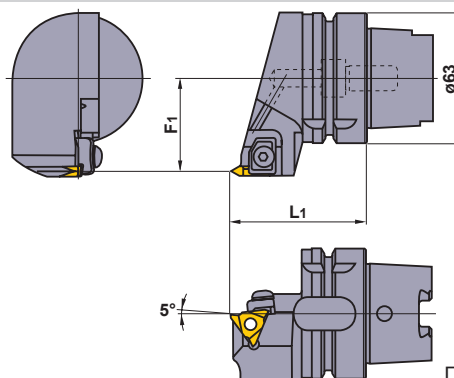
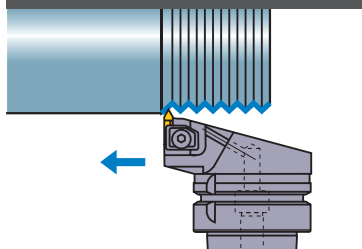






MT

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

ИНСТРУМЕНТ HSK-T

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