

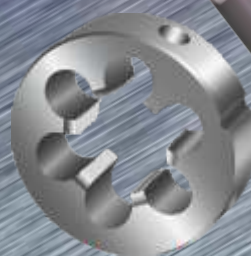
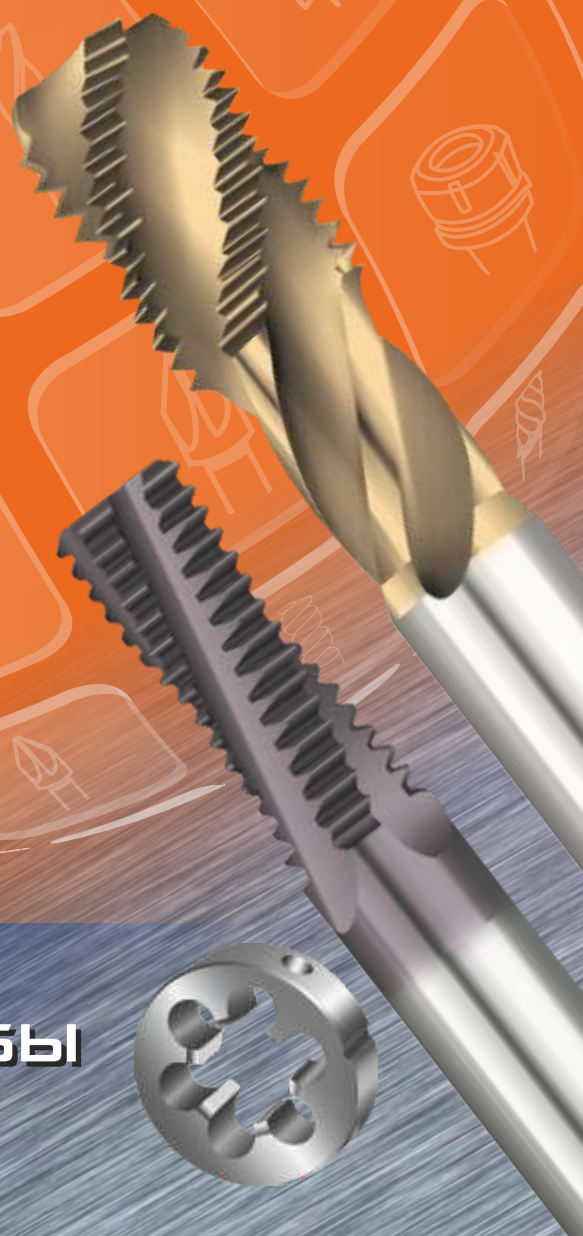
ИНКРОМ®

2.1

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ





Уважаемый коллега!

Вы держите в руках каталог по резьбонарезному инструменту торговой марки ИНКРОМ.

Это первая отечественная торговая марка, предлагающая своему покупателю широчайший спектр инструмента и станочной оснастки премиум-класса.

Работая в сфере машиностроения с 1993 г., наши сотрудники обобщили передовой опыт известных мировых производителей инструмента и станочной оснастки и на основе этого разработали линейку продукции, охватывающую сверление, резьбонарезание и фрезерование осевым инструментом, а также большую часть видов оснастки для современных станков с ЧПУ.

Будучи профессионалами в области металлообработки, как, надеюсь, и Вы, мы понимаем, что привлекательность торговой марки складывается для потребителя из:

- **высокого качества;**
- **широкого спектра возможностей предлагаемой линейки продукции;**
- **высокого уровня сервиса и логистики.**

Вся продукция, выпускаемая под торговой маркой ИНКРОМ, изготавливается:

- **на современном оборудовании лучших мировых производителей;**
- **из качественных инструментальных материалов европейского производства;**
- **в соответствии с нормами и стандартами РФ и мировыми стандартами.**

Если Вы требовательны к качеству инструмента и его свойствам, если Вам важна надежность инструмента, широкий ассортимент из «одних рук» и при этом разумная цена, то Вы сделали правильный выбор, обратив свое внимание на продукцию ИНКРОМ.

В других каталогах Вы найдете:

- **сверла быстрорежущие;**
- **сверла и фрезы твердосплавные;**
- **зенковки, цековки, развертки, зенкеры;**
- **фрезы концевые и насадные;**
- **оснастку станочную;**
- **твердосплавный инструмент для токарных автоматов продольного точения.**



Результаты применения инструмента и его стойкость напрямую зависят от правильного подбора типа инструмента и режимов резания в зависимости от конкретной задачи, обрабатываемого материала, его состояния и условий обработки.

КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ?

1. Выберите серию инструмента, исходя из предполагаемых групп обрабатываемых материалов и способа образования резьбы.

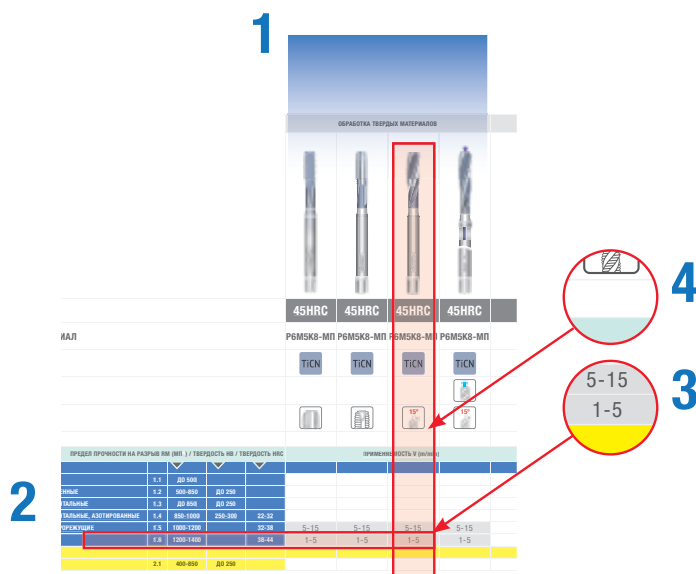
2. Выберите конкретную группу материалов, предполагаемых для обработки данным инструментом.

3. В области пересечения выбранной серии инструмента и группы материалов определите наиболее подходящий вариант исполнения инструмента исходя из типа обрабатываемого отверстия, покрытия и производительности.

4. Найдите в таблице номер страницы каталога, на которой расположен размерный ряд выбранного инструмента.

5. На указанной странице определите первую часть обозначения выбранного инструмента. в вертикальном столбце.

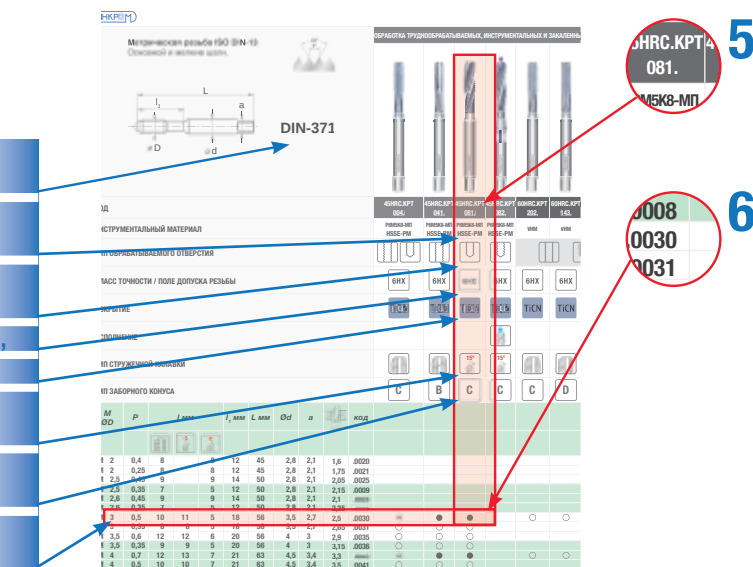
6. Вторую часть обозначения определите в горизонтальной строке, соответствующей необходимому размеру резьбы.



ПРИМЕР:

Если вашим требованиям соответствует:

метчик машинный DIN-371 с шейкой, из порошковой стали P6M5K8, для обработки глухих отверстий, с полем допуска 6HX, с покрытием TiCN, с правой винтовой канавкой 15°, с заборным конусом C, для нарезания резьбы МЗ,



Артикул для заказа:

45HRC.KPT081.0030

ОПРЕДЕЛЕНИЕ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ

Число, найденное в п.3, является рекомендованным диапазоном скоростей резания V (м/мин); получить значение скорости вращения n в оборотах (1/мин.) для конкретного диаметра сверла можно по формуле

$$n = \frac{V \cdot 1000}{D \cdot \pi} \quad [1/\text{min}] \quad \text{либо по таблице (стр. 169).}$$



СОДЕРЖАНИЕ	стр.
ПОДБОР И ЗАКАЗ ИНСТРУМЕНТА	2
ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА	4
СЕРИИ ИНСТРУМЕНТА	6
НОВИНКИ. МЕТЧИКИ STVA, STRONG TAP	7
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ. ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ	8
МЕТЧИКИ STVA	10
МЕТЧИКИ STRONG TAP	14
НОВИНКИ. ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ	19
ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. МЕТЧИКИ	23
ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ ИНСТРУМЕНТА	24
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ КОМПЛЕКТНЫЕ И ШТУЧНЫЕ. ГОСТ 3266, DIN 352/2181, ISO 529	850/INOX/45HRC/55HRC 40
МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ	59
ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа	850 59
ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371/376/374	62
ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1000 МПа	INOX 71
ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)	1200 76
ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ	TITAN 80
ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ	45HRC/60HRC 84
ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ	GUSS 91
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ	ALG/AL600/BRASS 94
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА	SYNC 101
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ	FORM 110
МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ. ОБЩАЯ ОБРАБОТКА	850EL 116
МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ	500/850 119
ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ	123
ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ	500/850/INOX/SUP-Inox/BRASS 124
ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КРУГЛЫЕ	FORM 135
РЕЗЬБОФРЕЗЫ	UNI/ALG 138
ДЕРЖАТЕЛИ И УДЛИНИТЕЛИ РЕЗЬБОНЕРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА	145
УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ	146
ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ	147
ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ	147
ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	149
ТИПЫ РЕЗЬБЫ	150
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	151
ЭЛЕМЕНТЫ РЕЗЬБЫ	152
ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ	153
КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МЕТЧИКОВ	154
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ МЕТЧИКОВ ПО DIN 2184-1	154
ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ МЕТЧИКОВ	156
КАНАВКИ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197	156
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ ИНСТРУМЕНТОВ И ДОПУСКИ РАЗМЕРОВ	157
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКОВ МЕТЧИКОВ	158
ЗНАЧЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА	159
ДИАМЕТРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ	160
ДИАМЕТРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ РАСКАТНИКАМИ	161
ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ПРИ НАРЕЗАНИИ РЕЗЬБЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	162
КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЛАШЕК РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ	163
ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПЛАШЕК И ИХ ПРИМЕНЕНИЕ	163
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ МАШИННЫХ ПЛАШЕК	163
ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ	164
НАКАТЫВАНИЕ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	165
ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ	165
МЕТОДЫ РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЯ	167
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ И УСТРАНЕНИЮ ПРОБЛЕМ ПРИ РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИИ	168
ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ ОТ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ И ДИАМЕТРА ИНСТРУМЕНТА	169
ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ВЕЛИЧИН ТВЕРДОСТИ И ПРОЧНОСТИ	170
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ	171

ГРУППА ISO	МАТЕРИАЛ	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ (МПА)	ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА						НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА	
			ОБЫЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		УНИВЕРСАЛЬНАЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОЙ ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		РУЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР
			ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР	«ЖЕСТКОЕ» РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ	ОБЫЧНОЕ НАРЕЗАНИЕ	ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР		
P	АВТОМАТНЫЕ СТАЛИ	350-500	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	АВТОМАТНЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ	ДО 500	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	500 
P	КОНСТРУКЦИОННЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ И УЛУЧШЕННЫЕ СТАЛИ	500-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ И ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ	900-1200	1200 	1200 	STT 	SYNC 	45HRC 		SUP-INOX 	
P	АЗОТИРОВАННЫЕ СТАЛИ	700-900	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	АЗОТИРОВАННЫЕ И УЛУЧШЕННЫЕ СТАЛИ	800-1200	1200 	1200 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	SUP-INOX 	
P	МЯГКИЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ	500-750	STVA 	850 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	850 	850 
P	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ	700-1000	1200 	1200 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	SUP-INOX 	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ	900-1250	45HRC 	1200 	STT 	SYNC 	45HRC 			
P	УГЛЕРОДИСТЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ	700-900	1200 	1200 	STT 	SYNC 	INOX 	850 	SUP-INOX 	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ	850-1250	45HRC 	1200 	STT 	SYNC 	45HRC 		SUP-INOX 	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 44HRC		45HRC 				45HRC 			
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ФЕРРИТНЫЕ И МАРТЕНСИТНЫЕ		INOX 	INOX 	STT 	SYNC 	INOX 	INOX 	SUP-INOX 	INOX 
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ АУСТЕНИТНЫЕ		INOX 	INOX 	STT 	SYNC 	INOX 	INOX 	SUP-INOX 	INOX 
K	СЕРЫЙ ЧУГУН	180-240 HB	GUSS 	GUSS 			850 	500 	850 	
K	СЕРЫЙ ЧУГУН	240-300 HB	GUSS 	GUSS 			850 	500 	INOX 	850 
K	КОВКИЙ ЧУГУН	180-240 HB	GUSS 	GUSS 	STT 	SYNC 	850 	500 	INOX 	850 

ГРУППА ISO	МАТЕРИАЛ	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ (МПА)	ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА						НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА	
			ОБЫЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		УНИВЕРСАЛЬНАЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОЙ ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ		РУЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР
			ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР	«ЖЕСТКОЕ» РЕЗЬБО-НАРЕЗАНИЕ	ОБЫЧНОЕ НАРЕЗАНИЕ	ЛУЧШИЙ ВЫБОР	ЭКОНОМИЧНЫЙ ВЫБОР		
N	АЛЮМИНИЙ		AL600 ☐	850 ☐			850 ☐	500 ☐	INOX ☒	850 ☐
N	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ ДО 10% SI	180	ALG ☒	ALG ☐	STT ☐	GLS ☐	SYNC ☒	INOX ☐	850 ☐	850 ☐
N	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ БОЛЕЕ 10% SI	150-250	ALG ☒	ALG ☐	STT ☐	GLS ☐	SYNC ☒	INOX ☐	850 ☐	850 ☐
N	МЕДЬ	200-400	INOX ☒		STT ☐	GLS ☐	INOX ☐	850 ☐	850 ☐	850 ☐
N	ХРУПКАЯ ЛАТУНЬ С КОРОТКОЙ СТРУЖКОЙ	350-550	BRASS ☐				INOX ☐	850 ☐	850 ☐	850 ☐
N	ПРОЧНАЯ ЛАТУНЬ С ДЛИННОЙ СТРУЖКОЙ	250-550	850 ☒	850 ☐	SYNC ☒	TICN ☐	INOX ☐	850 ☐	850 ☐	850 ☐
N	БРОНЗЫ	200-500	BRASS ☐	850 ☐	SYNC ☒	TICN ☐	1200 ☒	INOX ☐	850 ☐	850 ☐
N	БРОНЗЫ	500-800	850 ☒	850 ☐	SYNC ☒	TICN ☐	1200 ☒	INOX ☐	850 ☐	850 ☐
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ		GUSS ☒	GUSS ☐			INOX ☐	850 ☐	850 ☐	850 ☐
N	ЦИНК И ЕГО СПЛАВЫ						INOX ☐	850 ☐	850 ☐	850 ☐
N	ДУРОПЛАСТЫ		GUSS ☒	GUSS ☐			INOX ☐	850 ☐	850 ☐	850 ☐
N	ТЕРМОПЛАСТЫ		TITAN ☒	850 ☐			INOX ☐	850 ☐	850 ☐	850 ☐
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	ДО 700	TITAN ☒	45HRC ☒			TINOX ☐	45HRC ☒	SUP-INOX ☒	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	700-1000	TITAN ☒	45HRC ☒			TINOX ☐	45HRC ☒	SUP-INOX ☒	
S	СПЛАВЫ HASTELLOY, ИНКО-НЕЛЬ, NIMONIC		NICKEL ☐				TINOX ☐	45HRC ☒	SUP-INOX ☒	
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 45 HRC		60HRC ☒	45HRC ☒			45HRC ☒			
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 50 HRC		60HRC ☒	45HRC ☒			45HRC ☒			
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 60 HRC		60HRC ☒							

СЕРИИ ИНСТРУМЕНТА

Специалисты торговой марки ИНКРОМ, движимые стремлением максимально полно удовлетворить потребности потребителей, предлагают резьбонарезной инструмент для всех возможных групп обрабатываемых материалов. При этом потребитель имеет возможность выбрать из предлагаемых вариантов исполнения инструмента именно тот, который наиболее подходит его производственным задачам и бюджету. Весь ассортимент мы делим по сериям в зависимости от обрабатываемых материалов и технологии образования резьбы.

СЕРИЯ	ПРИМЕНЕНИЕ
500	Общее применение. Обработка низкоуглеродистых, низколегированных, конструкционных и автоматных сталей с пределом прочности до 500 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов.
850	Общее применение. Обработка низкоуглеродистых, низколегированных, конструкционных и автоматных сталей с пределом прочности 600–850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов. Возможна обработка нержавеющей стали.
НОВИНКА! STVA	Усовершенствованная серия метчиков общего применения. Обработка всех видов сталей до 1000 МПа включительно, нержавеющей сталей, чугунов и сплавов цветных металлов. До 2-х раз более высокая стойкость по сравнению с другими метчиками общего применения.
850AZ	Метчики с шахматным расположением зубьев для нарезания резьбы в сквозных отверстиях деталей из низколегированных, конструкционных и автоматных сталей с пределом прочности до 850 МПа, сплавов цветных металлов, термопластов. Возможна обработка нержавеющей стали.
INOX	Обработка нержавеющей, кислотоупорных, высоколегированных сталей с пределом прочности до 1000 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов.
НОВИНКА! SUP-INOX	Специальное исполнение круглых плашек для высокопроизводительной обработки следующих материалов: нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа, алюминиевых сплавов. Возможна обработка титановых и никелевых сплавов при условии хорошего охлаждения.
1200	Основное назначение — обработка труднообрабатываемых, высоколегированных и инструментальных сталей с пределом прочности 850–1200 МПа и твердостью до 38 HRC. Универсальные метчики для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей до 500 и до 850 МПа, нержавеющей, кислотоупорных, высоколегированных сталей до 1200 МПа, чугунов, алюминиевых сплавов. Возможна обработка сплавов других цветных металлов.
НОВИНКА! STT	Strong Tap - первый выбор для высокопроизводительной обработки всех групп материалов, кроме закаленных сталей. В равной мере эффективная обработка всех групп сталей, в т.ч. сталей до 45 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов. Возможна обработка титанов и жаропрочных сплавов. Работа как в режиме «жесткого» резьбонарезания, так и в режиме обычного резьбонарезания.
TITAN	Обработка титановых сплавов и никеля, сталей с пределом прочности до 1400 МПа и duplexных нержавеющей сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.
TITAN AZ	Метчики с шахматным расположением зубьев и левой стружечной канавкой для обработки сквозных отверстий в титановых сплавах и никеле, сталях с пределом прочности 850–1400 МПа. Возможна обработка алюминиевых сплавов.
TINOX	Специальное исполнение для обработки титановых сплавов и нержавеющей сталей.
45HRC	Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности 1000–1400 МПа и сталей твердостью до 45 HRC. Возможна обработка чугунов и латуней, дающих короткую стружку.
55HRC	Специальное исполнение для обработки труднообрабатываемых материалов твердостью до 55 HRC.
60HRC	Твердосплавные метчики для обработки закаленных сталей твердостью до 60 HRC.
GUSS	Обработка серых чугунов и чугунов со сфероидальным графитом и алюминиевых сплавов. Возможна обработка магниевых сплавов, дуропластов и армированных пластиков.
ALG	Обработка сплавов алюминия. Возможна обработка серых чугунов.
AL600	Обработка алюминия. Возможна обработка сталей с пределом прочности до 600 МПа.
BRASS	Обработка латуней и бронз, дающих короткую стружку.
SYNC	Для нарезания резьбы на станках с ЧПУ в режиме «жесткого резьбонарезания». Обработка широкого спектра материалов: сталей, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.
FORMA	Метчики бесстружечные для обработки материалов с высокой адгезией.
FORMN	Метчики бесстружечные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.
FORMC	Метчики бесстружечные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для обработки материалов с пониженной вязкостью.
FORMU	Метчики бесстружечные твердосплавные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.
FORMD	Плашки резьбонакатные для обработки широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.
UNI	Универсальное применение. Высокопроизводительная, высокоэффективная обработка всех сталей до 1200 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, титановых сплавов и никеля.

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ

МЕТЧИКИ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

СЕРИЯ **STVA**

СЕРИЯ **Strong Tap**

МЕТЧИКИ

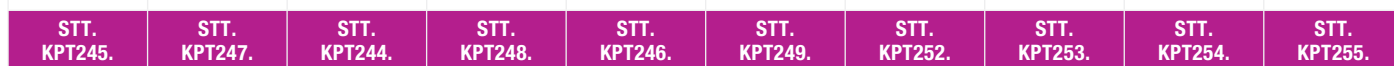


ВНИМАНИЕ! Стартовое значение скорости резания следует выбрать в середине рекомендуемого диапазона скоростей и в дальнейшем корректировать его в зависимости от результатов нарезания резьбы и конкретных задач. В любом случае, серьезное занижение скорости резания по отношению к нижней границе указанного диапазона скоростей приведет к отсутствию процесса резания как такового, существенно ухудшит образование стружки и ее вывод из отверстия и, в конечном итоге, приведет к преждевременному износу метчика или его поломке.

