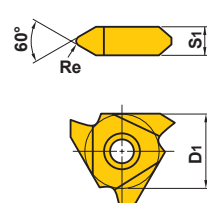
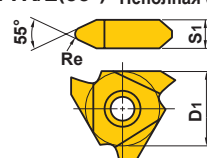


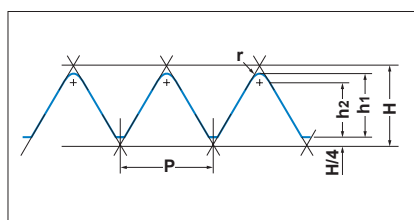
## СИСТЕМА HSK-T

## 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°	<b>MTTR436000</b>	G		●	●			-0.8	12.7	4.76	0	<b>MTTR/L(60°)</b> Неполная форма  Показана правая пластина.	
	<b>R436001</b>	G	★	●	●	★		1.0—1.75	12.7	4.76	0.1		
	<b>L436001</b>	G	★		●	★		1.0—1.75	12.7	4.76	0.1		
	<b>R436002</b>	G	★	●	●	★		2.0—2.5	12.7	4.76	0.2		
	<b>L436002</b>	G		●	●			2.0—2.5	12.7	4.76	0.2		
	<b>R436003</b>	G	★	●	●	★		3.0—3.5	12.7	4.76	0.3		
	<b>L436003</b>	G		●	●			3.0—3.5	12.7	4.76	0.3		
	<b>R436004</b>	G		●	●			4.0—4.5	12.7	4.76	0.4		
Неполный профиль 55°	<b>MTTR435501</b>	G		●	★			(28—10)	12.7	4.76	0.1	<b>MTTR/L(55°)</b> Неполная форма  Показана правая пластина.	
	<b>R435502</b>	G		●	●			(16—8)	12.7	4.76	0.2		
	<b>R435503</b>	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	
<b>h1</b>	0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76	
<b>h2</b>	0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11	
<b>r (Угловой радиус)</b>	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65	
Номер прохода	<b>1</b>	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	<b>2</b>	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	<b>3</b>	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	<b>4</b>	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	<b>5</b>		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	<b>6</b>			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	<b>7</b>					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	<b>8</b>						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	<b>9</b>							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	<b>10</b>							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	<b>11</b>								0.05	0.10	0.10	0.10
	<b>12</b>									0.05	0.10	0.10
	<b>13</b>										0.05	0.10
	<b>14</b>											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.