

Технические примечания

Технические инструкции
 Общая информация о нарезании резьбы

Рекомендуемое количество проходов

Указанное, ниже в таблице, количество проходов - только рекомендация (ориентир) для нарезания резьбы. Чтобы достичь хорошей долговечности инструмента, вы должны учитывать подачу инструмента. Завершающие проходы в этой таблице не учитываются.

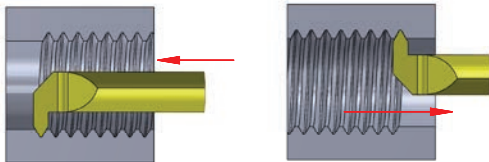
| | Сталь (Н/мм ² (МПа) предел прочности) | | | | | Нержавеющая сталь | Чугун | Алюминий | |
|--------------------------|--|---------|---------|----------|-------|-------------------|-------|----------|----|
| | 400-500 | 500-700 | 700-850 | 850-1150 | >1150 | | | | |
| Скорость рез. V, м/мин → | 160 | 140 | 120 | 90 | 70 | 90 | 100 | 300 | |
| Шаг P | количество проходов | | | | | | | | |
| мм Дюймы" | | | | | | | | | |
| 0,5 | 48 | 5 | 5 | 5 | 5 | 8 | 8 | 5 | 5 |
| 0,8 | 32 | 6 | 6 | 6 | 6 | 8 | 8 | 6 | 6 |
| 1 | 24 | 7 | 7 | 7 | 7 | 8 | 8 | 7 | 7 |
| 1,25 | 20-19 | 8 | 8 | 8 | 8 | 10 | 10 | 8 | 8 |
| 1,5 | 16 | 10 | 10 | 10 | 10 | 12 | 12 | 10 | 10 |
| 1,75 | 14 | 12 | 12 | 12 | 12 | 14 | 14 | 12 | 12 |
| 2 | 12-11 | 13 | 13 | 13 | 13 | 15 | 15 | 13 | 13 |
| 2,5 | 10 | 15 | 15 | 16 | 16 | 18 | 18 | 16 | 15 |
| 3 - 3,5 | 8 | 16 | 16 | 17 | 17 | 20 | 20 | 17 | 16 |
| 4 | | 18 | 18 | 19 | 19 | 22 | 22 | 19 | 18 |
| 5 | | 20 | 20 | 21 | 21 | 24 | 24 | 21 | 20 |
| 6 | | 22 | 22 | 23 | 23 | 26 | 26 | 23 | 22 |

Направление подачи

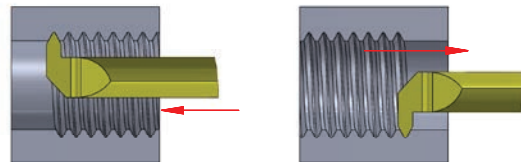
Каждая вставка может использоваться для правой и левой резьбы.

Вам нужно только рассмотреть следующее направление подачи:

Правая резьба



Левая резьба



Возможные виды подачи:

| Радиальная подача | Чередование боковой подачи | Боковая подача |
|--|--|--|
| Наиболее используемый метод для нарезания резьбы. Обе стороны находятся в процессе одновременно. | Резание происходит по-перемерено (с чередованием) сторон. | Для всей резьбы используется только одна режущая кромка. |
| Проблемное образование стружки, высокая режущая сила и износ на пластине и заготовке. | Снижение силы резания, увеличение срока службы (стойкости) инструмента и лучшее образование стружки. | Уменьшенная сила резания и лучшее образование стружки, но односторонняя износостойкость. |