МЕТЧИКИ *STVA*

						STVA. KPT266.	STVA. KPT264.	STVA. KPT267.	STVA. KPT265.
СЕРИЯ						P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ									
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ						6H	6H	6H	6H
ПОКРЫТИЕ						Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ									
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА						B	C	B	C
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА						11	11	12-13	12-13
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC					ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин)			
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			10-35	10-35	10-35	10-35
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		10-35	10-35	10-35	10-35
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		10-30	10-30	10-30	10-30
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	10-30	10-30	10-30	10-30
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		5-20	5-20	5-20	5-20
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		5-20	5-20	5-20	5-20
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250		5-10	5-10	5-10	5-10
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180					
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		10-20	10-20	10-20	10-20
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		10-20	10-20	10-20	10-20
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210		15-25	15-25	15-25	15-25
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260		15-25	15-25	15-25	15-25
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120					
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180					
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180		10-25	10-25	10-25	10-25
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120		10-25	10-25	10-25	10-25
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240		10-25	10-25	10-25	10-25
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11							
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1			45-50				
H	50-55 HRC	6.2			50-55				
H	55-60 HRC	6.3			55-60				

1-4 - V_c м/мин - основное применение1-4 - V_c м/мин - возможное применение

[illegible]

15	16	15	16	15	16	17	18	17	18
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

Возможны другие варианты исполнения метчиков по материалу и покрытию по желанию заказчика

МЕТЧИКИ СЕРИИ STVA

ТМ «ИНКРОМ», СЛЕДУЯ ПОТРЕБНОСТЯМ КЛИЕНТОВ, ПРОДОЛЖАЕТ РАЗВИВАТЬ ЛИНЕЙКУ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ И ПРЕДЛАГАЕТ ВАМ НОВЫЕ МЕТЧИКИ СЕРИИ STVA

Данные метчики являются творческим развитием метчиков серии 850, основной группой обрабатываемых материалов для которых были стали. В результате изменения конструкции, применения новейшего двухслойного покрытия Ti-HARD, а также применения специальной технологии обработки поверхности диапазон основного применения метчиков значительно расширился. Эти метчики могут в равной степени успешно обрабатывать следующие группы материалов:

Р – стали **К** – чугуны **М** – нержавеющие стали **Н** – цветные металлы и неметаллы

Метчики STVA можно с успехом применять для малых и средних производственных серий как в режиме обычного резбонарезания (в т.ч. с компенсирующей оснасткой), так и в режиме жесткого резбонарезания (при этом рекомендуется применять специальные резбонарезные патроны с минимальной осевой компенсацией).

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕТЧИКОВ СЕРИИ STVA

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО РЕЗЬБЫ

ДО 2-Х РАЗ БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА

УМЕРЕННАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

УЛУЧШЕННАЯ ЭВАКУАЦИЯ СТРУЖКИ

ПРИВЛЕКАТЕЛЬНОЕ СООТНОШЕНИЕ ЦЕНА - КАЧЕСТВО

СТАБИЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС РЕЗАНИЯ

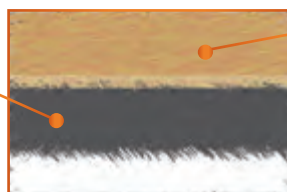
ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- Оптимизированная геометрия режущих кромок
- Инновационное многослойное покрытие Ti-HARD
- Специальная геометрия спиральной канавки
- Высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 (HSSE/HSSCo5)
- Специальная микрообработка режущих поверхностей

ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ Ti-HARD

1. Структура имеет два слоя - TiAlN и TiN.

Внутренний слой TiAlN:
- значительно
повышает термостойкость



Наружный слой TiN:
- придает высокую гладкость
поверхности
- осуществляет защитную
функцию для нижнего слоя
- придает покрытию повышенную
прочность на разрыв

2. Максимальная температура эксплуатации 1000°C

3. Твердость покрытия 3500 HV_{0.05}

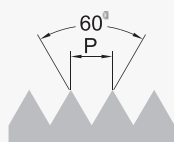
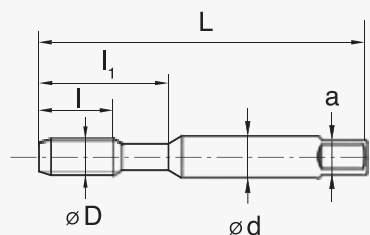
4. Цвет покрытия золотистый

5. Коэффициент трения по стали 0,3

По своим характеристикам метчики STVA занимают промежуточное положение между метчиками серии 850 и метчиками серии Strong Tap

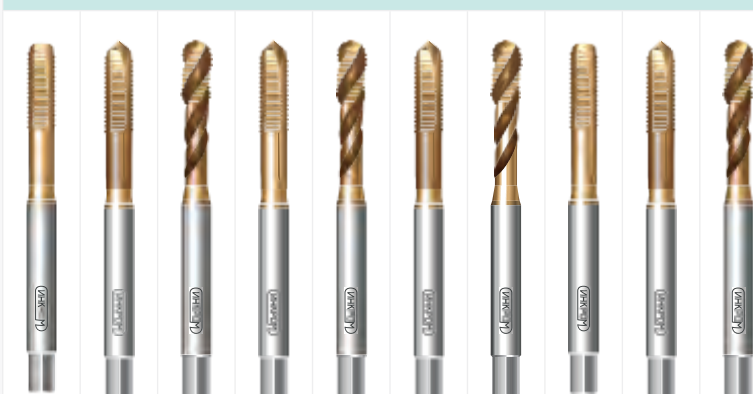
Метчики машинные высокопроизводительные

STVA

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.

DIN-371

P M K N



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА



M/MF	ØD	P	I	40°	I ₁	L	Ød	a	Код	Код	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.
					MM	MM					KPT390.	KPT266.	KPT264.	KPT414.	KPT411.	KPT415.	KPT416.	KPT417.	KPT418.	KPT419.
M 1	0,25	6	6,0	13	40	2,5	2,1	0,75	.0010	○	○	○								
M 1,1	0,25	6	6,0	13	40	2,5	2,1	0,85	.0011	○	○	○								
M 1,2	0,25	6	6,0	13	40	2,5	2,1	0,95	.0012	○	○	○								
M 1,4	0,30	7	8,0	13	40	2,5	2,1	1,10	.0014	○	○	○								
M 1,6	0,35	8	8,0	13	40	2,5	2,1	1,25	.0016	○	○	○								
M 1,7	0,35	8	8,0	13	40	2,5	2,1	1,35	.0017	○	○	○								
M 1,8	0,35	8	8,0	13	40	2,5	2,1	1,45	.0018	○	○	○								
M 2	0,40	10	10,0	13	45	2,8	2,1	1,60	.0020	○	●	●								
M 2,2	0,45	10	10,0	13	45	2,8	2,1	1,75	.0022	○	○	○								
M 2,3	0,40	10	10,0	13	45	2,8	2,1	1,90	.0023	○	○	○								
M 2,5	0,45	9	5,0	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025	○	○	○								
M 2,6	0,45	9	5,0	14	50	2,8	2,1	2,15	.0026	○	○	○								
M 3	0,50	10	5,0	18	56	3,5	2,7	2,50	.0030	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,60	12	6,0	20	56	4,0	3,0	2,90	.0035	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 4	0,70	12	7,0	21	63	4,5	3,4	3,30	.0040	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 4	0,50	12	7,0	21	63	4,5	3,4	3,50	.0041	○	○	○								
M 4,5	0,75	14	7,5	25	70	6,0	4,9	3,80	.0045	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 5	0,80	14	8,0	25	70	6,0	4,9	4,20	.0050	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 5	0,50	14	8,0	25	70	6,0	4,9	4,50	.0051	○	○	○								
M 6	1,00	18	10,0	30	80	6,0	4,9	5,00	.0060	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 6	0,75	14	10,0	30	80	6,0	4,9	5,20	.0062	○	○	○								
M 7	1,00	18	10,0	30	80	7,0	5,5	6,00	.0070	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	20	13,0	35	90	8,0	6,2	6,80	.0080	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 8	0,75	18	10,0	30	80	8,0	6,2	7,20	.0082	○	○	○								
MF 8	1,00	20	13,0	35	90	8,0	6,2	7,00	.0083	○	○	○								
M 9	1,25	20	13,0	35	90	9,0	7,0	7,80	.0090	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1,50	20	15,0	39	100	10,0	8,0	8,50	.0100	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 10	0,75	20	13,0	35	90	10,0	8,0	9,20	.0102	○	○	○								
MF 10	1,00	20	13,0	35	90	10,0	8,0	9,00	.0103	○	○	○								
MF 10	1,25	20	15,0	39	100	10,0	8,0	8,80	.0104	○	○	○								

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

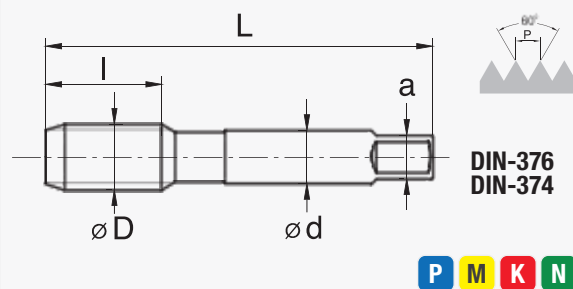
STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

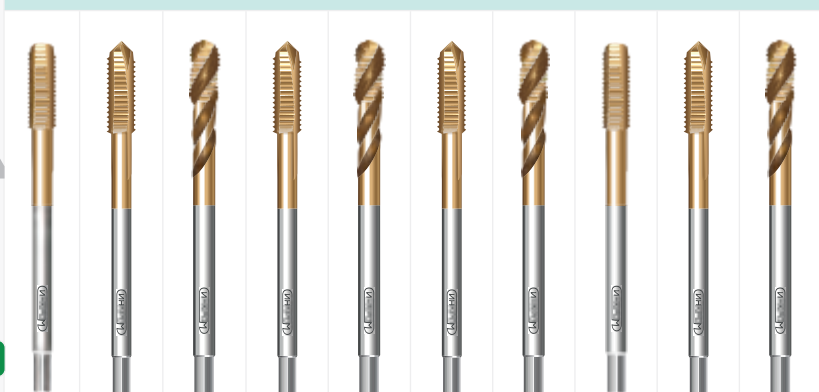
M

Метчики машинные высокопроизводительные

MF

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги

STVA



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6H	6H	6H	6G	6G	7G	7G	6H	6H	6H
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ										
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	B	C	B	C	B	C	C	B	C

M/MF	øD	P	I мм	L мм	ød	a	Код	Код	STVA. KPT317	STVA. KPT267	STVA. KPT265	STVA. KPT420	STVA. KPT421	STVA. KPT422	STVA. KPT423	STVA. KPT424	STVA. KPT425	STVA. KPT426
M 3	0,50	11	5	56	2,2	1,8	2,5	.0030	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 4	0,70	12	8	63	2,8	2,1	3,3	.0040	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 5	0,80	14	10	70	3,5	2,7	4,2	.0050	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 6	1,00	18	12	80	4,5	3,4	5,0	.0060	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	20	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 8	1,00	20	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 9	1,00	20	10	90	7,0	5,5	8,0	.0093	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1,50	20	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 10	0,75	18	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 10	1,00	20	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 10	1,25	20	15	100	7,0	5,5	8,8	.0104	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 11	1,00	20	10	90	8,0	6,2	10,0	.0113	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,75	24	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 12	1,00	20	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 12	1,25	20	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 12	1,50	20	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	2,00	25	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 14	1,00	20	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 14	1,25	20	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 14	1,50	20	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 15	1,00	20	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 16	2,00	32	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 16	1,00	20	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 16	1,50	20	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	2,50	32	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 18	1,00	24	13	110	14,0	11,0	17,0	.0183	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 18	1,50	24	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 18	2,00	27	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	2,50	32	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 20	1,00	24	13	125	16,0	12,0	19,0	.0203	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 20	1,50	24	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 20	2,00	27	20	140	16,0	12,0	18,0	.0206	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	2,50	32	25	140	18,0	14,5	19,5	.0220	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 22	1,00	24	13	125	18,0	14,5	21,0	.0223	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 22	1,50	24	17	125	18,0	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 22	2,00	27	20	140	18,0	14,5	20,0	.0226	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 24	3,00	38	30	160	18,0	14,5	21,0	.0240	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 24	1,00	27	13	140	18,0	14,5	23,0	.0243	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 24	1,50	27	20	140	18,0	14,5	22,5	.0245	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 24	2,00	27	20	140	18,0	14,5	22,0	.0246	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 25	1,50	27	20	140	18,0	14,5	23,5	.0253	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF 26	1,50	27	20	140	18,0	14,5	24,5	.0265	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

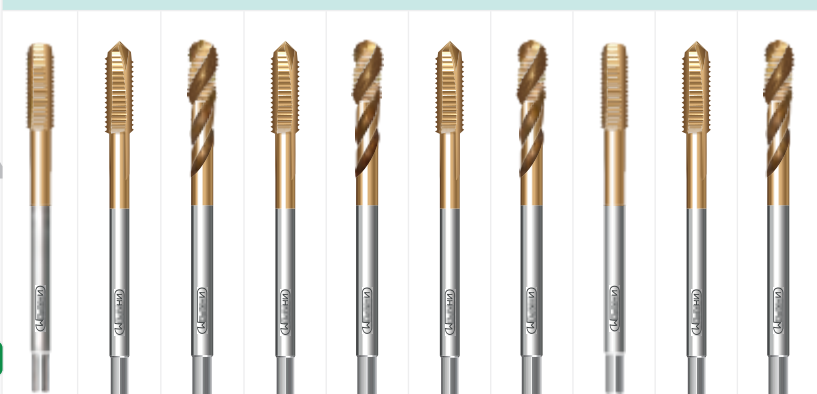
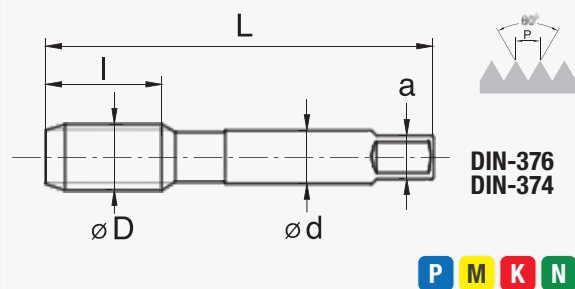
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метчики машинные высокопроизводительные

STVA

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6H	6H	6H	6G	6G	7G	7G	6H	6H	6H
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ										
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	B	C	B	C	B	C	C	B	C

M/MF	øD	P	I мм	L мм	ød	a	Код	Код	STVA. KPT317	STVA. KPT267	STVA. KPT265	STVA. KPT420	STVA. KPT421	STVA. KPT422	STVA. KPT423	STVA. KPT424	STVA. KPT425	STVA. KPT426
M	27	3,0	38	30	160	20	16	24,0	.0270	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	27	1,5	27	20	140	20	16	25,5	.0275	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	27	2,0	27	20	140	20	16	25,0	.0276	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	28	1,5	27	20	140	20	16	26,5	.0285	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	28	2,0	27	20	140	20	16	26,0	.0286	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	30	3,5	40	35	180	22	18	26,5	.0300	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	30	1,5	27	22	150	22	18	28,5	.0305	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	30	2,0	27	22	150	22	18	28,0	.0306	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	32	1,5	27	22	150	22	18	30,5	.0325	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	32	2,0	27	22	150	22	18	30,0	.0326	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	33	3,5	45	35	180	25	20	29,5	.0330	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	33	1,5	30	22	160	25	20	31,5	.0335	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	33	2,0	30	24	160	25	20	31,0	.0336	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	34	1,5	30	22	170	28	22	32,5	.0345	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	35	1,5	30	22	170	28	22	33,5	.0355	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	36	4,0	50	40	200	28	22	32,0	.0360	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	36	1,5	30	22	170	28	22	34,5	.0365	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	36	2,0	30	24	170	28	22	34,0	.0366	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	36	3,0	50	30	200	28	22	33,0	.0367	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	38	1,5	30	24	170	28	22	36,5	.0385	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	39	4,0	55	40	200	32	24	35,0	.0390	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	39	1,5	30	25	170	32	24	37,5	.0395	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	39	2,0	30	25	170	32	24	37,0	.0396	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	39	3,0	50	30	200	32	24	36,0	.0397	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	40	1,5	30	25	170	32	24	38,5	.0405	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	40	2,0	30	25	170	32	24	38,0	.0406	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	42	4,5	60	45	200	32	24	37,5	.0420	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	42	1,5	30	25	170	32	24	40,5	.0425	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	42	2,0	30	25	170	32	24	40,0	.0426	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	42	3,0	50	30	200	32	24	39,0	.0427	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	45	4,5	60	45	220	36	29	40,5	.0450	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	45	1,5	30	27	180	36	29	43,5	.0455	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	45	2,0	30	27	180	36	29	43,0	.0456	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	45	3,0	50	30	200	36	29	42,0	.0457	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	48	5,0	65	50	250	36	29	43,0	.0480	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	48	1,5	30	27	190	36	29	46,5	.0485	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	48	2,0	30	27	190	36	29	46,0	.0486	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	48	3,0	50	33	225	36	29	45,0	.0487	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	50	1,5	30	27	190	36	29	48,5	.0505	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	50	2,0	30	33	190	36	29	48,0	.0506	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	52	5,0	65	50	250	40	32	47,0	.0520	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	52	1,5	32	27	190	40	32	50,5	.0525	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	52	2,0	32	33	190	40	32	50,0	.0526	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MF	52	3,0	50	33	225	40	32	49,0	.0527	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ СЕРИИ *Strong Tap*

СЛЕДУЯ ПОЖЕЛАНИЯМ КЛИЕНТОВ СУЗИТЬ ЛИНЕЙКУ НОМЕНКЛАТУРЫ МЕТЧИКОВ
И ДАТЬ ПОТРЕБИТЕЛЮ ВОЗМОЖНОСТЬ ЭФФЕКТИВНО ОБРАБАТЫВАТЬ
ВСЕ ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ ОДНИМ ИНСТРУМЕНТОМ,
ТМ «ИНКРОМ» ПРЕДЛАГАЕТ АБСОЛЮТНО НОВОЕ РЕВОЛЮЦИОННОЕ РЕШЕНИЕ

Высокопроизводительные метчики *Strong Tap* благодаря применению новых методов микрообработки поверхности, новейшей геометрии режущих кромок, высококачественной порошковой быстрорежущей стали P6M5K8-МП (HSSE-PM) и новейшего покрытия GLORYSOL являются в полной мере универсальными.

Они одинаково эффективно обрабатывают практически все группы материалов:

P — все группы сталей (включая стали твердостью до 45HRC), **K** — чугуны, **M** — нержавеющие стали, **N** — цветные металлы и неметаллы, **S** — титан и жаропрочные сплавы на базе железа и никеля.

Благодаря этому вы реально можете заменить все применяемые на вашем производстве метчики, предназначенные для обработки этих конкретных групп материалов на метчики

Strong Tap. Применять данные метчики рекомендуется в первую очередь на современных обрабатывающих центрах, позволяющих достигать высоких скоростей резания, в т.ч. в режиме «жесткого» резьбонарезания.

В то же время, использование данных метчиков на предыдущих поколениях станков с ЧПУ и универсальных станках также допускается.

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕТЧИКОВ СЕРИИ *Strong Tap*

ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ ОДИН ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ

ДО 3-Х РАЗ БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО РЕЗЬБЫ

ОТЛИЧНАЯ ЭВАКУАЦИЯ СТРУЖКИ

ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ MQL

ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ ПРОЦЕССА РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- Оптимизированная геометрия режущих кромок
- Износостойкое многослойное покрытие GLORYSOL
 - Специальная геометрия спиральной канавки
- Высококачественная быстрорежущая порошковая сталь P6M5K8-МП (HSSE-PM)
 - Специальная микрообработка режущих поверхностей

ИЗНОСОСТОЙКОЕ ПОКРЫТИЕ GLORYSOL

Многослойное покрытие на базе карбид вольфрама с переходом в вольфрамсодержащий алмазоподобный углерод в сочетании с TiAlN

1. Структура имеет два слоя - TiAlN и WC/C.

Внутренний слой TiAlN:
- значительно
повышает термостойкость



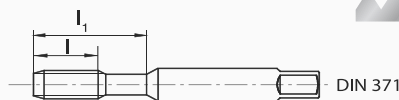
Наружный слой WC/C:
- обеспечивает низкое трение с
обрабатываемым материалом и
фактически играет роль смазки,
обеспечивая великолепное
образование и эвакуацию стружки
- осуществляет защитную
функцию для нижнего слоя

2. Максимальная температура эксплуатации 800°C

3. Твердость покрытия 3000 HV_{0,05} 4. Цвет покрытия темно-серый

5. Коэффициент трения по стали 0,15-0,20

Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.

