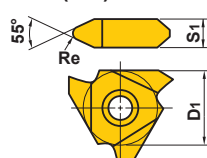
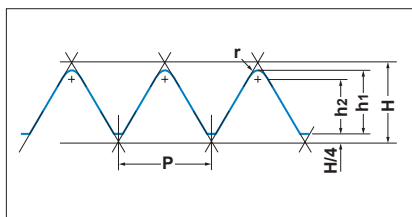


ПЛАСТИНЫ

Тип	Обозначение	Класс	С покрытием		Кермет		Твёрдый сплав		ISO Шаг мм (витков/дюйм)	Размеры (мм)			Геометрия
			UP20M	NX2525	UTi20T	HTi10	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.
- Когда применяется сплав кермета при обработке нержавеющей стали, пожалуйста увеличьте число проходов в 2-3 раза.



● МЕТРИЧЕСКАЯ ВИНТОВАЯ РЕЗЬБА

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.