



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

Для использования на гайконарезных станках

ТС803 СЕРИЯ

ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка		НВ	НRC	Vc (м/мин)	
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% С	Отожженная	125		15-20	
	2		Около 0.45% С	Отожженная	190	13	15-20	
	3		Около 0.45% С	Закаленная	250	25	12-18	
	4		Около 0.75% С	Отожженная	270	28	10-15	
	5		Около 0.75% С	Закаленная	300	32		
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	10	10-15	
	7			Закаленная	275	29	10-15	
	8			Закаленная	300	32		
	9			Закаленная	350	38		
	10	Высоколегир. сталь		Отожженная	200	15		
	11			Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15		
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23		
	14		Аустенитная		180	10		
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	10-15	
	18		Перлитная		250	25	5-8	
	19	Ковкий чугун	Ферритная		130			
20	Перлитная		230	21				
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60			
	22		Отвержд. Закаленная		100			
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75			
	24		≤ 12% Si, Отвержд. Закаленная		90			
	25		> 12% Si, Не отверждаемая		130		10-15	
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/ Латунь)	Сплавы, PB>1%		110		25-35	
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)		90		8-12	
	28	Неметаллич. материалы	CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100			
	29		Дюралюпласт, пластик					
30	Каучук, дерево							
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15		
	32				280	30		
	33				250	25		
	34		Ni или Co Основа		Состаренная	350	38	
	35				Литье	320	34	
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm			
37	Альфа+Бета спл.		Закаленная	1050 Rm				
H	38	Закаленная сталь			550	55		
	39				630	60		
	40	Отбелен. чугун	Литье		400	42		
	41	Закален. чугун	Закаленная		550	55		