P M K N S

Strong Tap

M

MF



P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП



6HX

6HX

6HX

GLS

GLS

GLS



B

C

E

M øD	P	L мм	L ₁ мм	L мм	ød	a		код	код	STT.KPT245.	STT.KPT244.	STT.KPT246.
M 1	0,25	6	—	40	2,5	2,1	0,75	.0010		○	○	
M 1,1	0,25	6	13,0	40	2,5	2,1	0,85	.0011		○	○	
M 1,2	0,25	6	13,0	40	2,5	2,1	0,95	.0012		○	○	
M 1,4	0,3	8	13,0	40	2,5	2,1	1,10	.0014		○	○	
M 1,6	0,35	8	13,0	40	2,5	2,1	1,25	.0016		○	○	
M 1,7	0,35	8	13,0	40	2,5	2,1	1,35	.0017		○	○	
M 1,8	0,35	8	13,0	40	2,5	2,1	1,45	.0018		○	○	
M 2	0,4	8	12,0	45	2,8	2,1	1,6	.0020		○	○	
M 2,2	0,45	10	13,0	45	2,8		1,75	.0022		○	○	
M 2,3	0,45	10	13,0	45	2,8	2,1	1,9	.0023		○	○	
M 2,5	0,45	5	14,0	50	2,8	2,1	2,05	.0025		○	○	
M 2,6	0,45	9	14,0	50	2,8	2,1	2,15	.0026		○	○	
M 3	0,5	5	18,0	56	3,5	2,7	2,5	.0030		○	○	○
MF 3	0,35	5	18,0	56	3,5	2,7	2,65	.0031		○	○	○
M 3,5	0,6	6	20,0	56	4,0	3,0	2,9	.0035		○	○	○
MF 3,5	0,35	5	20,0	56	4,0	3,0	3,15	.0036		○	○	○
M 4	0,7	7	21,0	63	4,5	3,4	3,3	.0040		○	○	○
MF 4	0,5	7	21,0	63	4,5	3,4	3,5	.0041		○	○	○
M 4,5	0,75	7,5	25,0	70	6,0	4,9	3,8	.0045		○	○	○
M 5	0,8	8	25,0	70	6,0	4,9	4,2	.0050		○	○	○
MF 5	0,5	8	25,0	70	6,0	4,9	4,5	.0051		○	○	○
M 6	1,0	10	30,0	80	6,0	4,9	5,0	.0060		○	○	○
MF 6	0,5	10	30,0	80	6,0	4,9	5,5	.0061		○	○	○
MF 6	0,75	10	30,0	80	6,0	4,9	5,2	.0062		○	○	○
M 7	1,0	10	30,0	80	7,0	5,5	6,0	.0070		○	○	○
M 8	1,25	13	35,0	90	8,0	6,2	6,8	.0080		○	○	○
MF 8	0,75	10	30,0	80	8,0	6,2	7,2	.0082		○	○	○
MF 8	1,0	13	35,0	90	8,0	6,2	7,0	.0083		○	○	○
M 9	1,25	13	35,0	90	9,0	7,0	7,8	.0090		○	○	○
M 10	1,5	15	39,0	100	10,0	8,0	8,5	.0100		○	○	○
MF 10	0,75	13	35,0	90	10,0	8,0	9,2	.0102		○	○	○
MF 10	1,0	13	35,0	90	10,0	8,0	9,0	.0103		○	○	○
MF 10	1,25	15	39,0	100	10,0	8,0	8,8	.0104		○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

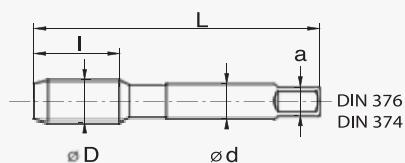
STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

M

Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



P M K N S

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код	код	STT.KPT247.	STT.KPT248.	STT.KPT249.
M 8	1,25	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080		⊙	⊙	⊙
MF 8	1,0	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083		⊙	⊙	⊙
M 10	1,5	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100		⊙	⊙	⊙
MF 10	0,75	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102		○	○	○
MF 10	1,0	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103		⊙	⊙	⊙
MF 10	1,25	17	100	7,0	5,5	8,5	.0104		○	○	○
M 12	1,75	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120		●	●	●
MF 12	1,0	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123		⊙	⊙	⊙
MF 12	1,25	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124		⊙	⊙	⊙
MF 12	1,5	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125		⊙	⊙	⊙
M 14	2,0	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140		⊙	⊙	⊙
MF 14	1,0	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143		○	○	○
MF 14	1,25	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144		○	○	○
MF 14	1,5	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145		⊙	⊙	⊙
MF 15	1,0	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153		○	○	○
M 16	2,0	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160		⊙	⊙	⊙
MF 16	1,0	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163		○	○	○
MF 16	1,5	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165		⊙	⊙	⊙
M 18	2,5	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180		⊙	⊙	⊙
MF 18	1,0	13	110	14,0	11,0	17,0	.0183		○	○	○
MF 18	1,5	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185		⊙	⊙	○
MF 18	2,0	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186		○	○	○
M 20	2,5	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200		⊙	⊙	○
MF 20	1,0	13	125	16,0	12,0	19,0	.0203		○	○	○
MF 20	1,5	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205		⊙	⊙	○
MF 20	2,0	20	140	16,0	12,0	18,0	.0206		○	○	○
M 22	2,5	25	140	18,0	14,5	19,5	.0220		⊙	⊙	○
MF 22	1,0	13	125	18,0	14,5	21,0	.0223		○	○	○
MF 22	1,5	17	125	18,0	14,5	20,5	.0225		⊙	⊙	○
MF 22	2,0	20	140	18,0	14,5	20,0	.0226		○	○	○
M 24	3,0	30	160	18,0	14,5	21,0	.0240		⊙	⊙	○
MF 24	1,0	13	140	18,0	14,5	23,0	.0243		○	○	○
MF 24	1,5	20	140	18,0	14,5	22,5	.0245		⊙	⊙	○
MF 24	2,0	20	140	18,0	14,5	22,0	.0246		○	○	○
M 27	3,0	30	160	20,0	16,0	24,0	.0270		⊙	⊙	○
M 30	3,5	35	180	22,0	18,0	26,5	.0300		⊙	⊙	○
M 33	3,5	35	180	25,0	20,0	29,5	.0330		⊙	⊙	○
M 36	4,0	40	200	28,0	22,0	32,0	.0360		⊙	⊙	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ,

СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И

СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

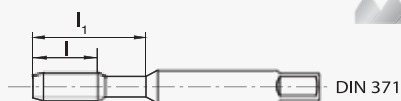
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.

DIN 371

P M K N S

Strong Tap

M

MF



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6HX

6HX

6HX

ПОКРЫТИЕ

GLS

GLS

GLS

ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

C

E

M øD	P	L мм	L ₁ мм	L мм	ød ₂	a		КОД КОД	STT.KPT252.	STT.KPT340.	STT.KPT254.
M 5	0,8	8	25,0	70	6,0	4,9	4,2	.0050	⊙	⊙	⊙
MF 5	0,5	8	25,0	70	6,0	4,9	4,5	.0051	○	○	○
M 6	1,0	10	30,0	80	6,0	4,9	5,0	.0060	⊙	⊙	⊙
MF 6	0,5	10	30,0	80	6,0	4,9	5,5	.0061	○	○	○
MF 6	0,75	10	30,0	80	6,0	4,9	5,2	.0062	○	○	○
M 7	1,0	10	30,0	80	7,0	5,5	6,0	.0070	○	○	○
M 8	1,25	13	35,0	90	8,0	6,2	6,8	.0080	⊙	⊙	⊙
MF 8	0,75	10	30,0	80	8,0	6,2	7,2	.0082	○	○	○
MF 8	1,0	13	35,0	90	8,0	6,2	7,0	.0083	○	○	○
M 9	1,25	13	35,0	90	9,0	7,0	7,8	.0090	○	○	○
M 10	1,5	15	39,0	100	10,0	8,0	8,5	.0100	⊙	⊙	⊙
MF 10	0,75	13	35,0	90	10,0	8,0	9,2	.0102	○	○	○
MF 10	1,0	13	35,0	90	10,0	8,0	9,0	.0103	⊙	⊙	⊙
MF 10	1,25	15	39,0	100	10,0	8,0	8,8	.0104	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

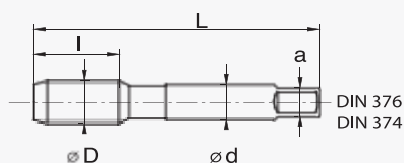
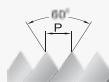
STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

M

Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



P M K N S

Strong Tap



P6M5K8-MP

P6M5K8-MP

P6M5K8-MP



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M øD	P	I мм	L мм	ød ₂	a		код	код	STT.KPT253.	STT.KPT334.	STT.KPT255.
M 8	1,25	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080		○	○	○
MF 8	1,0	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083		○	○	○
M 10	1,5	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100		○	○	○
MF 10	0,75	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102		○	○	○
MF 10	1,0	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103		○	○	○
MF 10	1,25	17	100	7,0	5,5	8,5	.0104		○	○	○
M 12	1,75	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120		○	○	○
MF 12	1,0	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123		○	○	○
MF 12	1,25	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124		○	○	○
MF 12	1,5	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125		○	○	○
M 14	2,0	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140		○	○	○
MF 14	1,0	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143		○	○	○
MF 14	1,25	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144		○	○	○
MF 14	1,5	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145		○	○	○
MF 15	1,0	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153		○	○	○
M 16	2,0	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160		○	○	○
MF 16	1,0	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163		○	○	○
MF 16	1,5	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165		○	○	○
M 18	2,5	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180		○	○	○
MF 18	1,0	13	110	14,0	11,0	17,0	.0183		○	○	○
MF 18	1,5	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185		○	○	○
MF 18	2,0	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186		○	○	○
M 20	2,5	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200		○	○	○
MF 20	1,0	13	125	16,0	12,0	19,0	.0203		○	○	○
MF 20	1,5	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205		○	○	○
MF 20	2,0	20	140	16,0	12,0	18,0	.0206		○	○	○
M 22	2,5	25	140	18,0	14,5	19,5	.0220		○	○	○
MF 22	1,0	13	125	18,0	14,5	21,0	.0223		○	○	○
MF 22	1,5	17	125	18,0	14,5	20,5	.0225		○	○	○
MF 22	2,0	20	140	18,0	14,5	20,0	.0226		○	○	○
M 24	3,0	30	160	18,0	14,5	21,0	.0240		○	○	○
MF 24	1,0	13	140	18,0	14,5	23,0	.0243		○	○	○
MF 24	1,5	20	140	18,0	14,5	22,5	.0245		○	○	○
MF 24	2,0	20	140	18,0	14,5	22,0	.0246		○	○	○
M 27	3,0	30	160	20,0	16,0	24,0	.0270		○	○	○
M 30	3,5	35	180	22,0	18,0	26,5	.0300		○	○	○
M 33	3,5	35	180	25,0	20,0	29,5	.0330		○	○	○
M 36	4,0	40	200	28,0	22,0	32,0	.0360		○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ
ПЛАШКИ



ПЛАШКИ СЕРИИ

TINOX



Высокоэффективные круглые плашки для высокопроизводительного нарезания внешней резьбы. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь **P6M5Ф3-МП**, обладающая повышенной теплостойкостью. Плашки частично **оксидированы** и подвергнуты **азотированию**. Правое направление нарезания резьбы. Благодаря улучшенной конструкции и специальной микрообработке режущих кромок успешно обрабатывают нержавеющие, кислотоупорные и высоколегированные стали до 1200МПа, алюминиевые сплавы, дающие короткую стружку. При условии хорошего охлаждения, возможна обработка титановых и никелевых сплавов. Рекомендуется для машинного резьбонарезания.

ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- оптимизированная геометрия для обработки нержавеющей сталей до 850 Н/мм², высокопрочных сталей до 1200 Н/мм², титановых сплавов;
- поверхность подвергнута азотированию, передняя поверхность режущих кромок и поверхности стружководводящих поверхностей оксидированы;
- отличное стружкообразование и вывод стружки;
- улучшенное качество поверхности и точность резьбы;
- подточка по передней поверхности;
- высокая надежность и стабильность резьбонарезания.

Характеристики сплава P6M5Ф3-МП

Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки. По сравнению с непорошковыми сталями того же химического состава обладает высокой прочностью на изгиб и в 1,5-2,5 раза более высокой стойкостью.

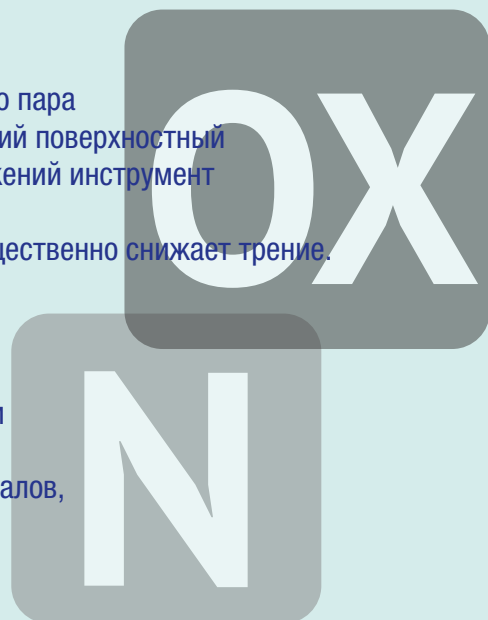
Оксидирование

Обработка поверхности инструмента производится в среде перегретого пара при температуре $\approx 550^{\circ}\text{C}$. При данном виде обработки образуется тонкий поверхностный слой с микротвердостью 900 HV. Благодаря снятию внутренних напряжений инструмент становится менее жестким, что препятствует его излому.

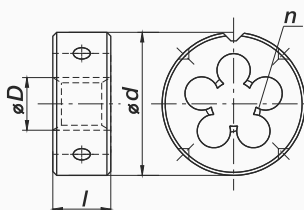
На поверхности появляются микропоры, что в совокупности с СОЖ существенно снижает трение. Применение универсальное.

Азотирование

Химико-термическая обработка поверхности для ее насыщения азотом в специальной азотированной среде. Подходит для труднообрабатываемых материалов, а также для материалов, приводящих к абразивному износу инструмента.



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3-МП

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6g 6h*

ПОКРЫТИЕ, ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

OX N

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ

G

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

2,25P

M øD	P	L мм	ød	n	ø d	КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 1.4	0.3	5	16	4	1.35	.0014	○
M 1.6	0.35	5	16	4	1.55	.0016	○
M 1.7	0.35	5	16	4	1.65	.0017	○
M 2	0.4	5	16	4	1.95	.0020	⊙
M 2.2	0.45	5	16	4	2.15	.0022	○
M 2.3	0.4	5	16	4	1.98	.0023	○
M 2.5	0.35	5	16	4	2.22	.0009	○
M 2.5	0.45	5	16	4	2.42	.0025	⊙
M 2.6	0.45	5	16	4	2.25	.0026	○
M 3	0.35	5	20	4	2.72	.0031	○
M 3	0.5	5	20	4	2.92	.0030	⊙
M 3.5	0.35	5	20	4	3.22	.0036	○
M 3.5	0.6	5	20	4	3.41	.0035	○
M 4	0.5	5	20	4	3.60	.0041	○
M 4	0.7	5	20	4	3.90	.0040	⊙
M 4.5	0.75	5	20	4	4.40	.0045	○
M 5	0.5	5	20	4	4.92	.0051	○
M 5	0.8	7	20	4	4.90	.0050	⊙
M 6	0.5	5	20	4	5.92	.0061	○
M 6	0.75	5	20	4	5.90	.0062	○
M 6	1	7	20	4	5.88	.0060	⊙
M 7	0.75	9	25	4	6.90	.0072	○
M 7	1	9	25	4	6.88	.0070	○
M 8	0.5	9	25	5	7.92	.0081	○
M 8	0.75	9	25	4	7.90	.0082	○
M 8	1	9	25	4	7.88	.0083	○
M 8	1.25	9	25	5	7.86	.0080	⊙

* Для размера M1.4 поле допуска 6h

M øD	P	L мм	ød	n	ø d	КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 9	0.75	9	25	5	8.90	.0092	○
M 9	1	11	30	5	8.00	.0093	○
M 9	1.25	9	25	5	8.86	.0090	○
M 10	0.5	11	30	5	9.90	.0101	○
M 10	0.75	11	30	5	9.90	.0102	○
M 10	1	11	30	5	9.88	.0103	○
M 10	1.25	11	30	4	9.86	.0104	○
M 10	1.5	11	30	5	9.85	.0100	⊙
M 11	0.75	11	30	5	10.91	.0112	○
M 11	1	11	30	5	10.88	.0113	○
M 11	1.5	11	30	5	10.85	.0110	○
M 12	0.75	10	38	5	11.92	.0122	○
M 12	1	10	38	5	11.88	.0123	○
M 12	1.25	10	38	4	11.86	.0124	○
M 12	1.5	10	38	5	11.85	.0125	○
M 12	1.75	14	38	5	11.83	.0120	⊙
M 14	1	10	38	5	13.88	.0143	○
M 14	1.25	10	38	5	13.87	.0144	○
M 14	1.5	10	38	5	13.85	.0145	○
M 14	2	14	38	5	13.82	.0140	○
M 15	1	10	38	5	14.88	.0153	○
M 15	1.5	10	38	5	14.85	.0155	○
M 16	1	14	45	5	15.88	.0163	○
M 16	1.5	14	45	5	15.85	.0165	○
M 16	2	18	45	5	15.82	.0160	○
M 18	1	14	45	5	17.88	.0183	○
M 18	1.5	14	45	5	17.85	.0185	○

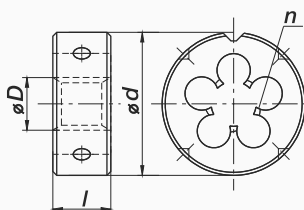
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KPD016.0104

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3-МП

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6g

6h *

ПОКРЫТИЕ, ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

OX

N

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ

G

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

2,25P

M øD	P	l мм	ød	n		КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 18	2.5	18	45	5	17.79	.0180	○
M 20	1	14	45	6	19.80	.0203	○
M 20	1.5	14	44	6	19.85	.0205	○
M 20	2	14	45	6	19.82	.0206	○
M 20	2.5	18	45	5	19.79	.0200	○
M 22	1	16	55	6	22.88	.0223	○
M 22	1.5	16	55	6	21.85	.0225	○
M 22	2	16	55	5	21.82	.0226	○
M 22	2.5	22	55	6	21.79	.0220	○
M 24	1	16	55	1	23.88	.0243	○
M 24	1.5	16	55	6	23.85	.0245	○
M 24	2	16	55	6	23.82	.0246	○
M 24	3	22	55	6	23.76	.0240	○
M 25	1	16	55	6	24.88	.0253	○
M 25	1.5	16	55	6	24.85	.0255	○
M 26	1.5	16	55	6	25.85	.0265	○
M 27	1.5	18	65	6	26.85	.0275	○
M 27	2	18	65	6	26.82	.0276	○
M 27	3	25	65	6	26.76	.0270	○
M 28	1.5	18	65	6	27.85	.0285	○
M 30	1	18	65	7	29.88	.0303	○
M 30	1.5	18	65	6	29.85	.0305	○
M 30	2	18	65	6	29.82	.0306	○
M 30	3.5	25	65	6	29.73	.0300	○
M 32	1.5	18	65	7	31.85	.0325	○
M 32	2	18	65	7	31.82	.0326	○

M øD	P	l мм	ød	n		КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 33	1.5	18	65	7	32.85	.0335	○
M 33	2	18	65	7	32.82	.0336	○
M 33	3.5	25	65	7	32.73	.0330	○
M 35	1.5	18	65	8	34.85	.0355	○
M 36	1.5	18	65	8	35.85	.0365	○
M 36	2	18	65	8	35.82	.0366	○
M 36	4	25	65	7	35.70	.0360	○
M 38	1.5	20	75	7	37.85	.0385	○
M 39	1.5	20	75	7	38.85	.0395	○
M 40	1.5	20	75	8	39.85	.0405	○
M 42	1.5	20	75	8	41.85	.0425	○
M 45	1.5	22	90	7	44.85	.0455	○
M 48	1.5	22	90	8	47.85	.0485	○
M 50	1.5	22	90	8	49.85	.0505	○
M 52	1.5	22	90	8	51.85	.0525	○

НАБОР ПЛАШЕК МЗ-М12 (7 шт.)



КОД КОД	TINOX.KPD016.
.SET07	○

* Для размера M1.4 поле допуска 6h

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KPD016.0104

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ



СЕРИЯ

850.

850.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

X12Φ1
CSP6M5
HSS

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

40–44

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)		
P	СТАЛИ						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500				
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250			
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250			
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32		
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38		
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44		
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ						
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250			
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250			
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250			
K	ЧУГУНЫ						
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180			
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240			
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260			
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ						
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150			
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210			
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260			
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120			
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180			
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180			
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120			
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240			
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180			
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10					
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11					
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12					
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ						
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38		
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44		
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ						
H	45-50 HRC	6.1			45-50		
H	50-55 HRC	6.2			50-55		
H	55-60 HRC	6.3			55-60		



ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ



ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ВОЗМОЖНЫ ДРУГИЕ ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКОВ ПО МАТЕРИАЛУ И ПОКРЫТИЮ ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА

МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ.
ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ

СЕРИЯ					850.	850 AZ.	850 AZ.	850 AZ.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	
ПОКРЫТИЕ					TiN		OX	TiN	
ИСПОЛНЕНИЕ						Az	Az	Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ					40°				
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА					59-69				
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)				
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		10-35	10-15	10-15	10-15	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	10-35	10-15	10-15	10-15	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	10-30	10-20	10-20	10-20	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	10-30			
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	5-10	5-10	5-10	5-10	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	5-10	5-10	5-10	5-10	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250					
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180					
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	10-20				
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	10-20				
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150		10-20	10-20	10-20	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120		10-20	10-20	10-20	
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180					
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	10-25				
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	10-25				
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	10-25				
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11				10-15	10-15	10-15	
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1			45-50				
H	50-55 HRC	6.2			50-55				
H	55-60 HRC	6.3			55-60				



СЕРИЯ

1200

1200

1200

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП
HSSE-PMP6M5K8-МП
HSSE-PMP6M5K8-МП
HSSE-PM

ПОКРЫТИЕ



TiCN

TiCN

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

76-79

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПа)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)			
P	СТАЛИ							
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			10-30	10-30	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		10-30	10-30	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		10-30	10-30	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	5-20	10-20	10-20
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38		5-15	5-16
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44			
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ							
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	5-10	5-15	5-10	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		5-10		
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	5-10	5-10	5-10	
K	ЧУГУНЫ							
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180				
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	5-10	10-20	10-20	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	5-10	10-20	10-20	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ							
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150				
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	5-10	10-20	10-20	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	5-10	10-20	10-20	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120				
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180			10-20	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	5-10	10-20	10-20	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120				
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	5-10	10-20		
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180				
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10						
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11						
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12						
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ							
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180				
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250				
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38			
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44			
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ							
H	45-50 HRC	6.1			45-50			
H	50-55 HRC	6.2			50-55			
H	55-60 HRC	6.3			55-60			

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЛЕВЫХ СПЛАВОВ					
					
1200	1200	TITAN	TITAN	TITAN AZ	TITAN AZ
P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
TiCN	GLS	TiCN	TiCN		TiCN
	LF 			Az 	Az 
					
76–79		80–83			
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)					
	10-20			18	18
	10-20			18	18
10-20	10-20			18	18
5-15	5-15			9	9
	5-10	1-5	1-5	3	3
5-15					
5-10		4-10	4-10		
10-20	10-20				
10-20	10-20				
10-20	10-20			15	15
10-20	10-20			15	15
10-20		10-20	10-20		
10-20		10-20	10-20		
		10-20	10-20		
		10-20	10-20		
		1-6	1-6	4	4
		1-6	1-6	4	4
		2-8	2-8		

ОБРАБОТКА ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ



СЕРИЯ					45HRC	45HRC	45HRC	45HRC	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	
ПОКРЫТИЕ					TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N	
ИСПОЛНЕНИЕ									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ							15°	15°	
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА					84-90				
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)				
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32				
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38	5-15	5-15	5-15	5-15	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44	1-5	1-5	1-5	1-5	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250					
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	10-20	10-20	10-20	10-20	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	10-20	10-20	10-20	10-20	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	10-20	10-20	10-20	10-20	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120					
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	10-20	10-20	10-20	10-20	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180					
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120					
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240					
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11							
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38	1-5	1-5	1-5	1-5
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1		45-50	1-4	1-4	1-4	1-4	
H	50-55 HRC	6.2		50-55					
H	55-60 HRC	6.3		55-60					

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

[illegible]



СЕРИЯ					ALG	ALG	ALG	ALG	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ					P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	
ПОКРЫТИЕ					TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	
ИСПОЛНЕНИЕ									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ					15°			15°	
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА					94–100				
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)				
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32				
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250					
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250					
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	10-25	15-30	15-30	20-60	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240				15-25	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260				15-25	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	10-25	15-35	15-35	15-35	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	10-25	10-30	10-30	10-30	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120					
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180				10-20	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180				10-20	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120					
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240				10-20	
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11							
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1			45-50				
H	50-55 HRC	6.2			50-55				
H	55-60 HRC	6.3			55-60				

