



МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ РЕЗЬБЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

					TC728	TC729	TB514	TC727
ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (м/мин)			
P	1	Нелегированная сталь	125				15-20	
	2		190	13	15-20		15-20	15-20
	3		250	25	12-18			12-18
	4		270	28	10-15			10-15
	5		300	32				
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	10-15		10-15
	7		275	29	10-15	10-15		10-15
	8		300	32		6-10		
	9		350	38		3-5		
M	12	Нержавеющая сталь	200	15			7-10	
	13		240	23			5-8	
	14		180	10		4-6	4-6	
K	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15			10-15
	18		250	25	5-8			5-8
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15			10-15
	22		100		10-15			10-15
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20			15-20
	24		90		15-20			15-20
	25		130		10-15			10-15
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		25-35			25-35
	27		90		8-12			8-12