

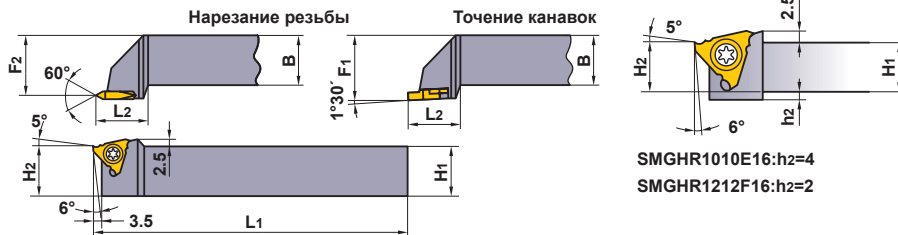
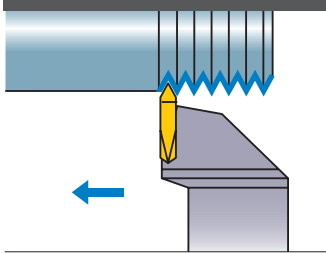
НАРУЖНОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

SMG ДЕРЖАВКА

- Тип с креплением винтом.
- Положительные пластины приходят в негодность из-за незначительных вибраций.
- Применяется для точения канавок, как указано стрелкой, и резьбонарезания.
- Шаг резьбы ≤ 2.0 мм.

SMGH

Наружное резьбонарезание, Точение канавок



SMGHR1010E16:h2=4
SMGHR1212F16:h2=2

(Примечание) Прорезание в обратном направлении невозможно.

Только правая оправка.

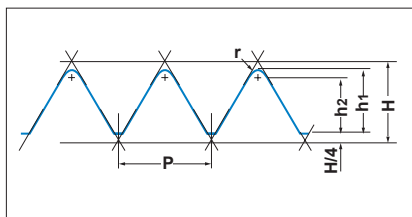
Обозначение	Наличие	Обозначение пластины		Размеры (мм)							*	
		Нарезание резьбы	Точение канавок	H1	B	L1	L2	H2	F1	F2	Крепёжный винт	Ключ
SMGHR1010E16	★	SMTTR160360	SMGTR16X2 SMGTR16X2C	10	10	70	16.5	10	12	11.7	FC400890T	TKY10F
1212F16	★			12	12	80	16.5	12	16	15.7	FC400890T	TKY10F
1616H16	★			16	16	100	20	16	20	19.7	FC400890T	TKY10F
2020K16	★			20	20	125	20	20	25	24.7	FC400890T	TKY10F
2525M16	★			25	25	150	20	25	32	31.7	FC400890T	TKY10F

* Момент затяжки (N·m) : FC400890T=2.5

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

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	
h1	0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	
h2	0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	
r (Угловой радиус)	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	
Номер прохода	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15
	6			0.05	0.07	0.10	0.10
	7					0.05	0.08
	8						0.05
	9						

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Покрытие	Скорость резания (м/мин)	Обрабатываемый материал	Твердость	Покрытие	Скорость резания (м/мин)
P Малоуглеродистая сталь	≤ 180 НВ	NX55	200 (150—250)	M Нержавеющая сталь	≤ 200 НВ	UTi20T	100 (70—130)
		UTi20T	120 (100—150)				
Углеродистая сталь Легированная сталь	180—280НВ	NX55	170 (150—200)	K Чугун	Предел прочности ≤ 350 МПа	UTi20T	80 (60—100)
		UTi20T	100 (70—120)			HTi10	100 (70—130)

★ : Со склада в Японии. □ : Нет на складе, выпускается исключительно под заказ.