[illegible]

МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ



СЕРИЯ

FORMN

FORMN

FORMN

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП
HSSE-PMP6M5K8-МП
HSSE-PMP6M5K8-МП
HSSE-PM

ПОКРЫТИЕ

TiN

TiCN

TiCN

ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

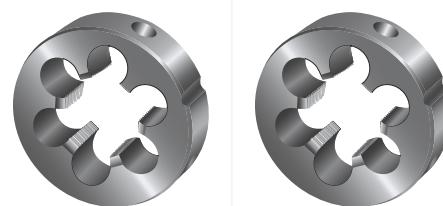
110–115

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)			
P	СТАЛИ							
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		20-40	20-40	20-50	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	20-40	20-40	20-50	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	15-30	15-30	15-40	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300		10-25	10-25	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200					
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400					
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ							
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	10-25	10-25	10-25	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	10-25	10-25	10-25	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	10-25	10-25	10-25	
K	ЧУГУНЫ							
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180				
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240				
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260				
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ							
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	20-40	20-40	20-40	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	20-40	20-40	20-40	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260				
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	20-40	20-40	20-40	
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180				
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	20-40	20-40	20-40	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120				
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240				
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180				
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10						
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11						
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12						
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ							
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	10-20	10-20	10-20	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250				
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ							
H	45-50 HRC	6.1						
H	50-55 HRC	6.2						
H	55-60 HRC	6.3						

[illegible]

ПЛАШКИ

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ



СЕРИЯ

500

850

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

X12Φ1
CSP6M5
HSS

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

124–133

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)		
P	СТАЛИ						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		1-4	2-8	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		3-6	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		1-3	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300		1-3	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200				
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ						
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		1-2	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		1-2	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250		1-2	
K	ЧУГУНЫ						
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		2-4	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		3-5	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		3-5	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ						
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	2-4		
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	2-4	5-10	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	2-4		
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	2-4		
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	1-3	2-4	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	1-3	2-4	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	1-3	2-4	
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	1-3	2-4	
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180	2-4	4-8	
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10			2-4	4-8	
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11			2-4	4-8	
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12					
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ						
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250			
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38		
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44		
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ						
H	45-50 HRC	6.1			45-50		
H	50-55 HRC	6.2			50-55		
H	55-60 HRC	6.3			55-60		

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ		ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ		ДЛЯ ЛАТУНЕЙ И БРОНЗ	НАКАТНЫЕ
					
850		INOX	S-INOX	BRASS	FORMD
P6M5 HSS		P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5 HSS	
		OX	OX		
SP		SP	SP		
124–133					135–137
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)					
4-10	3-10	5-10			
4-10	4-10	5-10			
1-3	2-4	5-10			
1-3	2-4	5-10			
	1-3	3-8			
1-2	1-3	2-5			
1-2	1-3	2-5			
1-2	1-3	2-5			
2-4	1-3				
3-5	3-5				
3-5	3-5				
5-18	5-18	5-18			
5-10	5-15	5-15			
	5-15	5-15			
2-4	3-5	3-5	6-10		
2-4	4-6	4-6	6-10		
2-4	3-5	3-5	6-10		
2-4	3-5	3-5	6-10		
4-8					
4-8					
4-8					
		1-4			
		1-4			
		1-4			
		1-4			
		1-4			

РЕЗЬБООФРЕЗЫ

РЕЗЬБООФРЕЗЫ



СЕРИЯ

UNI

UNI

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

VHM

VHM

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



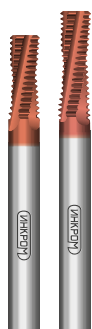
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

138–144

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)		
P	СТАЛИ						
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		50-100	80-150	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	40-80	60-120	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	40-80	60-120	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	40-80	50-90	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38	30-60	50-90	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44	20-40	30-60	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ						
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	30-60	50-90	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	20-40	30-60	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250			
K	ЧУГУНЫ						
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	50-100	70-150	
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	50-80	80-120	
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260			
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ						
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	100-250	150-350	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	100-250	150-350	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	100-250	100-300	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	150-200	200-250	
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	150-200	200-250	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	150-200	200-250	
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	150-200	200-250	
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	150-200	200-250	
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180	100-250	150-300	
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10			50-100	80-150	
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11			100-200	150-300	
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4.12					
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ						
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	30-70	30-100	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250	20-40	30-60	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	20-40	30-60	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170			
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	20-40	30-60	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	20-40	20-30	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	10-20	20-30	
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ						
H	45-50 HRC	6.1		45-50		20-40	
H	50-55 HRC	6.2		50-55			
H	55-60 HRC	6.3		55-60			

РЕЗЬБОФРЕЗЫ



UNI

UNI

ALG

UNI

KMG06

KSMG02

VHM

VHM

O-U

O-P

TiAIN

TiAIN



138-144

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

80-150

80-150

60-120

60-120

60-120

60-120

50-90

50-90

50-90

50-90

30-60

30-60

110-180

110-180

90-160

90-160

70-90

50-90

50-90

30-60

30-60

70-150

70-150

80-120

80-120

13-230

70-150

150-350

150-350

150-350

150-350

100-300

100-300

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

200-250

150-300

150-300

80-150

80-150

150-300

150-300

150-350

270-330

140-170

270-330

270-330

270-330

270-330

270-330

270-330

110-130

110-130

150-350

150-350

100-250

100-250

100-400

100-400

170-210

30-100

30-100

30-60

30-60

30-60

30-60

20-80

20-80

20-80

20-80

30-60

30-60

20-30

20-30

20-30

20-30

20-40

30-50

20-40

20-40

50-80

50-60

40-50

ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ



№ 1
8P

№ 2
2P

Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль нешлифованный. Материал — инструментальная сталь Х12Ф1 без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ



№ 1
8P

№ 2
2P

Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5 без износостойкого покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ



№ 1
8P

№ 2
4P

№ 3
2P

Метчики ручные. Комплекты из трех штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5 без износостойкого покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ТОЛЬКО ОСНОВНОЙ (М) ШАГ РЕЗЬБЫ

850.KPT230.

СТАНДАРТ

ГОСТ 3266/ISO 529/
DIN 352/DIN 2181

МАТЕРИАЛ

X12Ф1 (CS)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



2.5xD

ИСПОЛНЕНИЕ



850.KPT178.



850.KPT187.



СТАНДАРТ

ГОСТ 3266/ISO 529/
DIN 352/DIN 2181

МАТЕРИАЛ

P6M5 (HSS)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

4HX*

* до
M1,4
вкл

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



2.5xD

ИСПОЛНЕНИЕ



850.KPT177.



850.KPT188.



СТАНДАРТ

ГОСТ 3266/ISO 529/
DIN 352/DIN 2181

МАТЕРИАЛ

P6M5 (HSS)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

4HX*

* до
M1,4
вкл

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



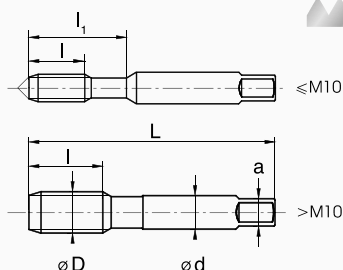
2.5xD

ИСПОЛНЕНИЕ

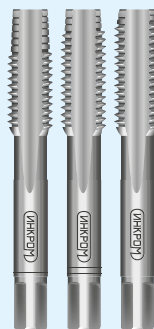
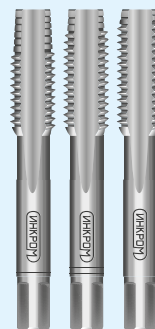
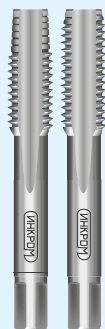


МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



КОМПЛЕКТНЫЕ

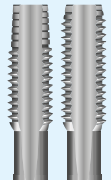
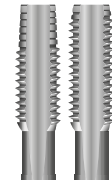
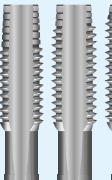
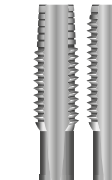
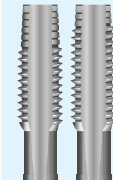


КОД	850.KPT230.	850.KPT178.	850.KPT177.	850.KPT187.	850.KPT188.								
СТАНДАРТ	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181												
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Φ1	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5								
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD								
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ													
ПОКРЫТИЕ													
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	8P/2P	8P/2P	8P/4P/2P	8P/2P	8P/4P/2P								
M øD	P	I мм	I ₁ мм	L мм	ød	a		код					
M 1	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,75	.0010					
M 1,1	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,85	.0011					
M 1,2	0,25	5,5		32	2,5	2,1	0,95	.0012					
M 1,4	0,3	7		32	2,5	2,1	1,1	.0014					
M 1,6	0,35	8		32	2,5	2,1	1,25	.0016					
M 1,7	0,35	8		32	2,5	2,1	1,3	.0017					
M 1,8	0,35	8		32	2,5	2,1	1,45	.0018					
M 2	0,4	8	13,5	36	2,5	2	1,6	.0020					
M 2	0,25	8	13,5	36	2,5	2	1,75	.0021					
M 2,2	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	1,75	.0022					
M 2,3	0,4	9,5	15,5	41	2,8	2,24	1,9	.0023					
M 2,5	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	2,05	.0025					
M 2,6	0,45	9,5	15,5	41	2,8	2,24	2,1	.0026					
M 3	0,5	11	19	48	3,15	2,5	2,5	.0030					
M 3,5	0,6	13	19	50	3,55	2,8	2,9	.0035					
M 4	0,7	13	22	53	4	3,15	3,3	.0040					
M 4	0,5	13	22	53	4	3,15	3,5	.0041					
M 4,5	0,75	13	22	53	4,5	3,55	3,8	.0045					
M 4,5	0,5	13	22	53	4,5	3,55	4	.0046					
M 5	0,8	16	26	58	5	4	4,2	.0050					
M 5	0,5	16	26	58	5	4	4,5	.0051					
M 5,5	0,5	17	27	62	5,6	4,5	5	.0056					
M 6	1	19	29	66	6,3	5	5	.0060					
M 6	0,5	19	29	66	6,3	5	5,5	.0061					
M 6	0,75	19	29	66	6,3	5	5,2	.0062					
M 7	1	19	29	66	7,1	5,6	6	.0070					
M 7	0,75	19	29	66	7,1	5,6	6,2	.0072					

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

* Метчики размером до M 1,4
включительно имеют
поле допуска 4H

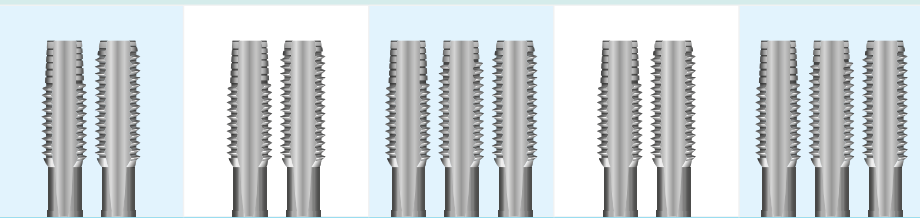
**МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
КОМПЛЕКТНЫЕ

																					
КОД	850.KPT230.									850.KPT178.			850.KPT177.			850.KPT187.			850.KPT188.		
СТАНДАРТ	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181																				
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Φ1									P6M5			P6M5			P6M5			P6M5		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 2.5xD									 2.5xD			 2.5xD			 2.5xD			 2.5xD		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H)									2 (6H)			2 (6H)			2 (6H)			2 (6H)		
ПОКРЫТИЕ																					
ИСПОЛНЕНИЕ																					
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	8P/2P									8P/2P			8P/4P/2P			8P/2P			8P/4P/2P		
M øD	P	I мм	I₁ мм	L мм	ød	a		код													
M 8	1,25	22	32	72	8	6,3	6,8	.0080													
M 8	0,5	19	29	50	6	4,9	7,5	.0081													
M 8	0,75	19	29	50	6	4,9	7,2	.0082													
M 8	1	22	29	56	6	4,9	7	.0083													
M 9	1,25	22	33	72	9	7,1	7,8	.0090													
M 9	0,75	19	30	56	7	5,5	8,2	.0092													
M 9	1	20	30	63	7	5,5	8	.0093													
M 10	1,5	24	36	80	10	8	8,5	.0100													
M 10	0,5	20	31	63	7	5,5	9,5	.0101													
M 10	0,75	20	31	63	7	5,5	9,2	.0102													
M 10	1	20	32	63	7	5,5	9	.0103													
M 10	1,25	24	32	70	7	5,5	8,8	.0104													
M 11	1,5	25		85	8	6,3	9,5	.0110													
M 11	0,75	20		63	8	6,2	10,2	.0112													
M 11	1	20		63	8	6,2	10	.0113													
M 12	1,75	29		89	9	7,1	10,2	.0120													
M 12	0,5	22		70	9	7	11,5	.0121													
M 12	0,75	22		70	9	7	11,2	.0122													
M 12	1	22		70	9	7	11	.0123													
M 12	1,25	22		70	9	7	10,8	.0124													
M 12	1,5	22		70	9	7	10,5	.0125													
M 14	2	26		80	11	9	12	.0140													
M 14	0,5	22		70	11	9	13,5	.0141													
M 14	0,75	22		70	11	9	13,2	.0142													
M 14	1	22		70	11	9	13	.0143													
M 14	1,25	22		70	11	9	12,8	.0144													
M 14	1,5	22		70	11	9	12,5	.0145													
M 15	1	22		70	12	9	14	.0153													
M 15	1,5	22		70	12	9	13,5	.0155													
M 16	2	27		80	12	9	14	.0160													
M 16	0,5	22		70	12	9	15,5	.0161													
M 16	0,75	22		70	12	9	15,2	.0162													
M 16	1	22		70	12	9	15	.0163													
M 16	1,25	22		70	12	9	15	.0164													
M 16	1,5	22		70	12	9	14,5	.0165													
M 17	1	22		70	12	9	16	.0173													
M 17	1,5	22		70	12	9	15,5	.0175													
M 18	2,5	30		95	14	11	15,5	.0180													
M 18	1	22		80	14	11	17	.0183													

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

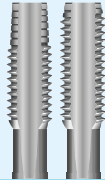
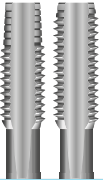
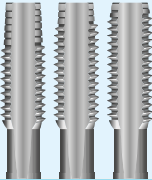
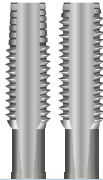
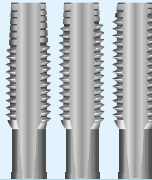
МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

КОМПЛЕКТНЫЕ

													
КОД	850.KPT230. 850.KPT178. 850.KPT177. 850.KPT187. 850.KPT188.												
СТАНДАРТ	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181												
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Φ1 P6M5 P6M5 P6M5 P6M5												
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 2.5xD  2.5xD  2.5xD  2.5xD  2.5xD												
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H)												
ПОКРЫТИЕ	    												
ИСПОЛНЕНИЕ	 												
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	8P/2P 8P/2P 8P/4P/2P 8P/2P 8P/4P/2P												
M øD	P	L мм	L ₁ мм	L мм	ød	a		код					
M 18	1,5	22		80	14	11	16,5	.0185	○	⊙		⊙	
M 18	2	22		80	14	11	16	.0186	○	⊙		⊙	
M 20	2,5	32		95	16	12	17,5	.0200	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 20	1	22		80	16	12	19	.0203	○	⊙		⊙	
M 20	1,5	22		80	16	12	18,5	.0205	○	⊙		⊙	
M 20	2	22		80	16	12	18	.0206	○	⊙		⊙	
M 22	2,5	32		100	18	14,5	19,5	.0220	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 22	1	22		80	18	14,5	21	.0223	○	⊙		⊙	
M 22	1,5	22		80	18	14,5	20,5	.0225	○	⊙		⊙	
M 22	2	22		80	18	14,5	20	.0226	○	⊙		⊙	
M 24	3	34		110	18	14,5	21	.0240	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 24	1	22		90	18	14,5	23	.0243	○	⊙		⊙	
M 24	1,5	22		90	18	14,5	22,5	.0245	○	⊙		⊙	
M 24	2	22		90	18	14,5	22	.0246	○	⊙		⊙	
M 25	1	22		90	18	14,5	24	.0253	○	○		○	
M 25	1,5	22		90	18	14,5	23,5	.0255	○	○		○	
M 25	2	22		90	18	14,5	23	.0256	○	○		○	
M 26	1,5	22		90	18	14,5	24,5	.0265	○	⊙		⊙	
M 27	3	36		110	20	16	24	.0270	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 27	1	22		90	20	16	26	.0273	○	⊙		⊙	
M 27	1,5	22		90	20	16	25,5	.0275	○	⊙		⊙	
M 27	2	22		90	20	16	25	.0276	○	⊙		⊙	
M 28	1	20		90	20	16	27	.0283	○	○		○	
M 28	1,5	22		90	20	16	26,5	.0285	○	○		○	
M 28	2	22		90	20	16	26	.0286	○	○		○	
M 30	3,5	40		125	22	18	26,5	.0300	○	⊙	⊙	⊙	⊙
M 30	1	22		90	22	18	29	.0303	○	⊙		⊙	
M 30	1,5	22		90	22	18	28,5	.0305	○	⊙		⊙	
M 30	2	22		90	22	18	28	.0306	○	⊙		⊙	
M 30	3	56		125	22	18	27	.0307	○	⊙		⊙	
M 32	1,5	22		90	22	18	30,5	.0325		○		○	
M 32	2	22		90	22	18	30	.0326		○		○	
M 33	3,5	40		125	25	20	29,5	.0330		⊙	⊙	⊙	⊙
M 33	1,5	25		100	25	20	31,5	.0335		⊙		⊙	
M 33	2	25		100	25	20	31	.0336		⊙		⊙	
M 33	3	56		125	25	20	30	.0337		⊙		⊙	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

**МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
КОМПЛЕКТНЫЕ

														
КОД										850.KPT230.	850.KPT178.	850.KPT177.	850.KPT187.	850.KPT188.
СТАНДАРТ										ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181				
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										X12Ф1	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										  2.5xD	  2.5xD	  2.5xD	  2.5xD	  2.5xD
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ														
ПОКРЫТИЕ														
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										8P/2P	8P/2P	8P/4P/2P	8P/2P	8P/4P/2P
M øD	P	L мм	L ₁ мм	L мм	ød	a		код						
M 35	1,5	25		100	28	22	33,5	.0355						
M 36	4	50		150	28	22	32	.0360						
M 36	1,5	25		100	28	22	34,5	.0365						
M 36	2	40		125	28	22	34	.0366						
M 36	3	40		125	28	22	33	.0367						
M 38	1,5	25		100	28	22	36,5	.0385						
M 39	4	50		150	32	24	35	.0390						
M 39	1,5	25		110	32	24	37,5	.0395						
M 39	2	40		125	32	24	37	.0396						
M 39	3	40		125	32	24	36	.0397						
M 40	1,5	25		110	32	24	38,5	.0405						
M 40	2	40		125	32	24	38	.0406						
M 40	3	36		125	32	24	37	.0407						
M 42	4,5	56		150	32	24	37,5	.0420						
M 42	1,5	25		110	32	24	40,5	.0425						
M 42	2	30		125	32	24	40	.0426						
M 42	3	36		125	32	24	39	.0427						
M 42	4	50		150	32	24	38	.0428						
M 45	4,5	58		160	36	29	40,5	.0450						
M 45	1,5	25		110	36	29	43,5	.0455						
M 45	2	40		125	36	29	43	.0456						
M 45	3	40		125	36	29	42	.0457						
M 45	4	50		160	36	29	41	.0458						
M 48	5	65		180	36	29	43	.0480						
M 48	1,5	40		140	36	29	46,5	.0485						
M 48	2	40		140	36	29	46	.0486						
M 48	3	40		140	36	29	45	.0487						
M 48	4	55		180	36	29	44	.0488						
M 50	1,5	40		140	36	29	48,5	.0505						
M 50	2	40		140	36	29	48	.0506						
M 50	3	40		140	36	29	47	.0507						
M 52	5	65		180	40	32	47	.0520						
M 52	1,5	40		140	40	32	50,5	.0525						
M 52	2	40		140	40	32	50	.0526						
M 52	3	40		140	40	32	49	.0527						
M 52	4	55		180	40	32	48	.0528						
M 56	5,5	70		180	40	32	50,5	.0560						
M 60	5,5	70		200	45	35	54,5	.0600						
M 64	6	75		220	50	39	58	.0640						
M 68	6	75		220	50	39	62	.0680						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



Метчики ручные. Комплекты из трех штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП с повышенной теплостойкостью без износостойкого покрытия. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей стали, возможна обработка жаропрочных сплавов на основе титана и никеля. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров). Примечание: размеры от M1 до M2,5.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

№ 1	№ 2	№ 3
8P	4P	2P

TINOX.KPT233.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX 4HX* * до M1,4 вкл
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

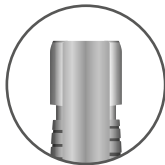


Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 с повышенной теплостойкостью без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей, кислотостойких сталей, сталей до 1200 МПа, титановых сплавов, возможна обработка сплавов цветных металлов, пластиков. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

№ 1	№ 2	№ 3
8P	4P	2P



№ 1

INOX.KPT179.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6H
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

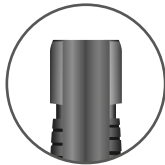


Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 с повышенной теплостойкостью. Обработка в среде перегретого пара образует на поверхности метчика мелкопористый слой, который удерживает смазку, что значительно снижает трение при обработке. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей, кислотостойких сталей, сталей до 1200 МПа, возможна обработка сплавов цветных металлов, пластиков. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

№ 1	№ 2	№ 3
8P	4P	2P



№ 1

INOX.KPT169.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	OX
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

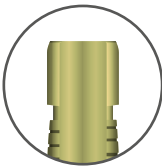
SP – по индивидуальному заказу возможно изготовление метчиков с другими размерами

SP

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5 с повышенной термостойкостью с инновационным двухслойным износостойким покрытием Ti-HARD. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющей, кислотостойких сталей, сталей до 1200 МПа, возможна обработка сплавов цветных металлов, пластиков. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).



