

Технические данные для нарезания резьбы



Выбор марки Kennametal

■ Рекомендуемые марки и скорости для нарезания резьбы на различных заготовках

группа заготовки	материал заготовки	рекомендуемая окружная скорость (м/мин)				
		без покрытия	Нанесение покрытия осаждением из паров			
		K68	KC5010	KC5025	KC5410	KU25T
автоматная углеродистая сталь	10L18, 10L45, 1213, 12L13, 12L14, 1140, 1141, 11L44, 1151, 10L50	—	91–198	45–198	—	91–137
нелегированная углеродистая сталь	1006, 1008, 1010, 1015, 1018, 1020, 1025, 1026, 1108, 1117	—	76–198	45–175	—	76–122
легированные стали/инструментальные стали 150–325 HB до 35 HRC	1042, 1045, 1070, 1080, 1085, 1090, 1095, 1541, 1561, 1572, 5140, 8620, W1, O1, S1, P20, H13, D2, A6, H13, L6	—	76–198	38–167	—	73–122
легированные стали/инструментальные стали 330–450 HB 36–47 HRC		—	61–160	—	—	61–106
мартенситная/ферритная нержавеющая/старение закалка	416, 420F, 440F, 405, 409, 429, 430, 434, 436, 442, PH	—	45–160	30–122	—	24–61
аустенитная нержавеющая сталь	201, 202, 301, 302, 303, 304, 304, 305, 321, 347, 348, 310, 314, 316, 316L, 330	61–106	61–198	46–137	—	24–106
серый чугун 135–270 HB	класс 20, 30, 35, 45	61–91	61–237	46–122	—	30–110
серый чугун 275–450 HB	класс 50, 55, 60	45–76	45–175	15–76	—	30–110
сплав/пластичный чугун	A536, J434C, 60–40–18, 80–55–06, 100–70–03	45–76	45–198	30–160	—	30–110
автоматная алюминиевые сплавы	2024-T4, 2014-T6, 6061-T6 2011-T3, 3003-H18, A2, Alcan, технология Alcoa 510, дюралюминий	122–244	122–365	—	152–457	30–305
высококремнистый алюминиевые сплавы	A380, A390, A380-1, A390-1, A380-2	—	—	—	—	—
медь/цинк/латунь		76–183	76–304	46–236	—	30–244
неметаллический	графит, нейлон, пластмасса, каучук, фенольные смолы, углерод	122–457	122–396	46–305	—	30–304
высокотемпературные сплавы 125–269 HB (до 27 HRC)	никель 200, монель, R405, монель K500, инконель 600, инконель 625/901x750/718, вaspалой, хастеллой C	24–37	24–122	13–76	—	11–85
высокотемпературные сплавы 260–450 HB (26–47 HRC)	рене 95, вaspалой A286, инколой 800, хайнес 188, стеллит F, хайнес 25	24–30	30–76	6–61	—	11–61
титановые сплавы	Ti-6Al-4V, Ti-5Al-2.5Sn	34–55	34–99	—	—	11–76

ПРИМЕЧАНИЕ. Когда уровни твердости заготовки достигнут максимума, начальная скорость (в футах в минуту) должна быть минимальной. Регулярно осматривайте зажимы пластины на предмет выявления износа.

Подготовка кромки:

без покрытия (острая)

Покрытие, нанесенное осаждением из паров, — легкое хонингование, кроме положительного верхнего угла, острого верхнего угла.