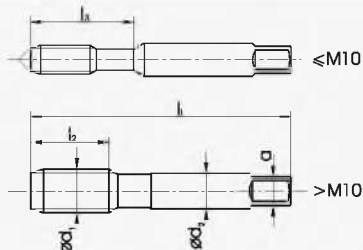


Основная метрическая резьба ISO DIN-13

ISO Metric coarse thread DIN-13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN-13

HSSE
PM

DIN-352

ПРИМЕНЕНИЕ / Application / Einsatzgebiete

HRC50

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ / Material / Werkstoff

H6.1

ИЗГОТОВЛЕН ИЗ / Quality of material / Qualität

HSSE-PM

ТИП ОТВЕРСТИЯ / Hole type / Lochform



<1,5d

ИСПОЛНЕНИЕ / Execution / Ausführung

ПОКРЫТИЕ / Coating / Beschichtung


TiCN

СБЕГ РЕЗЬБЫ / Chamfer / Anschnitt

D / 4-5P

ТОЧНОСТЬ / Tolerance / Toleranz

6HX

M Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a		INDEX	E4-135E01										
M 4	0,7	45	12	21	4,5	3,4	3,3	0050	○										
M 5	0,8	50	14	24	6	4,9	4,2	0050	●										
M 6	1	56	16	27	6	4,9	5	0060	●										
M 8	1,25	63	20		6	4,9	6,8	0080	●										
M 10	1,5	70	22		7	5,5	8,5	0100	●										
M 12	1,75	75	24		9	7	10,2	0120	●										
M 16	2	80	27		12	9	14	0160	●										
M 20	2,5	95	32		16	12	17,5	0200	○										

Рекомендации к применению:

1. Для машинного нарезания резьбы рекомендуем использовать пневматические резьбонарезные станки MPD, представленные на стр.217
2. Охлаждение: высококачественные СОЖ, например TEREBOR
3. Максимальная глубина резьбы - 1,5 *D
4. Необходимо тщательно очищать инструмент от стружки перед каждым следующим применением, и резьбовые отверстия перед нарезанием резьбы.
5. Использовать держатели инструмента с установленным на максимально низкий уровень ограничителем момента.
6. Не использовать ручное нарезание резьбы.
7. Нарезание резьбы производить без остановок и прерываний.
8. Скорость резания 1-4 м/мин

Recommendations for use:

1. Machine processing, recommended pantograph type pneumatic machines such as MPD
2. Cooling: high-grade cutting fluid such as TEREBOR
3. Maximum threading depth 1,5 xD
4. Most carefully clean of chips on the tap and the threaded hole before using again.
5. Using a toolholder with safety clutch torque should be set to the max value.
6. In any case do not manually tapping
7. Tapping without any interruption to the required depth
8. Cutting speed 1-4 m/min

Einsatzempfehlungen:

1. Maschinenbearbeitung, pneumatische Schwenkvorrichtungen z.B. MPD zu empfehlen
2. Kühlung: hochqualitatives Schneidöl, z. B. Terebor
3. Max. Gewindetiefe 1,5xD
4. Nach jedem Gewindeschneiden müssen hängegebliebene Späne aus dem Gewindebohrer und der Bohrung sorgfältig entfernt werden.
5. Beim Einsatz eines Gewindeschneidfutters mit Überlastkupplung auf maximalen Drehmomentwert einstellen
6. In keinem Fall mit Hand schneiden
7. Schneiden ohne Rückdrehen auf volle Gewindetiefe
8. Schnittgeschwindigkeit 1-4 m/min

ПРИМЕР ДЛЯ ЗАКАЗА / Example of order / Beispiel einer Bestellung:

E4-135E01-0080
DIN-352 D M8 6HX HSSE-PM HRC50 TiCN

● В наличии на складе / On stock / Ab Lager

○ Под заказ / On request / Auf Anfrage