№ 1

INOX.KPT181.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

- № 1 8P
№ 2 4P
№ 3 2P

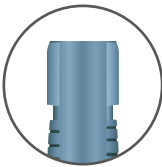
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1400 МПа И МАТЕРИАЛОВ ДО 45 HRC



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП с повышенной теплостойкостью с износостойким покрытием TiCN. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов до 1400 МПа и твердостью до 45 HRC, возможна обработка жаропрочных сплавов на основе титана и никеля. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).



№ 1

45HRC.KPT176.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

- № 1 8P
№ 2 4P
№ 3 2-3P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (М) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК
МЕЛКИЕ ШАГИ (МФ) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕТЧИКОВ 45 HRC	* Метчик № 3, кроме обычного применения, также применяется как калибрующий после закалки деталей, нанесения гальванических покрытий и т.д.:
1. Максимальная глубина резьбы 1,5°D.	1. Очистите резьбовое отверстие от посторонних включений.
2. Соблюдайте последовательность применения метчиков в комплекте.	2. Рекомендуется применять в процессе резания специальные составы.
3. Рекомендуется применять в процессе резания специальные составы.	3. Вставьте метчик в отверстие и откалибруйте резьбу.
4. Требуется удалять с метчика стружку перед каждым применением.	4. Очистите метчик от стружки.
5. Не выкручивайте метчик до полного нарезания резьбы.	



№ 1
8P

№ 3
2P

Метчики ручные. Комплекты из двух штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 легированная кобальтом без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка материалов до 1200 МПа и твердостью до 38HRC. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ

Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (МФ) комплект состоит из двух метчиков

1200.KPT285.

СТАНДАРТ	DIN352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	



№ 1
8P

№ 2
4P

№ 3
3P

Метчики ручные. Комплекты из трех штук. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 легированная кобальтом без износостойкого покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка материалов до 1200 МПа и твердостью до 38HRC. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы. Следует строго соблюдать последовательность применения метчиков из комплекта (в порядке возрастания номеров).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ (М) И МЕЛКИЕ (МФ) ШАГИ РЕЗЬБЫ

Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (МФ) комплект состоит из двух метчиков

1200.KPT320.

СТАНДАРТ	DIN352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 55 HRC



4–5P

Метчики ручные штучные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП с повышенной теплоустойчивостью с износостойким покрытием TiCN. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов твердостью до 55 HRC. Предназначены для ручного нарезания резьбы. Не предназначены для машинного нарезания резьбы.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

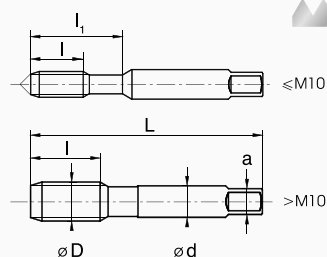
55HRC.KPT176F.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	

ДЛЯ ЗАКАЗА КАКОГО-ЛИБО МЕТЧИКА ИЗ ЛЮБОГО КОМПЛЕКТА ДОБАВЬТЕ К ОБОЗНАЧЕНИЮ КОМПЛЕКТА НОМЕР МЕТЧИКА В КОМПЛЕКТЕ

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



КОМПЛЕКТНЫЕ*



КОД										1200.KPT285.	1200.KPT320.	INOX.KPT179.	INOX.KPT169.	INOX.KPT181.
СТАНДАРТ										DIN 352/2181	DIN 352	DIN 352/2181		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										HSSE (P6M5K5)		HSSE (P6M5K5)		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	6H	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ													OX	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										8P/2P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P
M øD	P	I мм		I ₁ мм		L мм	ød	a		код				
		1200	INOX	1200	INOX									
M 1	0,25					40	2,5	2,1	0,75	.0010				
M 1,2	0,25					40	2,5	2,1	0,95	.0012				
M 1,4	0,3					40	2,5	2,1	1,1	.0014				
M 1,6	0,35					40	2,5	2,1	1,25	.0016				
M 1,7	0,35					40	2,5	2,1	1,35	.0017				
M 1,8	0,35					40	2,5	2,1	1,45	.0018				
M 2	0,4	8	10			36	2,8	2,1	1,6	.0020	⊙	●		
M 2	0,4					45	2,8	2,1	1,6	.0020				
M 2,2	0,45					45	2,8	2,1	1,75	.0022				
M 2,5	0,45	9	10			40	2,8	2,1	2,05	.0025	○	○	●	
M 2,5	0,45					45	2,8	2,1	2,05	.0025				
M 2,6	0,45					45	2,8	2,1	2,15	.0026				
M 3	0,5	11	10			18	40	3,5	2,7	2,5	.0030	○	⊙	●
M 3,5	0,6					20	45	4	3	2,9	.0035	○	○	○
M 4	0,7	16	12			21	45	4,5	3,4	3,3	.0040	○	⊙	●
MF4	0,5			12		18	45	4,5	3,4	3,5	.0041		○	○
M 4,5	0,75			13		24	50	6	4,9	3,8	.0045		○	○
MF4,5	0,5			13		24	50	6	4,9	4	.0046		○	○
M 5	0,8	16	14			25	52	6	4,9	4,2	.0050	○	⊙	●
MF5	0,5			14		24	50	6	4,9	4,5	.0051		○	○
M 6	1	19	16			27	56	6	4,9	5	.0060	○	⊙	●
MF6	0,5			16		24	56	6	4,9	5,2	.0061		○	○
MF6	0,75	14	16			24	50	6	4,9	5,2	.0062	○	⊙	○
M 7	1			18		56	6	4,9	6	.0070		○	⊙	○
MF7	0,75			18		56	6	4,9	6,2	.0072		○	⊙	○
M 8	1,25	22	22			63	6	4,9	6,8	.0080	○	⊙	○	○
MF8	0,75	19	20			50	6	4,9	7,2	.0082	○		○	○
MF8	1	22	20			56	6	4,9	7	.0083	○		○	○
M 9	1,25			20		63	7	5,5	7,8	.0090		○	○	○
MF9	0,75			20		63	7	5,5	8,2	.0092		○	○	○

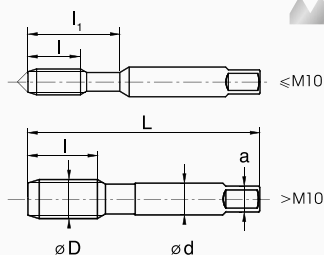
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

*** Метчики размером до М 1,4 включительно имеют поле допуска 4Н

**МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ**

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.


КОМПЛЕКТНЫЕ*
ШТУЧНЫЕ

										КОМПЛЕКТНЫЕ*		ШТУЧНЫЕ				
КОД										TiNOX. KPT233.	45HRC. KPT176.	1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT181F.	55HRC. KPT176F.
СТАНДАРТ										DIN 352	≈DIN 352/2181	DIN 352/2181				
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-МП		P6M5K5	HSSE (P6M5K5)			P6M5K8-МП
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	1*** (4H)	6HX	2 (6H)	6H	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ											TiCN			OX	TiN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										8P/4P/3P	8P/4P/2-3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P
M	ØD	P	I мм		I ₁ мм		L	Ød	a		код					
			INOX	45HRC/TiNOX	INOX	45HRC/TiNOX	мм									
M 1	0,25		5,5				40	2,5	2,1	0,75	.0010	○				
M 1,2	0,25		5,5				40	2,5	2,1	0,95	.0012	○				
M 1,4	0,3		7				40	2,5	2,1	1,1	.0014	○				
M 1,6	0,35		8				40	2,5	2,1	1,25	.0016	○				
M 1,7	0,35		8				40	2,5	2,1	1,35	.0017	○				
M 1,8	0,35		8				40	2,5	2,1	1,45	.0018	○				
M 2	0,4	10	10				36	2,8	2,1	1,6	.0020		●			
M 2	0,4		8				45	2,8	2,1	1,6	.0020	○				
M 2,2	0,45		9,5				45	2,8	2,1	1,75	.0022	○				
M 2,5	0,45	10	10				40	2,8	2,1	2,05	.0025		●			
M 2,5	0,45		9,5				45	2,8	2,1	2,05	.0025	○				
M 2,6	0,45		9,5				45	2,8	2,1	2,15	.0026	○				
M 3	0,5	10 10	18				40	3,5	2,7	2,5	.0030		○	●	●	
M 3,5	0,6	12	20				45	4	3	2,9	.0035		○	○	○	
M 4	0,7	12 15	21				45	4,5	3,4	3,3	.0040		○	○	○	○
MF4	0,5	12 15	21				45	4,5	3,4	3,5	.0041		○	○	○	
M 4,5	0,75	13	24				50	6	4,9	3,8	.0045		○	○	○	
MF4,5	0,5	13	24				50	6	4,9	4	.0046		○	○	○	
M 5	0,8	14 18	24				50	6	4,9	4,2	.0050		○	○	○	○
MF5	0,5	14 18	24				50	6	4,9	4,5	.0051		○	○	○	
M 6	1	16 20	27				56	6	4,9	5	.0060		○	○	○	○
MF6	0,5	16 20	27				56	6	4,9	5,2	.0061		○	○	○	
MF6	0,75	16 20	27				56	6	4,9	5,2	.0062		○	○	○	
M 7	1	18					56	6	4,9	6	.0070		○	○	○	
MF7	0,75	18					56	6	4,9	6,2	.0072		○	○	○	
M 8	1,25	20 23					63	6	4,9	6,8	.0080		○	○	○	○
MF8	0,75	20 17					63	6	4,9	7,2	.0082		○	○	○	
MF8	1	20 17					63	6	4,9	7	.0083		○	○	○	
M 9	1,25	20					63	7	5,5	7,8	.0090		○	○	○	
MF9	0,75	20					63	7	5,5	8,2	.0092		○	○	○	

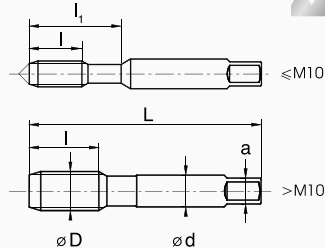
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

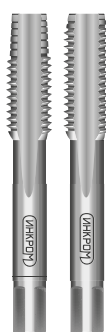
*** Метчики размером до М 1,4 включительно имеют поле допуска 4H

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



КОМПЛЕКТНЫЕ*



КОД											1200.KPT285.	1200.KPT320.	INOX.KPT179.	INOX.KPT169.	INOX.KPT181.
СТАНДАРТ											DIN 352/2181	DIN 352	DIN 352/2181		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K5		HSSE (P6M5K5)		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ															
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											2 (6H)	2 (6H)	6H	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ														OX	Ti-HARD
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											8P/2P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P	8P/4P/3P
M øD	P	L мм		L ₁ мм		L мм	ød	a		код					
MF 9	1		17	-	63	7	5,5	8	.0093						
M 10	1,5	24	22	-	70	7	5,5	8,5	.0100						
MF10	0,75		18	-	63	7	5,5	9,2	.0102						
MF10	1	20	22	-	63	7	5,5	9	.0103						
MF10	1,25	24	22	-	70	7	5,5	8,8	.0104						
M 11	1,5		22	-	70	8	6,2	9,5	.0110						
MF11	0,75		18	-	63	8	6,2	10,2	.0112						
MF11	1		18	-	63	8	6,2	10	.0113						
M 12	1,75	29	24	-	75	9	7	10,2	.0120						
MF12	1	22	24	-	70	9	7	11	.0123						
MF12	1,25	22	24	-	70	9	7	10,8	.0124						
MF12	1,5	22	24	-	70	9	7	10,5	.0125						
M 14	2	30	32	-	80	11	9	12	.0140						
MF14	1		18	-	70	11	9	13	.0143						
MF14	1,25	22	26	-	70	11	9	12,8	.0144						
MF14	1,5	22	26	-	70	11	9	12,5	.0145						
M 16	2	32	32	-	80	12	9	14	.0160						
MF16	1		18	-	80	12	9	15	.0163						
MF16	1,5	22	27	-	70	12	9	14,5	.0165						
M 18	2,5	40	40	-	95	14	11	15,5	.0180						
MF18	1		18	-	80	14	11	17	.0183						
MF18	1,5	22	22	-	80	14	11	16,5	.0185						
MF18	2	22	22	-	80	14	11	16	.0186						
M 20	2,5	40	40	-	95	16	12	17,5	.0200						
MF20	1		18	-	80	16	12	19	.0203						
MF20	1,5	22	16	-	80	16	12	18,5	.0204						
MF20	1,5	22	32	-	80	16	12	18,5	.0205						
MF20	2	22	32	-	80	16	12	18	.0206						
M 22	2,5	40	40	-	100	18	14,5	19,5	.0220						
MF22	1		18	-	80	18	14,5	21	.0223						
MF22	1,5	22	32	-	80	18	14,5	20,5	.0225						
MF22	2	22	32	-	80	18	14,5	20	.0226						
M 24	3	50	50	-	110	18	14,5	21	.0240						
MF24	1		18	-	90	18	14,5	23	.0243						
MF24	1,5	22	18	-	90	18	14,5	22,5	.0244						
MF24	1,5	22	34	-	90	18	14,5	22,5	.0245						
MF24	2		22	-	90	18	14,5	22	.0246						
M 27	3	50	50	-	110	20	16	24	.0270						
M 30	3,5	56	56	-	125	22	18	26,5	.0300						

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

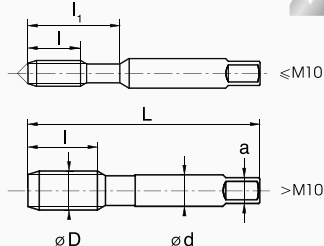
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

***Метчики размером до М 1,4 включительно имеют поле допуска 4Н

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



КОМПЛЕКТНЫЕ*

ШТУЧНЫЕ



КОД										TINOX. KPT233.	45HRC. KPT176.	1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT181F.	55HRC. KPT176F.		
СТАНДАРТ										DIN 352	≈DIN 352/2181	DIN 352/2181				≈DIN 352		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-МП			P6M5K5	HSSE (P6M5K5)			P6M5K8-МП	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	1*** (4H)	6HX	2 (6H)	6H	6HX	6HX	6HX	
ПОКРЫТИЕ											TiCN			OX	TiN	TiCN		
ИСПОЛНЕНИЕ																		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										8P/4P/3P	8P/4P/2-3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P		
M	P	I мм		I ₁ мм		L	ød	a		код								
øD		INOX	45HRC/TINOX	INOX	45HRC/TINOX	мм												
MF 9	1	20				63	7	5,5	8	.0093								
M 10	1,5	22	26			70	7	5,5	8,5	.0100								
MF10	0,75	22	18			70	7	5,5	9,2	.0102	●	○	○	○	○	○		
MF10	1	22	18			63	7	5,5	9	.0103	○	○	○	○	○	○		
MF10	1,25	22	18			70	7	5,5	8,8	.0104	○	○	○	○	○	○		
M 11	1,5	22				70	8	6,2	9,5	.0110	○	○	○	○	○	○		
MF11	0,75	22				70	8	6,2	10,2	.0112	○	○	○	○	○	○		
MF11	1	22				70	8	6,2	10	.0113	○	○	○	○	○	○		
M 12	1,75	24	32			75	9	7	10,2	.0120	●	○	○	○	○	○		
MF12	1	24	20			75	9	7	11	.0123	○	○	○	○	○	○		
MF12	1,25	24	20			75	9	7	10,8	.0124	○	○	○	○	○	○		
MF12	1,5	24	20			70	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	○	○		
M 14	2	26	32			80	11	9	12	.0140	○	○	○	○	○	○		
MF14	1	26	20			80	11	9	13	.0143	○	○	○	○	○	○		
MF14	1,25	26	20			80	11	9	12,8	.0144	○	○	○	○	○	○		
MF14	1,5	26	20			80	11	9	12,5	.0145	○	○	○	○	○	○		
M 16	2	27	32			80	12	9	14	.0160	○	○	○	○	○	○		
MF16	1	27	20			80	12	9	15	.0163	○	○	○	○	○	○		
MF16	1,5	27	20			70	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○	○	○		
M 18	2,5	30	32			95	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○	○	○		
MF18	1	30	20			95	14	11	17	.0183	○	○	○	○	○	○		
MF18	1,5	30	20			95	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○	○	○		
MF18	2	30	20			95	14	11	16	.0186	○	○	○	○	○	○		
M 20	2,5	32	32			95	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○	○	○		
MF20	1	32	20			95	16	12	19	.0203	○	○	○	○	○	○		
MF20	1,5	32	20			95	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○	○	○		
MF20	2	32	20			95	16	12	18	.0206	○	○	○	○	○	○		
M 22	2,5	32				100	18	14,5	19,5	.0220	○	○	○	○	○	○		
MF22	1	32				100	18	14,5	21	.0223	○	○	○	○	○	○		
MF22	1,5	32				100	18	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○	○	○		
MF22	2	32				100	18	14,5	20	.0226	○	○	○	○	○	○		
M 24	3	34				110	18	14,5	21	.0240	○	○	○	○	○	○		
MF24	1	34				110	18	14,5	23	.0243	○	○	○	○	○	○		
MF24	1,5	34				110	18	14,5	22,5	.0245	○	○	○	○	○	○		
MF24	2	34				110	18	14,5	22	.0246	○	○	○	○	○	○		
M 27	3	50				110	20	16	24	.0270	○	○	○	○	○	○		
M 30	3,5	56				125	22	18	26,5	.0300	○	○	○	○	○	○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

***Метчики размером до М 1,4 включительно имеют поле допуска 4Н

НАБОР МЕТЧИКОВ РУЧНЫХ МЗ-М12 (7 комплектов из 3 шт.)

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ				
	INOX. KPT179.	INOX. KPT169.	INOX. KPT181.	45HRC. KPT176.
код код				
.SET07				



- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

* Для метчиков с основным шагом резьбы (М) комплект состоит из трех метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ШТУЧНЫЕ

ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ



Метчики машинно-ручные штучные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5 без износостойкого покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможно ручное нарезание резьбы.

4P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

850.KPT158.	
850.KPT159.	
СТАНДАРТ	ISO 529/DIN 352 / DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5 (HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 55 HRC



Метчики машинно-ручные штучные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП с повышенной теплостойкостью с износостойким покрытием TiCN. Благодаря свойствам порошковой стали метчики имеют высокую размерную стойкость и стойкость режущей кромки. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов твердостью до 55 HRC.

4–5P

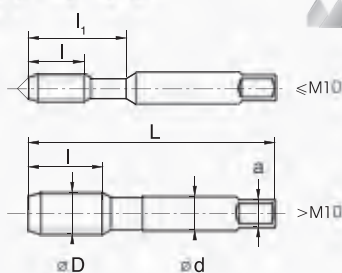
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

55HRC.KPT176F.	
СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	

ДЛЯ ЗАКАЗА КАКОГО-ЛИБО МЕТЧИКА ИЗ ЛЮБОГО КОМПЛЕКТА ДОБАВЬТЕ К ОБОЗНАЧЕНИЮ КОМПЛЕКТА НОМЕР МЕТЧИКА В КОМПЛЕКТЕ

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкий шаг.



ШТУЧНЫЕ



КОД	850.KPT158.	850.KPT159.
СТАНДАРТ	DIN 352/2181	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5 HSS	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	D/4P	D/4P

M	P	I	I ₁	L	ød	a	код
øD	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 3	0,5	11	19	48	3,15	2,5	.0030
M 3,5	0,6	13	19	50	3,55	2,8	.0035
M 4	0,7	13	22	53	4	3,15	.0040
M 4	0,5	13	22	53	4	3,15	.0041
M 4,5	0,75	13	22	53	4,5	3,55	.0045
M 4,5	0,5	13	22	53	4,5	3,55	.0046
M 5	0,8	16	26	58	5	4	.0050
M 5	0,5	16	26	58	5	4	.0051
M 5,5	0,5	17	27	62	5,6	4,5	.0056
M 6	1	19	29	66	6,3	5	.0060
M 6	0,5	19	29	66	6,3	5	.0061
M 6	0,75	19	29	66	6,3	5	.0062
M 7	1	19	29	66	7,1	5,6	.0070
M 7	0,75	19	29	66	7,1	5,6	.0072
M 8	1,25	22	32	72	8	6,3	.0080
M 8	0,5	19	29	66	8	6,3	.0081
M 8	0,75	19	29	66	8	6,3	.0082
M 8	1	19	29	69	8	6,3	.0083
M 9	1,25	22	33	72	9	7,1	.0090
M 9	0,75	19	30	68	9	7,1	.0092
M 9	1	19	30	69	9	7,1	.0093
M 10	1,5	24	36	80	10	8	.0100
M 10	0,5	19	31	73	10	8	.0101
M 10	0,75	19	31	73	10	8	.0102
M 10	1	20	32	76	10	8	.0103
M 10	1,25	20	32	76	10	8	.0104
M 11	1,5	25		85	8	6,3	.0110
M 11	0,75	20		80	8	6,3	.0112
M 11	1	20		80	8	6,3	.0113
M 12	1,75	29		89	9	7,1	.0120
M 12	0,5	20		80	9	7,1	.0121
M 12	0,75	20		80	9	7,1	.0122
M 12	1	20		80	9	7,1	.0123
M 12	1,25	24		84	9	7,1	.0124
M 12	1,5	29		89	9	7,1	.0125
M 14	2	26		80	11	9	.0140
M 14	0,5	18		70	11	9	.0141

