

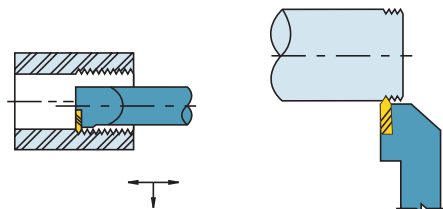
■ 4-ый шаг - выбор инструмента из каталога

Примечание. Размер пластины должен соответствовать размеру эталонной пластины выбранного инструмента.

Требуемая информация:

- наружная или внутренняя резьба
- минимальный диаметр отверстия (для внутренней резьбы)
- исполнение инструмента
- размер пластины (размер эталонной пластины)

Выбирайте инструмент в соответствии с размером пластины и ее исполнением



номер по каталогу	эталонная пластина
NSR-163D	N.3R
NSR-164D	N.4R

Примечание. Для каждого инструмента TOP NOTCH указывается эталонная пластина, чтобы было понятно, пластины какого размера и исполнения можно закреплять. Пластины для обработки канавок и резьбы можно закреплять в одном инструменте с соответствующим размером гнезда.

Для достижения оптимальной производительности резбонарезания применяйте оптимальные углы и глубины врезания.

Рекомендации см. на стр. E65-E67 этого каталога.

Для нарезания внутренней резьбы минимальный диаметр отверстия зависит от профиля резьбы - подробнее см. на стр. E75.

■ Пример нарезания резьбы инструментом TOP NOTCH:

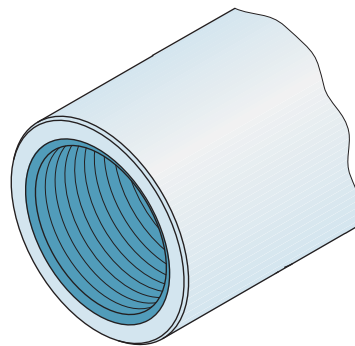
применение: 8 витков резьбы на дюйм (внешняя трапецеидальная резьба Acme)
 правосторонняя резьба
 материал: легированная сталь
 диаметр резьбы: 4,5 дюйма (114,3 мм)
 хорошие условия резания
 подача в сторону зажимного патрона

Рекомендация:

пластина: NA3L8
 марка сплава: KC5010
 размер пластины: 3

расточная оправка: A40NER3 (метрическая: A50UNNTOR4)
 эталонная пластина: N.3L

скорость резания: 500 футов в минуту (150 м/мин)
 число проходов при
 врезной подаче*: 12 проходов



*Рекомендации по врезной подаче приведены в разделе технических данных на стр. E65-E67.