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ**
ШТУЧНЫЕ


КОД										850.KPT158.	850.KPT159.
СТАНДАРТ										DIN 352/2181	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5 HSS	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											
ИСПОЛНЕНИЕ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										D/4P	D/4P
M øD	P	L мм	L ₁ мм	L мм	ød	a		код			
M 14	0,75	18		70	11	9	13,2	.0142		⊙	⊙
M 14	1	18		70	11	9	13	.0143		⊙	⊙
M 14	1,25	20		70	11	9	12,8	.0144		⊙	⊙
M 14	1,5	20		70	11	9	12,5	.0145		⊙	⊙
M 15	1	18		70	12	9	14	.0153		⊙	⊙
M 15	1,5	20		70	12	9	13,5	.0155		⊙	⊙
M 16	2	27		80	12	9	14	.0160		⊙	⊙
M 16	0,5	18		70	12	9	15,5	.0161		⊙	⊙
M 16	0,75	18		70	12	9	15,2	.0162		⊙	⊙
M 16	1	18		70	12	9	15	.0163		⊙	⊙
M 16	1,25	18		70	12	9	15	.0164		⊙	⊙
M 16	1,5	20		70	12	9	14,5	.0165		⊙	⊙
M 17	1	18		80	12	9	16	.0173		⊙	⊙
M 17	1,5	22		80	12	9	15,5	.0175		⊙	⊙
M 18	2,5	30		95	14	11	15,5	.0180		⊙	⊙
M 18	1	18		80	14	11	17	.0183		⊙	⊙
M 18	1,5	22		80	14	11	16,5	.0185		⊙	⊙
M 18	2	22		80	14	11	16	.0186		⊙	⊙
M 20	2,5	32		95	16	12	17,5	.0200		⊙	⊙
M 20	1	18		80	16	12	19	.0203		⊙	⊙
M 20	1,5	22		80	16	12	18,5	.0205		⊙	⊙
M 20	2	22		80	16	12	18	.0206		⊙	⊙
M 22	2,5	32		100	18	14,5	19,5	.0220		⊙	⊙
M 22	1	18		80	18	14,5	21	.0223		⊙	⊙
M 22	1,5	22		80	18	14,5	20,5	.0225		⊙	⊙
M 22	2	22		80	18	14,5	20	.0226		⊙	⊙
M 24	3	34		110	18	14,5	21	.0240		⊙	⊙
M 24	1	18		90	18	14,5	23	.0243		⊙	⊙
M 24	1,5	22		90	18	14,5	22,5	.0245		⊙	⊙
M 24	2	22		90	18	14,5	22	.0246		⊙	⊙
M 25	1	18		90	18	14,5	24	.0253		⊙	⊙
M 25	1,5	22		90	18	14,5	23,5	.0255		⊙	⊙
M 25	2	22		90	18	14,5	23	.0256		⊙	⊙
M 26	1,5	22		90	18	14,5	24,5	.0265		⊙	⊙
M 27	3	36		110	20	16	24	.0270		⊙	⊙
M 27	1	22		90	20	16	26	.0273		⊙	⊙
M 27	1,5	22		90	20	16	25,5	.0275		⊙	⊙
M 27	2	22		90	20	16	25	.0276		⊙	⊙
M 28	1	20		90	20	16	27	.0283		⊙	⊙
M 28	1,5	22		90	20	16	26,5	.0285		⊙	⊙
M 28	2	22		90	20	16	26	.0286		⊙	⊙
M 30	3,5	40		125	22	18	26,5	.0300		⊙	⊙
M 30	1	18		90	22	18	29	.0303		⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ
ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

ШТУЧНЫЕ



КОД	850.KPT158.	850.KPT159.
СТАНДАРТ	DIN 352/2181	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5 HSS	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	D/4P	D/4P

M	P	I	I ₁	L	ød	a		код		
øD		мм	мм	мм						
M 30	1,5	22		90	22	18	28,5	.0305	●	○
M 30	2	22		90	22	18	28	.0306	●	○
M 30	3	36		125	22	18	27	.0307	●	○
M 32	1,5	22		90	22	18	30,5	.0325	●	○
M 32	2	22		90	22	18	30	.0326	●	○
M 33	3,5	40		125	25	20	29,5	.0330	●	○
M 33	1,5	25		100	25	20	31,5	.0335	●	○
M 33	2	25		100	25	20	31	.0336	●	○
M 33	3	36		125	25	20	30	.0337	●	○
M 35	1,5	25		100	28	22	33,5	.0355	●	○
M 36	4	50		150	28	22	32	.0360	●	○
M 36	1,5	25		100	28	22	34,5	.0365	●	○
M 36	2	30		125	28	22	34	.0366	●	○
M 36	3	36		125	28	22	33	.0367	●	○
M 38	1,5	25		100	28	22	36,5	.0385	●	○
M 39	4	50		150	32	24	35	.0390	●	○
M 39	1,5	25		110	32	24	37,5	.0395	●	○
M 39	2	30		125	32	24	37	.0396	●	○
M 39	3	36		125	32	24	36	.0397	●	○
M 40	1,5	25		110	32	24	38,5	.0405	●	○
M 40	2	30		125	32	24	38	.0406	●	○
M 40	3	36		125	32	24	37	.0407	●	○
M 42	4,5	56		150	32	24	37,5	.0420	●	○
M 42	1,5	25		110	32	24	40,5	.0425	●	○
M 42	2	30		125	32	24	40	.0426	●	○
M 42	3	36		125	32	24	39	.0427	●	○
M 42	4	50		150	32	24	38	.0428	●	○
M 45	4,5	58		160	36	29	40,5	.0450	●	○
M 45	1,5	25		110	36	29	43,5	.0455	●	○
M 45	2	30		125	36	29	43	.0456	●	○
M 45	3	36		125	36	29	42	.0457	●	○
M 45	4	50		160	36	29	41	.0458	●	○
M 48	5	65		180	36	29	43	.0480	●	○
M 48	1,5	25		140	36	29	46,5	.0485	●	○
M 48	2	36		140	36	29	46	.0486	●	○
M 48	3	36		140	36	29	45	.0487	●	○
M 48	4	55		180	36	29	44	.0488	●	○
M 50	1,5	25		140	36	29	48,5	.0505	●	○
M 50	2	30		140	36	29	48	.0506	●	○
M 50	3	36		140	36	29	47	.0507	●	○
M 52	5	65		180	40	32	47	.0520	●	○
M 52	1,5	25		140	40	32	50,5	.0525	●	○
M 52	2	32		140	40	32	50	.0526	●	○
M 52	3	40		140	40	32	49	.0527	●	○
M 52	4	55		180	40	32	48	.0528	●	○
M 56	5,5	70		180	40	32	50,5	.0560	●	○
M 60	5,5	70		200	45	35	54,5	.0600	●	○
M 64	6	75		220	50	39	58	.0640	●	○
M 68	6	75		220	50	39	62	.0680	●	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

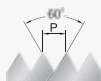
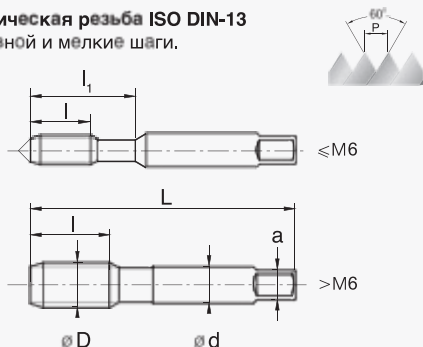
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ КОРОТКИЕ



КОД								850.KPT309.	850.KPT387.	850.KPT338.
СТАНДАРТ								DIN 529		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5		
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										
ПОКРЫТИЕ										
ИСПОЛНЕНИЕ										
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										
M øD	P	L мм	L мм	ød	a		код			
M 2,00	0,40	8,0	41,0	2,50	2,00	1,6	.0020			
M 2,50	0,45	9,5	44,5	2,80	2,24	2,05	.0025			
M 2,60	0,45	9,5	44,5	2,90	2,24	2,15	.0026			
M 3,00	0,50	11,0	48,0	3,15	2,50	2,5	.0030			
M 3,55	0,60	13,0	50,0	3,55	2,80	2,9	.0035			
M 4,00	0,70	13,0	53,0	4,00	3,15	3,3	.0040			
M 5,00	0,80	16,0	58,0	5,00	4,00	4,2	.0050			
M 6,00	1,00	19,0	66,0	6,30	5,00	5,0	.0060			
M 7,00	1,00	19,0	66,0	7,10	5,60	6,0	.0070			
M 8,00	1,25	22,0	72,0	8,00	6,30	6,8	.0080			
M 10,0	1,50	24,0	80,0	10,00	8,00	8,5	.0100			
M 12,0	1,75	29,0	89,0	9,00	7,10	10,2	.0120			
M 14,0	2,00	30,0	95,0	11,20	9,00	12,0	.0140			
M 16,0	2,00	32,0	102,0	12,50	10,00	14,0	.0160			
M 18,0	2,50	37,0	110,0	14,00	11,20	15,5	.0180			
M 20,0	2,50	37,0	112,0	14,00	11,20	17,5	.0200			
M 22,0	2,50	38,0	118,0	16,00	12,50	19,5	.0220			
M 24,0	3,00	45,0	130,0	18,00	14,00	21,0	.0240			
M 27,0	3,00	45,0	135,0	20,00	16,00	24,0	.0270			
M 30,0	3,50	48,0	138,0	20,00	16,00	26,5	.0300			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

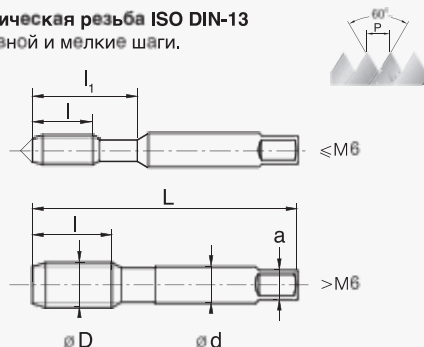
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ КОРОТКИЕ



КОД								850.KPT277.	850.KPT321.	850.KPT322.	850.KPT323.
СТАНДАРТ								DIN 352			
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5K5			
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											
ИСПОЛНЕНИЕ									Az		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								B	B	C	C
M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код				
M 3	0,50	11	40	3,5	2,7	2,5	.0030				
M 4	0,70	13	45	4,5	3,4	3,3	.0040				
M 5	0,80	16	48	6,0	4,9	4,2	.0050				
M 6	1,00	19	50	6,0	4,9	5,0	.0060				
M 8	1,25	22	56	6,0	4,9	6,8	.0080				
M 10	1,50	24	70	7,0	5,5	8,5	.0100				
M 12	1,75	29	75	9,0	7,0	10,2	.0120				
M 14	2,00	30	80	11,0	9,0	12,0	.0140				
M 16	2,00	32	80	12,0	9,0	14,0	.0160				
M 18	2,50	40	95	14,0	11,0	15,5	.0180				
M 20	2,50	40	95	16,0	12,0	17,5	.0200				
M 22	2,50	40	100	18,0	14,5	19,5	.0220				
M 24	3,00	50	110	18,0	14,5	21,0	.0240				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (М1–М1,8 с усиленным хвостовиком) и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850.KPT001.



850.KPT013.



850.KPT003.



850.KPT015.



850.KPT002.



850.KPT014.



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ

TiN

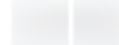
НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (М1–М1,8 с усиленным хвостовиком) и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850.KPT024.



850.KPT043.



850.KPT029.



850.KPT048.



850.KPT025.



850.KPT044.



850.KPT026.



850.KPT045.



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ

OX

TiN

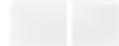
НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2–М2,6 ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-МП

ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (М1–М1,8 с усиленным хвостовиком) и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850.KPT063.



850.KPT087.



850.KPT068.



850.KPT092.



850.KPT064.



850.KPT088.



850.KPT065.



850.KPT089.



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шахматным расположением зубьев с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки коротких сквозных отверстий в мягких и вязких материалах. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850 AZ.KPT030.

850 AZ.KPT049.

850 AZ.KPT091.

850 AZ.KPT193.

850 AZ.KPT090.

850 AZ.KPT192.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2–М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-МП

ОБРАБОТКА КОНСТРУКЦИОННЫХ, УГЛЕРОДИСТЫХ, АВТОМАТНЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ 600-850 МПа	СТАНДАРТ	DIN 371/376/374
--	----------	-----------------

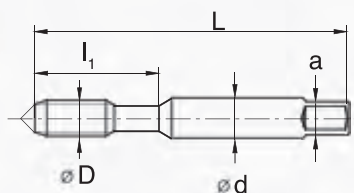
		Метчики машинные для нарезания резьб с полем допуска 6G и 7G. Свойства и применение аналогичны вышеперечисленным видам метчиков соответственно конструкции и исполнению.	850.KPT027.	6G
			850.KPT046.	6G
			850.KPT066.	6G
			850.KPT090.	6G
			850.KPT028.	7G
			850.KPT047.	7G
			850.KPT067.	7G
			850.KPT091.	7G

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.	МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 
	КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	3 (6G)3 (7G)	ИСПОЛНЕНИЕ	 
	ПОКРЫТИЕ	 	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	 
	НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	 	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B  C 

*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2-М2,6 ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-371

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371



850.KPT 001.	850.KPT 024.	850.KPT 063.	850.KPT 025.	850.KPT 064.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
			OX	OX
C	B	C	B	C

M øD	P	I мм	I ₁ мм	L мм	ød	a		код							
															
M 1	0,25	5,5			40	2,5	2,1	0,75	.0010	○	○			○	
M 1,2	0,25	5,5			40	2,5	2,1	0,95	.0012	○	○			○	
M 1,4	0,3	7			40	2,5	2,1	1,1	.0014	○	○			○	
M 1,6	0,35	8			40	2,5	2,1	1,25	.0016	○	○			○	
M 1,7	0,35	8			40	2,5	2,1	1,3	.0017	○	○			○	
M 1,8	0,35	8			40	2,5	2,1	1,45	.0018	○	○			○	
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020	●	●	●	●	●
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0007	○	○			
M 2,5	0,45	9		5	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025	●	●	●	●	●
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009	○	○	○	○	○
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026	○	○	○	○	○
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008	○	○	○	○	○
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●	●	●	●
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○	○
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●	●	●	●
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○	○	○
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	●	●	●	●	●
M 5	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●	●	●	●
M 5	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○	○
M 6	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	●	●	●	●	●
M 6	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○	○
M 6	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○	○
M 7	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○
M 8	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●	●	●	●
M 8	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○
M 8	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○	○
M 8	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○	○
M 9	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○
M 10	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●	●	●	●
M 10	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○
M 10	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○	○
M 10	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○	○
M 10	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

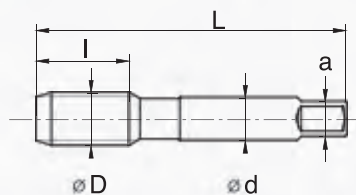
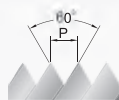
МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371

												
850.KPT 002.	850.KPT 026.	850.KPT 065.	850AZ.KPT 030.	850AZ.KPT 091.	850AZ.KPT 090.	850.KPT 027.	850.KPT 066.	850.KPT 028.	850.KPT 067.	850.KPT 003.	850.KPT 029.	850.KPT 068.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
												
2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	3 (6G)	3 (6G)	3 (7G)	3 (7G)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
TiN	TiN	TiN		OX	TiN							
			Az	Az	Az							
												
C	B	C	B	B	B	B	C	B	C	C	B	C

* МЕТЧИКИ РАЗМЕР М 1 - М 2,5 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО СДЕЛАНЫ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP (HSSE-PM)

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-376

DIN-374

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

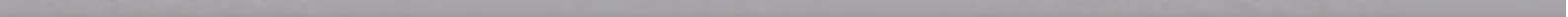


850.KPT 013.	850.KPT 043.	850.KPT 087.	850.KPT 044.	850.KPT 088.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
			OX	OX
C	B	C	B	C

M øD	P	l мм		L мм	ød	a			код					
M 3	0,5	11	11	5	56	2,2	1,8*	2,5	.0030					
M 4	0,7	13	13	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040					
M 5	0,8	16	16	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050					
M 6	1	19	19	10	80	4,5	3,4	5	.0060					
M 6	0,5	14	14	8	80	4,5	3,4	5,5	.0061					
M 6	0,75	14	14	8	80	4,5	3,4	5,2	.0062					
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080					
M 8	0,5	20	18	8	80	6	4,9	7,5	.0081					
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082					
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083					
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093					
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100					
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101					
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102					
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103					
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104					
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113					
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120					
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121					
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122					
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123					
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124					
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125					
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140					
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141					
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142					
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143					
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144					
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145					
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153					

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

* Для серии 850AZ.KPT049. код.0030 квадрат на хвостовике отсутствует.



65

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M $\varnothing D$	P	L мм			L мм	$\varnothing d$	a		код					
														
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	●	●	●	●	●
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○	○	○	○
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163	●	●	●	●	●
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165	●	●	●	●	●
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180	●	●	●	●	●
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183	●	●	●	●	●
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185	●	●	●	●	●
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186	●	●	●	●	●
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200	●	●	●	●	●
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203	●	●	●	●	●
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205	●	●	●	●	●
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206	●	●	●	●	●
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220	●	●	●	●	●
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223	●	●	●	●	●
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225	●	●	●	●	●
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226	●	●	●	●	●
M 24	3	38	38	30	160	18	14,5	21	.0240	●	●	●	●	●
M 24	1	27	27	10	140	18	14,5	23	.0243	●	●	●	●	●
M 24	1,5	27	27	20	140	18	14,5	22,5	.0245	●	●	●	●	●
M 24	2	27	27	20	140	18	14,5	22	.0246	●	●	●	●	●
M 25	1,5	27	27	20	140	18	14,5	23,5	.0225	○	○	○	○	○
M 26	1,5	27	27	20	140	18	14,5	24,5	.0265	○	○	○	○	○
M 27	3	38	38	30	160	20	16	24	.0270	●	●	●	●	●
M 27	1,5	27	27	20	140	20	16	25,5	.0275	●	●	●	●	●
M 27	2	27	27	20	140	20	16	25	.0276	●	●	●	●	●
M 28	1,5	27	27	20	140	20	16	26,5	.0285	●	●	●	●	●
M 28	2	27	27	20	140	20	16	26	.0286	●	●	●	●	●
M 30	3,5	45	45	35	180	22	18	26,5	.0300	●	●	●	●	●
M 30	1,5	27	27	22	150	22	18	28,5	.0305	●	●	●	●	●
M 30	2	27	27	22	150	22	18	28	.0306	●	●	●	●	●
M 32	1,5	27	27	22	150	22	18	30,5	.0325	●	●	●	●	●
M 32	2	27	27	24	150	22	18	30	.0326	●	●	●	●	●
M 33	3,5	50	50	35	180	25	20	29,5	.0330	●	●	●	●	●
M 33	1,5	30	30	22	160	25	20	31,5	.0335	●	●	●	●	●
M 33	2	30	30	24	160	25	20	31	.0336	●	●	●	●	●



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

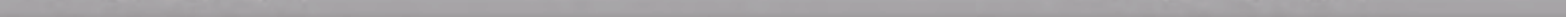


ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



67

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

M $\varnothing D$	P	L мм			L мм	$\varnothing d$	a		код					
														
М 34	1,5	30	30	22	170	28	22	32,5	.0345	●	●	●	●	●
М 35	1,5	30	30	22	170	28	22	33,5	.0355	○	○	○	○	○
М 36	4	56	56	40	200	28	22	32	.0360	●	●	●	●	●
М 36	1,5	30	30	24	170	28	22	34,5	.0365	●	●	●	●	●
М 36	2	30	30	24	170	28	22	34	.0366	●	●	●	●	●
М 36	3	50	50	30	200	28	22	33	.0367	●	●	●	●	●
М 38	1,5	30	30	24	170	28	22	36,5	.0385	○	○	○	○	○
М 39	4	60	55	40	200	32	24	35	.0390	●	●	●	●	●
М 39	1,5	30		25	170	32	24	37,5	.0395	○	○	○	○	○
М 39	2	30		25	170	32	24	37	.0396	○	○	○	○	○
М 39	3	50		30	200	32	24	36	.0397	○	○	○	○	○
М 40	1,5	30		25	170	32	24	38,5	.0405	○	○	○	○	○
М 40	2	30		25	170	32	24	38	.0406	○	○	○	○	○
М 42	4,5	60	60	45	200	32	24	37,5	.0420	●	●	●	●	●
М 42	1,5	30		25	170	32	24	40,5	.0425	○	○	○	○	○
М 42	2	30		25	170	32	24	40	.0426	○	○	○	○	○
М 42	3	60		30	200	32	24	39	.0427	○	○	○	○	○
М 45	4,5	65		45	220	36	29	40,5	.0450	●	●	●	●	●
М 45	1,5	30		27	180	36	29	43,5	.0455	○	○	○	○	○
М 45	2	30		27	180	36	29	43	.0456	○	○	○	○	○
М 45	3	50		30	200	36	29	42	.0457	○	○	○	○	○
М 48	5	70		50	250	36	29	43	.0480	●	●	●	●	●
М 48	1,5	30		27	190	36	29	46,5	.0485	○	○	○	○	○
М 48	2	30		27	190	36	29	46	.0486	○	○	○	○	○
М 48	3	50		33	225	36	29	45	.0487	○	○	○	○	○
М 50	1,5	30		27	190	36	29	48,5	.0505	○	○	○	○	○
М 50	2	30		33	190	36	29	48	.0506	○	○	○	○	○
М 52	5	70		50	250	40	32	47	.0520	●	●	●	●	●
М 52	1,5	32		27	190	40	32	50,5	.0525	○	○	○	○	○
М 52	2	32		33	190	40	32	50	.0526	○	○	○	○	○
М 52	3	50		33	225	40	32	49	.0527	○	○	○	○	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

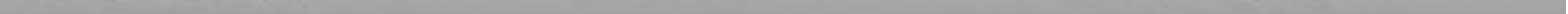


ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



69

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1000 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1000 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	☐ OX ☐ TiN ☐ GLS
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	☒ ☐

INOX.KPT031.
INOX.KPT050.
INOX.KPT032.
INOX.KPT051.
INOX.KPT033.
INOX.KPT052.
INOX.KPT034.
INOX.KPT053.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	☐ ☒
ИСПОЛНЕНИЕ	☐ ☐
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	☒ ☐
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	☒ B ☐

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1000 МПа

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1000 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	☐ OX ☐ TiN ☐ GLS
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	☒ ☐

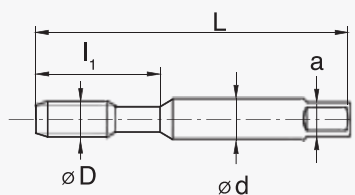
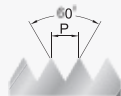
INOX.KPT069.
INOX.KPT091.
INOX.KPT070.
INOX.KPT092.
INOX.KPT071.
INOX.KPT093.
INOX.KPT072.
INOX.KPT094.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	☐ ☒
ИСПОЛНЕНИЕ	☐ ☐
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	☒ 40° ☐
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	☒ C ☐

*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2–М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

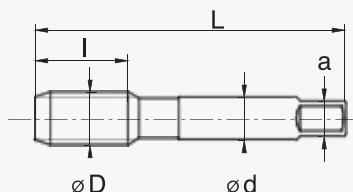


										INOX. KPT031.	INOX. KPT069.	INOX. KPT032.	INOX. KPT070.	INOX. KPT033.	INOX. KPT071.	INOX. KPT034.	INOX. KPT072.
КОД										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ																	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																	
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ																	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																	
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	I мм			L ₁ мм	L мм	ød	a		код							
M 2	0,4	8			8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020						
M 2	0,25	8			8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021						
M 2,5	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025						
M 2,5	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009						
M 2,6	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026						
M 2,6	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008						
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030							
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031							
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035							
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036							
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040							
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041							
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045							
M 5	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050							
M 5	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051							
M 6	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060							
M 6	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061							
M 6	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062							
M 7	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070							
M 8	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080							
M 8	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081							
M 8	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082							
M 8	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083							
M 9	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090							
M 10	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100							
M 10	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101							
M 10	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102							
M 10	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103							
M 10	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

КОД										INOX. KPT050.	INOX. KPT091.	INOX. KPT051.	INOX. KPT092.	INOX. KPT052.	INOX. KPT093.	INOX. KPT053.	INOX. KPT094.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																	
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ																	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																	
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код								
M 3	0,5	11	11	5	56	2,2	1,8	2,5	.0030	○	○	○	○	○	○	○	○
M 4	0,7	13	13	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040	○	○	○	○	○	○	○	○
M 5	0,8	16	16	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050	○	○	○	○	○	○	○	○
M 6	1	19	19	10	80	4,5	3,4	5	.0060	○	○	○	○	○	○	○	○
M 6	0,5	14	14	8	80	4,5	3,4	5,5	.0061	○	○	○	○	○	○	○	○
M 6	0,75	14	14	8	80	4,5	3,4	5,2	.0062	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080	●	●	●	●	●	●	●	●
M 8	0,5	20	18	10	90	6	4,9	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082	○	○	○	○	○	○	○	○
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083	●	●	●	●	●	●	●	●
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100	●	●	●	●	●	●	●	●
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103	○	○	○	○	○	○	○	○
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104	●	●	●	●	●	●	●	●
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113	○	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	●	●	●	●	●	●	●	●
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○	○	○	○	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	●	●	●	●	●	●	●	●
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	●	●	●	●	●	●	●	●
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○	○	○	○	○	○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	●	●	●	●	●	●	●	●
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○	○	○	○	○	○	○
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТИЧКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

*МЕТИЧКИ С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



INOX. КРТ050. INOX. КРТ091. INOX. КРТ051. INOX. КРТ092. INOX. КРТ052. INOX. КРТ093. INOX. КРТ053. INOX. КРТ094.

P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE P6M5K5 HSSE



2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H) 2 (6H)

OX OX TiN TiN GLS GLS



40° 40° 40° 40° 40° 40° 40° 40°

B C B C B C B C

M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код								
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	●	●	●	●	○	○	○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○	○	○	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○	○	○	○	○	○	○
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163	○	○	○	○	○	○	○	○
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○	○	○	○	○
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○	○	○	○	○
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○	○	○	○	○
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226	○	○	○	○	○	○	○	○
M 24	3	38	38	30	160	18	14,5	21	.0240	○	○	○	○	●	●	●	●
M 24	1	27	27	10	140	18	14,5	23	.0243	○	○	○	○	○	○	○	○
M 24	1,5	27	27	20	140	18	14,5	22,5	.0245	○	○	○	○	○	○	○	○
M 24	2	27	27	20	140	18	14,5	22	.0246	○	○	○	○	○	○	○	○
M 25	1,5	27	27	20	140	18	14,5	23,5	.0225	○	○	○	○	○	○	○	○
M 26	1,5	27	27	20	140	18	14,5	24,5	.0265	○	○	○	○	○	○	○	○
M 27	3	38	38	30	160	20	16	24	.0270	○	○	○	○	●	●	●	●
M 27	1,5	27	27	20	140	20	16	25,5	.0275	○	○	○	○	○	○	○	○
M 27	2	27	27	20	140	20	16	25	.0276	○	○	○	○	○	○	○	○
M 28	1,5	27	27	20	140	20	16	26,5	.0285	○	○	○	○	○	○	○	○
M 28	2	27	27	20	140	20	16	26	.0286	○	○	○	○	○	○	○	○
M 30	3,5	45	45	35	180	22	18	26,5	.0300	○	○	○	○	○	○	○	○
M 30	1,5	27	27	22	150	22	18	28,5	.0305	○	○	○	○	○	○	○	○
M 30	2	27	27	22	150	22	18	28	.0306	○	○	○	○	○	○	○	○
M 32	1,5	27	27	22	150	22	18	30,5	.0325	○	○	○	○	○	○	○	○
M 32	2	27	27	24	150	22	18	30	.0326	○	○	○	○	○	○	○	○
M 33	3,5	50	50	35	180	25	20	29,5	.0330	○	○	○	○	○	○	○	○
M 33	1,5	30	30	22	160	25	20	31,5	.0335	○	○	○	○	○	○	○	○
M 33	2	30	30	24	160	25	20	31	.0336	○	○	○	○	○	○	○	○

● продукция поддерживается на складе

○ продукция может отсутствовать на складе, минимальное количестворатно упаковке, срок поставки по запросу

○ продукция изготавливается под заказ, минимальное количество и срок поставки по запросу

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2-М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ Р6М5К8-МП

									ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ							
																
КОД									INOX. KPT050.	INOX. KPT091.	INOX. KPT051.	INOX. KPT092.	INOX. KPT052.	INOX. KPT093.	INOX. KPT053.	INOX. KPT094.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ									2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										40° 		40° 		40° 		40° 
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код							
			15° 	40° 												
M 34	1,5	30	30	22	170	28	22	32,5	.0345	●	●	○	○	○	○	○
M 35	1,5	30	30	22	170	28	22	33,5	.0355	●	●	○	○	○	○	○
M 36	4	56	56	40	200	28	22	32	.0360	●	●	○	○	○	○	○
M 36	1,5	30	30	24	170	28	22	34,5	.0365	●	●	○	○	○	○	○
M 36	2	30	30	24	170	28	22	34	.0366	●	●	○	○	○	○	○
M 36	3	50	50	30	200	28	22	33	.0367	●	●	○	○	○	○	○
M 38	1,5	30	50	24	170	28	22	36,5	.0385	○	○	○	○	○	○	○
M 39	4	60	55	40	200	32	24	35	.0390	○	○	○	○	○	○	○
M 39	1,5	30		25	170	32	24	37,5	.0395	○	○	○	○	○	○	○
M 39	2	30		25	170	32	24	37	.0396	○	○	○	○	○	○	○
M 39	3	50		30	200	32	24	36	.0397	○	○	○	○	○	○	○
M 40	1,5	30		25	170	32	24	38,5	.0405	○	○	○	○	○	○	○
M 40	2	30		25	170	32	24	38	.0406	○	○	○	○	○	○	○
M 42	4,5	60	60	45	200	32	24	37,5	.0420	○	○	○	○	○	○	○
M 42	1,5	30		25	170	32	24	40,5	.0425	○	○	○	○	○	○	○
M 42	2	30		25	170	32	24	40,5	.0426	○	○	○	○	○	○	○
M 42	3	60		30	200	32	24	39	.0427	○	○	○	○	○	○	○
M 45	4,5	65		45	220	36	29	40,5	.0450	○	○	○	○	○	○	○
M 45	1,5	30		27	180	36	29	43,5	.0455	○	○	○	○	○	○	○
M 45	2	30		27	180	36	29	43	.0456	○	○	○	○	○	○	○
M 45	3	50		30	200	36	29	42	.0457	○	○	○	○	○	○	○
M 48	5	70		50	250	36	29	43	.0480	○	○	○	○	○	○	○
M 48	1,5	30		27	190	36	29	46,5	.0485	○	○	○	○	○	○	○
M 48	2	30		27	190	36	29	46	.0486	○	○	○	○	○	○	○
M 48	3	50		33	225	36	29	45	.0487	○	○	○	○	○	○	○
M 50	1,5	30		27	190	36	29	48,5	.0505	○	○	○	○	○	○	○
M 50	2	30		33	190	36	29	48	.0506	○	○	○	○	○	○	○
M 52	5	70		50	250	40	32	47	.0520	○	○	○	○	○	○	○
M 52	1,5	32		27	190	40	32	50,5	.0525	○	○	○	○	○	○	○
M 52	2	32		33	190	40	32	50	.0526	○	○	○	○	○	○	○
M 52	3	50		33	225	40	32	49	.0527	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ
- *МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)

DIN 371/376/374

М



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого диапазона материалов: сталей, нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа, чугунов, алюминиевых сплавов. Возможна обработка сплавов прочих цветных металлов.

1200.KPT035.

1200.KPT054.

1200.KPT036.

1200.KPT055.

1200.KPT182.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ

TiCN GLS

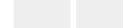
НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

B

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)

DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого диапазона материалов: сталей, нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа, чугунов, алюминиевых сплавов. Возможна обработка сплавов прочих цветных металлов.

1200.KPT075.

1200.KPT098.

1200.KPT076.

1200.KPT099.

1200.KPT166.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ПОКРЫТИЕ

TiCN GLS

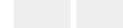
НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ

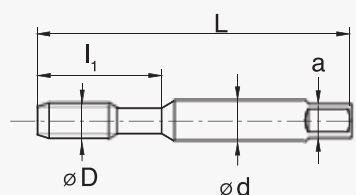
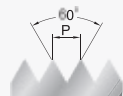


ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.**DIN-371****ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)**

КОД											1200.KPT036.	1200.KPT076.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ												
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											TiCN	TiCN
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											B	C
M/MF øD	P	L мм			L ₁ мм	L мм	ød	a		код		
M 3,0	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●
M 3,0	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	⊙	⊙
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	⊙	⊙
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○
M 4,0	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●
MF 4,0	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	⊙	⊙
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●
MF 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	⊙	⊙
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5,0	.0060	●	●
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○
MF 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	⊙	⊙
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6,0	.0070	⊙	⊙
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○
MF 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	⊙	⊙
MF 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7,0	.0083	⊙	⊙
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	⊙	⊙
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○
MF 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○
MF 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9,0	.0103	⊙	⊙
MF 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	⊙	⊙



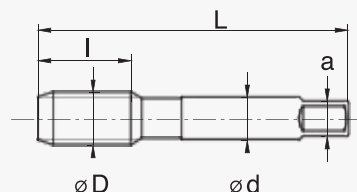
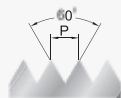
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

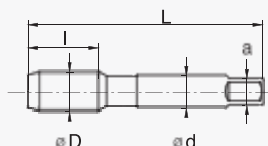
ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)



КОД											1200.KPT055.	1200.KPT099.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.											P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ												
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											TiCN	TiCN
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											B	C
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код		
M 3	0,5	11	11	5	56		2,2	1,8	2,5	.0030		
M 4	0,7	13	13	7	63		2,8	2,1	3,3	.0040	○	○
M 5	0,8	16	16	8	70		3,5	2,7	4,2	.0050	○	○
M 6	1	19	19	10	80		4,5	3,4	5	.0060	○	○
M 6	0,5	14	14	8	80		4,5	3,4	5,5	.0061	○	○
M 6	0,75	14	14	8	80		4,5	3,4	5,2	.0062	○	○
M 8	1,25	22	22	13	90		6	4,9	6,8	.0080	●	●
M 8	0,5	20	18	10	90		6	4,9	7,5	.0081	○	○
M 8	0,75	20	18	10	90		6	4,9	7,2	.0082	○	○
M 8	1	20	20	10	90		6	4,9	7	.0083	⊙	⊙
M 9	1	20	20	10	90		7	5,5	8	.0093	○	○
M 10	1,5	24	24	15	100		7	5,5	8,5	.0100	●	●
M 10	0,5	18	20	10	90		7	5,5	9,5	.0101	○	○
M 10	0,75	18	18	10	90		7	5,5	9,2	.0102	○	○
M 10	1	20	20	10	90		7	5,5	9	.0103	⊙	⊙
M 10	1,25	20	20	15	100		7	5,5	8,8	.0104	⊙	⊙
M 11	1	20	20	10	90		8	6,2	10	.0113	○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	165	9	7	10,2	.0120	●	●
M 12	0,5	20	20	10	100	165	9	7	11,5	.0121	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	165	9	7	11,2	.0122	○	○
M 12	1	20	20	10	100	165	9	7	11	.0123	⊙	⊙
M 12	1,25	20	20	15	100	165	9	7	10,8	.0124	⊙	⊙
M 12	1,5	20	20	15	100	165	9	7	10,5	.0125	⊙	⊙
M 14	2	30	30	20	110	165	11	9	12	.0140	●	●
M 14	0,5	20	20	10	100	165	11	9	13,5	.0141	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	165	11	9	13,2	.0142	○	○
M 14	1	20	20	10	100	165	11	9	13	.0143	⊙	⊙
M 14	1,25	20	20	15	100	165	11	9	12,8	.0144	⊙	⊙
M 14	1,5	20	20	15	100	165	11	9	12,5	.0145	⊙	⊙
M 15	1	20	20	10	100	165	12	9	14	.0153	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
STVA.KPT264.0103
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкий шаг.DIN-376
DIN-374

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)



КОД											1200.KPT055.	1200.KPT099.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.											P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ												
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											TiCN	TiCN
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											B	C
M øD	P	I мм			L мм		ød	a		код		
						LF						
M 16	2	32	32	20	110	165	12	9	14	.0160	●	●
M 16	0,5	20	20	10	100	165	12	9	15,5	.0161	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	165	12	9	15,2	.0162	○	○
M 16	1	20	20	10	100	165	12	9	15	.0163	⊙	⊙
M 16	1,5	20	20	15	100	165	12	9	14,5	.0165	⊙	⊙
M 18	2,5	34	34	25	125	190	14	11	15,5	.0180	⊙	⊙
M 18	1	24	24	10	110	190	14	11	17	.0183	⊙	⊙
M 18	1,5	24	24	17	110	190	14	11	16,5	.0185	⊙	⊙
M 18	2	32	24	20	125	190	14	11	16	.0186	⊙	⊙
M 20	2,5	34	34	25	140	210	16	12	17,5	.0200	⊙	⊙
M 20	1	24	24	10	125	210	16	12	19	.0203	⊙	⊙
M 20	1,5	24	24	17	125	210	16	12	18,5	.0205	⊙	⊙
M 20	2	32	32	17	140	210	16	12	18	.0206	⊙	⊙
M 22	2,5	34	34	25	140	210	18	14,5	19,5	.0220	⊙	⊙
M 22	1	24	24	10	125	210	18	14,5	21	.0223	⊙	⊙
M 22	1,5	24	24	17	125	210	18	14,5	20,5	.0225	⊙	⊙
M 22	2	32	24	20	140	210	18	14,5	20	.0226	⊙	⊙
M 24	3	38	38	30	160	240	18	14,5	21	.0240	⊙	⊙
M 24	1	27	27	10	140	240	18	14,5	23	.0241	⊙	⊙
M 24	1,5	27	27	20	140	240	18	14,5	22,5	.0245	⊙	⊙
M 24	2	27	27	20	140	240	18	14,5	22	.0246	⊙	⊙
M 25	1,5	27	27	20	140		18	14,5	23,5	.0225	○	○
M 26	1,5	27	27	20	140		18	14,5	24,5	.0265	○	○
M 27	3	38	38	30	160		20	16	24	.0270	⊙	⊙
M 27	1,5	27	27	20	140		20	16	25,5	.0275	⊙	⊙
M 27	2	27	27	20	140		20	16	25	.0276	⊙	⊙
M 28	1,5	27	27	20	140		20	16	26,5	.0285	○	○
M 28	2	27	27	20	140		20	16	26	.0286	○	○
M 30	3,5	45	45	35	180		22	18	26,5	.0300	⊙	⊙
M 30	1,5	27	27	22	150		22	18	28,5	.0305	⊙	⊙
M 30	2	27	27	22	150		22	18	28	.0306	⊙	⊙
M 32	1,5	27	27	22	150		22	18	30,5	.0325	○	○
M 32	2	27	27	24	150		22	18	30	.0326	○	○
M 33	3,5	50	50	35	180		25	20	29,5	.0330	⊙	⊙
M 33	1,5	30	30	22	160		25	20	31,5	.0335	⊙	⊙
M 33	2	30	30	24	160		25	20	31	.0336	⊙	⊙
M 34	1,5	30	30	22	170		28	22	32,5	.0345	○	○
M 35	1,5	30	30	22	170		28	22	33,5	.0355	○	○
M 36	4	56	56	40	200		28	22	32	.0360	⊙	⊙
M 36	1,5	30	30	24	170		28	22	34,5	.0365	⊙	⊙
M 36	2	30	30	24	170		28	22	34	.0366	⊙	⊙
M 36	3	50	50	30	200		28	22	33	.0367	⊙	⊙

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
STVA.KPT264.0103
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Износостойкое покрытие TiCN. Обработка титановых сплавов и никеля, сталей с пределом прочности до 1400 МПа, duplexных нержавеющих сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.

TITAN.KPT039.

TITAN.KPT058.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

Р6М5К8-МП (HSSE-PM)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15 позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Износостойкое покрытие TiCN. Обработка титановых сплавов и никеля, сталей с пределом прочности до 1400 МПа, duplexных нержавеющих сталей. Возможна обработка медно-цинковых и медно-оловянных сплавов, дающих длинную стружку.

TITAN.KPT079.

TITAN.KPT102.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

Р6М5К8-МП (HSSE-PM)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

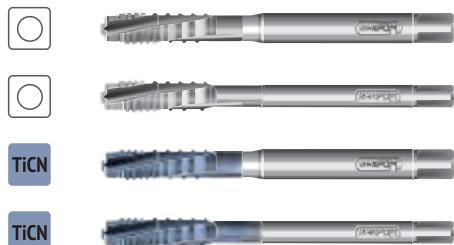


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шахматным расположением зубьев с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие левой винтовой стружечной канавки 15 позволяет эффективно выводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без покрытия. Обработка титана и титановых сплавов, сталей с пределом прочности от 850 до 1400 МПа. Возможна обработка алюминиевых сплавов.

TITANAZ.KPT167.

TITANAZ.KPT199.

TITANAZ.KPT198.

TITANAZ.KPT200.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

Р6М5К8-МП (HSSE-PM)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ



TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

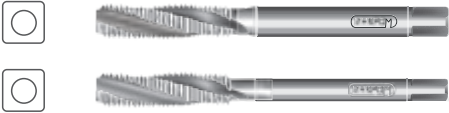


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Без покрытия. Обработка никелевых сплавов. Возможна обработка сталей с пределом прочности до 1400 МПа.

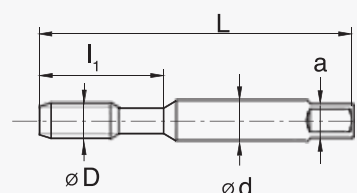
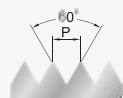
- NICKEL.KPT080.
- NICKEL.KPT103.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	15°
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-371

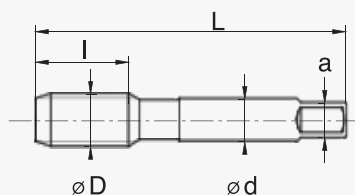
ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



КОД										TITAN.KPT 039.	TITAN.KPT 079.	TITAN.AZ.KPT167.	TITAN.AZ.KPT198.	NICKEL.KPT080.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN		TiCN	
ИСПОЛНЕНИЕ												Az	Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	C	C	C
M øD	P	I мм		L ₁ мм	L мм	ød	a		код					
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020	○	○		○
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021	○	○		○
M 2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025	○	○	○	○
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009	○	○		○
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026	○	○		○
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008	○	○		○
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	○	○	○	○
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	○	○	○	○
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○	○
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●	○	●
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	●	●	○	●
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●	○	●
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●	○	●
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



КОД										TITAN.KPT 058.	TITAN.KPT 102.	TITAN.AZ. KPT199.	TITAN.AZ. KPT200.	NICKEL. KPT103.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN		TiCN	
ИСПОЛНЕНИЕ												Az	Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	C	C	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код					
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	⊙	⊙	○	○	⊙
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○	○	○	○
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○	○	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	○	○	○	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	○
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	○	○	○	○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○	○	○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	○	○	○	○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○	○	○	○
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○	○	○	○
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	○	○	○	○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○	○	○	○
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163	○	○	○	○	○
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○	○
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○	○
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183	○	○	○	○	○
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○	○
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186	○	○	○	○	○
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○	○
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203	○	○	○	○	○
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○	○
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206	○	○	○	○	○
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220					
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223					
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225					
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226					

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT004.

45HRC.KPT016.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-MП (HSSE-PM)		
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	 
ПОКРЫТИЕ	TTS-N	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	 
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	 	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	 

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT472.

45HRC.KPT476.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-MП (HSSE-PM)		
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	 
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	 
ПОКРЫТИЕ	TTS-N	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	 
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	 	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	 

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без них. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT473.

45HRC.KPT477.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ
СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ
ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ
ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18
И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TTS-N

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

СТАНДАРТ
DIN 371/376/374

TTS-N



TTS-N



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий глубиной до 2 диаметров. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа, сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку, и высокопрочных титановых сплавов. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

45HRC.KPT082.

45HRC.KPT105.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ
СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ
ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ
ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18
И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TTS-N

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371

M

TiCN



TiCN



Метчики машинные с шейкой для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка закаленных сталей твердостью до 60 HRC.

60HRC.KPT202.

C

60HRC.KPT143.

D

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

VHM

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371

TiCN



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка закаленных сталей твердостью до 60 HRC.

60HRC.KPT201.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ

VHM

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



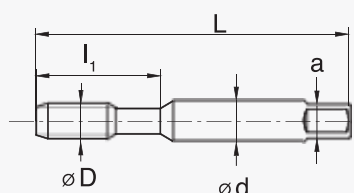
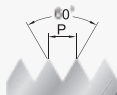
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ,
ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

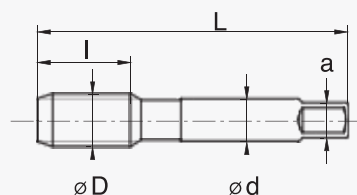


										45HRC. KPT004.	45HRC. KPT472.	45HRC. KPT473.	45HRC. KPT082.	60HRC. KPT202.	60HRC. KPT143.	60HRC. KPT201.
КОД										Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM	VHM	VHM	VHM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ																
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N	TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	C	C	D	D
M øD	P	I мм			I ₁ мм	L мм	ød	a		код						
M 2	0,4	8			8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020					
M 2	0,25	8			8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021					
M 2,5	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025					
M 2,5	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009					
M 2,6	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026					
M 2,6	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008					
M 3	0,5	10	11		5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	⊙	●	●	○	○
M 3	0,35	8	8		5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○		
M 3,5	0,6	12	12		6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○		
M 3,5	0,35	9	9		5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○		
M 4	0,7	12	13		7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	⊙	●	●	○	○
M 4	0,5	10	10		7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○		
M 4,5	0,75	14	14		7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○		
M 5,0	0,8	14	15		8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	⊙	●	●	○	○
M 5,0	0,5	12	12		8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○		
M 6,0	1	18	17		10	30	80	6	4,9	5	.0060	⊙	●	●	○	○
M 6,0	0,5	14	14		10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○		
M 6,0	0,75	14	14		10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○		
M 7,0	1	18	17		10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○		
M 8,0	1,25	20	20		13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	⊙	●	●	○	○
M 8,0	0,5	18	18		10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○		
M 8,0	0,75	18	18		10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○		
M 8,0	1	20	20		13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○		
M 9,0	1,25	20	20		13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○		
M 10,0	1,5	20	20		15	39	100	10	8	8,5	.0100	⊙	●	●	○	○
M 10,0	0,5	20	20		13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○		
M 10,0	0,75	20	20		13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○		
M 10,0	1	20	20		13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○		
M 10,0	1,25	20	20		15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



DIN-376 DIN-374

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



КОД										45HRC.KPT016.	45HRC.KPT476.	45HRC.KPT477.	45HRC.KPT105.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	C
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код			
						LF							
M 3	0,5	11	11	5	56		2,2	1,8	2,5	.0030			
M 4	0,7	13	13	7	63		2,8	2,1	3,3	.0040			
M 5	0,8	16	16	8	70		3,5	2,7	4,2	.0050			
M 6	1	19	19	10	80		4,5	3,4	5	.0060			
M 6	0,5	14	14	8	80		4,5	3,4	5,5	.0061			
M 6	0,75	14	14	8	80		4,5	3,4	5,2	.0062			
M 8	1,25	22	22	13	90		6	4,9	6,8	.0080	⊙	⊙	⊙
M 8	0,5	20	18	10	90		6	4,9	7,5	.0081	○	○	○
M 8	0,75	20	18	10	90		6	4,9	7,2	.0082	○	○	○
M 8	1	20	20	10	90		6	4,9	7	.0083	○	○	○
M 9	1	20	20	10	90		7	5,5	8	.0093	○	○	○
M 10	1,5	24	24	15	100		7	5,5	8,5	.0100	⊙	⊙	⊙
M 10	0,5	18	20	10	90		7	5,5	9,5	.0101	○	○	○
M 10	0,75	18	18	10	90		7	5,5	9,2	.0102	○	○	○
M 10	1	20	20	10	90		7	5,5	9	.0103	○	○	○
M 10	1,25	20	20	15	100		7	5,5	8,8	.0104	○	○	○
M 11	1	20	20	10	90		8	6,2	10	.0113	○	○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	165	9	7	10,2	.0120	⊙	⊙	⊙
M 12	0,5	20	20	10	100	165	9	7	11,5	.0121	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	165	9	7	11,2	.0122	○	○	○
M 12	1	20	20	10	100	165	9	7	11	.0123	○	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	165	9	7	10,8	.0124	○	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	165	9	7	10,5	.0125	○	○	○
M 14	2	30	30	20	110	165	11	9	12	.0140	⊙	⊙	⊙
M 14	0,5	20	20	10	100	165	11	9	13,5	.0141	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	165	11	9	13,2	.0142	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	165	11	9	13	.0143	○	○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	165	11	9	12,8	.0144	○	○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	165	11	9	12,5	.0145	○	○	○
M 15	1	20	20	10	100	165	12	9	14	.0153	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

											ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ			
														
КОД											45HRC.KPT016.	45HRC.KPT476.	45HRC.KPT477.	45HRC.KPT105.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.											P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ											TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											C	B	C	C
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код				
					LF									
M 16	2	32	32	20	110	165	12	9	14	.0160	●	●	●	○
M 16	0,5	20	20	10	100	165	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	165	12	9	15,2	.0162	○	○	○	○
M 16	1	20	20	10	100	165	12	9	15	.0163	○	○	○	○
M 16	1,5	20	20	15	100	165	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○
M 18	2,5	34	34	25	125	190	14	11	15,5	.0180	●	○	○	○
M 18	1	24	24	10	110	190	14	11	17	.0183	○	○	○	○
M 18	1,5	24	24	17	110	190	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○
M 18	2	32	24	20	125	190	14	11	16	.0186	○	○	○	○
M 20	2,5	34	34	25	140	210	16	12	17,5	.0200	●	○	○	○
M 20	1	24	24	10	125	210	16	12	19	.0203	○	○	○	○
M 20	1,5	24	24	17	125	210	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○
M 20	2	32	32	17	140	210	16	12	18	.0206	○	○	○	○
M 22	2,5	34	34	25	140	210	18	14,5	19,5	.0220	●	○	○	○
M 22	1	24	24	10	125	210	18	14,5	21	.0223	○	○	○	○
M 22	1,5	24	24	17	125	210	18	14,5	20,5	.0225	○	○	○	○
M 22	2	32	24	20	140	210	18	14,5	20	.0226	○	○	○	○
M 24	3	38	38	30	160	240	18	14,5	21	.0240	●	○	○	○
M 24	1	27	27	10	140	240	18	14,5	23	.0241	○		○	○
M 24	1,5	27	27	20	140	240	18	14,5	22,5	.0245	○		○	○
M 24	2	27	27	20	140	240	18	14,5	22	.0246	○		○	○
M 25	1,5	27	27	20	140		18	14,5	23,5	.0225	○		○	○
M 26	1,5	27	27	20	140		18	14,5	24,5	.0265	○		○	○
M 27	3	38	38	30	160		20	16	24	.0270	●		○	○
M 27	1,5	27	27	20	140		20	16	25,5	.0275	○		○	○
M 27	2	27	27	20	140		20	16	25	.0276	○		○	○
M 28	1,5	27	27	20	140		20	16	26,5	.0285	○		○	○
M 28	2	27	27	20	140		20	16	26	.0286	○		○	○
M 30	3,5	45	45	35	180		22	18	26,5	.0300	●		○	○
M 30	1,5	27	27	22	150		22	18	28,5	.0305	○		○	○
M 30	2	27	27	22	150		22	18	28	.0306	○		○	
M 32	1,5	27	27	22	150		22	18	30,5	.0325	○		○	
M 32	2	27	27	24	150		22	18	30	.0326	○		○	
M 33	3,5	50	50	35	180		25	20	29,5	.0330	●		○	
M 33	1,5	30	30	22	160		25	20	31,5	.0335	○		○	
M 33	2	30	30	24	160		25	20	31	.0336	○		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

													
КОД										45HRC.KPT016.	45HRC.KPT476.	45HRC.KPT477.	45HRC.KPT105.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО М16 ВКЛ.										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ М18 И ВЫШЕ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TTS-N	TTS-N	TTS-N	TTS-N
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	C
M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код			
					LF								
M 34	1,5	30	30	22	170		28	22	32,5	.0345	○		
M 35	1,5	30	30	22	170		28	22	33,5	.0355	○		
M 36	4	56	56	40	200		28	22	32	.0360	⊙		
M 36	1,5	30	30	24	170		28	22	34,5	.0365	○		
M 36	2	30	30	24	170		28	22	34	.0366	○		
M 36	3	50	50	30	200		28	22	33	.0367	○		
M 38	1,5	30	50	24	170		28	22	36,5	.0385	○		
M 39	4	60	55	40	200		32	24	35	.0390	○		
M 39	1,5	30		25	170		32	24	37,5	.0395	○		
M 39	2	30		25	170		32	24	37	.0396	○		
M 39	3	50		30	200		32	24	36	.0397	○		
M 40	1,5	30		25	170		32	24	38,5	.0405	○		
M 40	2	30		25	170		32	24	38	.0406	○		
M 42	4,5	60	60	45	200		32	24	37,5	.0420	○		
M 42	1,5	30		25	170		32	24	40,5	.0425			
M 42	2	30		25	170		32	24	40,5	.0426			
M 42	3	60		30	200		32	24	39	.0427			
M 45	4,5	65		45	220		36	29	40,5	.0450			
M 45	1,5	30		27	180		36	29	43,5	.0455			
M 45	2	30		27	180		36	29	43	.0456			
M 45	3	50		30	200		36	29	42	.0457			
M 48	5	70		50	250		36	29	43	.0480			
M 48	1,5	30		27	190		36	29	46,5	.0485			
M 48	2	30		27	190		36	29	46	.0486			
M 48	3	50		33	225		36	29	45	.0487			
M 50	1,5	30		27	190		36	29	48,5	.0505			
M 50	2	30		33	190		36	29	48	.0506			
M 52	5	70		50	250		40	32	47	.0520			
M 52	1,5	32		27	190		40	32	50,5	.0525			
M 52	2	32		33	190		40	32	50	.0526			
M 52	3	50		33	225		40	32	49	.0527			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Обработка чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

GUSS.KPT204.

GUSS.KPT208.

GUSS.KPT205.

GUSS.KPT005.

GUSS.KPT018.

GUSS.KPT007.

МАТЕРИАЛ

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN TiAlN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ

R

ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C E

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

Метчики машинные с внутренней осевой и радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

GUSS.KPT206.

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

GUSS.KPT207.

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

GUSS.KPT008.

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

GUSS.KPT009.

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

GUSS.KPT021.

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ

P6M5K8-MП (HSSE-PM)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



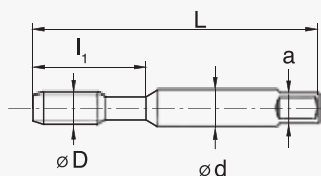
НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ

R

ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C E

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ



GUSS. KPT204.	GUSS. KPT205.	GUSS. KPT005.	GUSS. KPT007.	GUSS. KPT206.	GUSS. KPT207.	GUSS. KPT008.	GUSS. KPT009.
P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	P6M5K8-MП (HSSE-PM)
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
	TiAlN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
C	C	C	E	C	C	E	E

M ØD	P	I мм			I1 мм	L мм	Ød	a		код							
M 2	0,40	8			8,0	12	45	2,8	2,1	1,60	.0020						
M 2	0,25	8			8,0	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021						
M 2,5	0,45	9			9,0	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025						
M 2,5	0,35	7			5,0	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009						
M 2,6	0,45	9			9,0	14	50	2,8	2,1	2,10	.0026						
M 2,6	0,35	7			5,0	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008						
M 3	0,50	10	11		5,0	18	56	3,5	2,7	2,50	.0030	⊙	○	●	○		
M 3	0,35	8	8		5,0	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○		
M 3,5	0,60	12	12		6,0	20	56	4,0	3,0	2,90	.0035	○	○	○	○		
M 3,5	0,35	9	9		5,0	20	56	4,0	3,0	3,15	.0036	○	○	○	○		
M 4	0,70	12	13		7,0	21	63	4,5	3,4	3,30	.0040	⊙	○	●	○		
M 4	0,50	10	10		7,0	21	63	4,5	3,4	3,50	.0041	○	○	○	○		
M 4,5	0,75	14	14		7,5	25	70	6,0	4,9	3,80	.0045	○	○	○	○		
M 5,0	0,80	14	15		8,0	25	70	6,0	4,9	4,20	.0050	⊙	○	●	○	○	○
M 5,0	0,50	12	12		8,0	25	70	6,0	4,9	4,50	.0051	○	○	○	○	○	○
M 6,0	1,00	18	17		10,0	30	80	6,0	4,9	5,00	.0060	⊙	○	●	○	○	○
M 6,0	0,50	14	14		10,0	30	80	6,0	4,9	5,20	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14		10,0	30	80	6,0	4,9	5,20	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7,0	1,00	18	17		10,0	30	80	7,0	5,5	6,00	.0070	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20		13,0	35	90	8,0	6,2	6,80	.0080	⊙	○	●	○	○	○
M 8,0	0,50	18	18		10,0	30	80	8,0	6,2	7,50	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18		10,0	30	80	8,0	6,2	7,20	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,00	20	20		13,0	35	90	8,0	6,2	7,00	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20		13,0	35	90	9,0	7,0	7,80	.0090	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,50	20	20		15,0	39	100	10,0	8,0	8,50	.0100	⊙	○	●	○	○	○
M 10,0	0,50	20	20		13,0	35	90	10,0	8,0	9,50	.0101	○	○	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20		13,0	35	90	10,0	8,0	9,20	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,00	20	20		13,0	35	90	10,0	8,0	9,00	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20		15,0	39	100	10,0	8,0	8,80	.0104	○	○	○	○	○	○

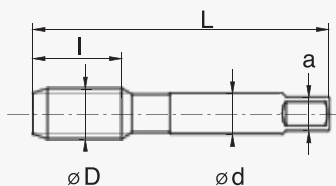
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ



GUSS.KPT208.

GUSS.KPT018.

GUSS.KPT021.

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

P6M5K8-МП (HSSE-PM)



6HX

6HX

6HX



TiCN

TiCN



C

C

E

M øD	P	I мм			L мм	ød	a		код
M 3	0,50	11	11	5	56	2,2	1,8	2,5	.0030
M 4	0,70	13	13	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040
M 5	0,80	16	16	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050
M 6	1,00	19	19	10	80	4,5	3,4	5,0	.0060
M 6	0,50	14	14	8	80	4,5	3,4	5,5	.0061
M 6	0,75	14	14	8	80	4,5	3,4	5,2	.0062
M 8	1,25	22	22	13	90	6,0	4,9	6,8	.0080
M 8	0,50	20	18	10	90	6,0	4,9	7,5	.0081
M 8	0,75	20	18	10	90	6,0	4,9	7,2	.0082
M 8	1,00	20	20	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083
M 9	1,00	20	20	10	90	7,0	5,5	8,0	.0093
M 10	1,50	24	24	15	100	7,0	5,5	8,5	.0100
M 10	0,50	18	20	10	90	7,0	5,5	9,5	.0101
M 10	0,75	18	18	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102
M 10	1,00	20	20	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103
M 10	1,25	20	20	15	100	7,0	5,5	8,8	.0104
M 11	1,00	20	20	10	90	8,0	6,2	10,0	.0113
M 12	1,75	29	29	18	110	9,0	7,0	10,2	.0120
M 12	0,50	20	20	10	100	9,0	7,0	11,5	.0121
M 12	0,75	20	20	10	100	9,0	7,0	11,2	.0122
M 12	1,00	20	20	10	100	9,0	7,0	11,0	.0123
M 12	1,25	20	20	15	100	9,0	7,0	10,8	.0124
M 12	1,50	20	20	15	100	9,0	7,0	10,5	.0125
M 14	2,00	30	30	20	110	11,0	9,0	12,0	.0140
M 14	0,50	20	20	10	100	11,0	9,0	13,5	.0141
M 14	0,75	20	20	10	100	11,0	9,0	13,2	.0142
M 14	1,00	20	20	10	100	11,0	9,0	13,0	.0143
M 14	1,25	20	20	15	100	11,0	9,0	12,8	.0144
M 14	1,50	20	20	15	100	11,0	9,0	12,5	.0145
M 15	1,00	20	20	10	100	12,0	9,0	14,0	.0153
M 16	2,00	32	32	20	110	12,0	9,0	14,0	.0160
M 16	0,50	20	20	10	100	12,0	9,0	15,5	.0161
M 16	0,75	20	20	10	100	12,0	9,0	15,2	.0162
M 16	1,00	20	20	10	100	12,0	9,0	15,0	.0163
M 16	1,50	20	20	15	100	12,0	9,0	14,5	.0165
M 18	2,50	34	34	25	125	14,0	11,0	15,5	.0180
M 18	1,00	24	24	10	110	14,0	11,0	17,0	.0183
M 18	1,50	24	24	17	110	14,0	11,0	16,5	.0185
M 18	2,00	32	24	20	125	14,0	11,0	16,0	.0186
M 20	2,50	34	34	25	140	16,0	12,0	17,5	.0200
M 20	1,00	24	24	10	125	16,0	12,0	19,0	.0203
M 20	1,50	24	24	17	125	16,0	12,0	18,5	.0205
M 20	2,00	32	32	17	140	16,0	12,0	18,0	.0206

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

- ALG.KPT042.
- ALG.KPT061.

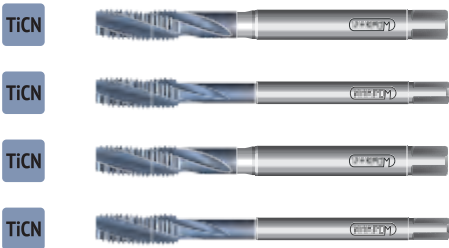
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ		
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B	



Метчики машинные с шейкой. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

- ALG.KPT180.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ		
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B	



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

- ALG.KPT083. C
- ALG.KPT106. C
- ALG.KPT209. E
- ALG.KPT212. E

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ		
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	15° 	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	E

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

СТАНДАРТ DIN 371



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15 позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

ALG.KPT210.

C

ALG.KPT084.

E

МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

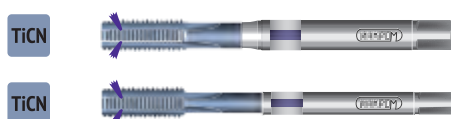
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метчики машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, возможна обработка серых чугунов.

ALG.KPT011.

ALG.KPT022.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И
ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

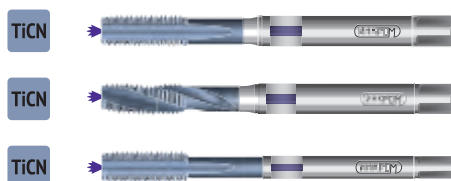
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, чугунов, возможна — латуней и бронз.

ALG.KPT010.

E

ALG.KPT085.

E

ALG.KPT108.

E

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И
ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

СТАНДАРТ DIN 371

М



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сплавов алюминия, чугунов, латуней с короткой стружкой и армированных композитов.

ALG.KPT211.

МАТЕРИАЛ	VHM
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, возможна обработка сталей с пределом прочности до 600 МПа.

AL600.KPT171.

AL600.KPT062.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2(6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 45° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, возможна сталей с пределом прочности до 600 МПа.

AL600.KPT170.

AL600.KPT109.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2(6H)
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка латуней и короткостружечных бронз.

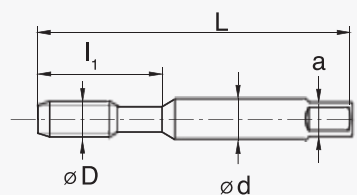
BRASS.KPT012.

BRASS.KPT023.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	E

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

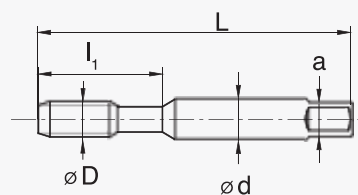
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



КОД										ALG.KPT 042.	ALG.KPT 083.	ALG.KPT 209.	ALG.KPT 180.	ALG.KPT 210.	ALG.KPT 084.	ALG.KPT 010.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	E	B	C	E	E
M øD	P	I мм			L ₁ мм	L мм	ød	a		код						
M 2	0,4	8			8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020					
M 2	0,25	8			8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021					
M 2,5	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025					
M 2,5	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009					
M 2,6	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026					
M 2,6	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008					
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	⊙	⊙	⊙	●	⊙	⊙
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○	○	○
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	⊙	⊙	⊙	●	⊙	⊙
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○	○	○	○
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○	○	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○	○	○
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	⊙	⊙	⊙	●	⊙	○
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

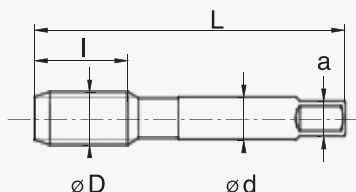
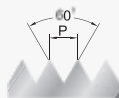
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



КОД										ALG. KPT011.	ALG. KPT085.	ALG. KPT211.	AL600. KPT171.	AL600. KPT170.	BRASS. KPT012.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	VHM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										6HX	6HX	6HX	2(6H)	2(6H)	6HX	
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN					
ИСПОЛНЕНИЕ																
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										E	E	C	B	C	E	
M øD	P	I мм			I ₁ мм	L мм	ød	a		код						
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020						
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021						
M 2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025						
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009						
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026						
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008						
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030			●	●	⊙	
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031			○	○	○	
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035			○	○	○	
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036			○	○	○	
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040			●	●	⊙	
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041			○	○	○	
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045			○	○	○	
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	○	○	●	●	⊙	
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○	○	
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	○	○	○	●	●	⊙
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	○	○	○	●	●	⊙
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	○	○	○	●	●	⊙
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПО ЗАКАЗУ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



ALG. KPT061.	ALG. KPT106.	ALG. KPT212.	ALG. KPT022.	ALG. KPT108.	AL600. KPT062.	AL600. KPT109.	BRASS. KPT023.
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN			
B	C	E	E	E	B	C	E

M ØD	P	l мм			L мм	Ød	a		код								
					LF												
M 3	0,5	11	11	5	56		2,2	1,8	2,5	.0030							
M 4	0,7	13	13	7	63		2,8	2,1	3,3	.0040	○						
M 5	0,8	16	16	8	70		3,5	2,7	4,2	.0050	○						
M 6	1	19	19	10	80		4,5	3,4	5	.0060	○					○	
M 6	0,5	14	14	8	80		4,5	3,4	5,5	.0061	○					○	
M 6	0,75	14	14	8	80		4,5	3,4	5,2	.0062	○					○	
M 8	1,25	22	22	13	90		6	4,9	6,8	.0080	○		○	○	○	○	○
M 8	0,5	20	18	10	90		6	4,9	7,5	.0081	○		○	○	○	○	○
M 8	0,75	20	18	10	90		6	4,9	7,2	.0082	○		○	○	○	○	○
M 8	1	20	20	10	90		6	4,9	7	.0083	○		○	○	○	○	○
M 9	1	20	20	10	90		7	5,5	8	.0093	○		○	○	○	○	○
M 10	1,5	24	24	15	100		7	5,5	8,5	.0100	○		○	○	○	○	○
M 10	0,5	18	20	10	90		7	5,5	9,5	.0101	○		○	○	○	○	○
M 10	0,75	18	18	10	90		7	5,5	9,2	.0102	○		○	○	○	○	○
M 10	1	20	20	10	90		7	5,5	9	.0103	○		○	○	○	○	○
M 10	1,25	20	20	15	100		7	5,5	8,8	.0104	○		○	○	○	○	○
M 11	1	20	20	10	90		8	6,2	10	.0113	○		○	○	○	○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	165	9	7	10,2	.0120	○	○	○	○	○	○	○
M 12	0,5	20	20	10	100	165	9	7	11,5	.0121	○	○	○	○	○	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	165	9	7	11,2	.0122	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1	20	20	10	100	165	9	7	11	.0123	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	165	9	7	10,8	.0124	○	○	○	○	○	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	165	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	○	○	○
M 14	2	30	30	20	110	165	11	9	12	.0140	○	○	○	○	○	○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	165	11	9	13,5	.0141	○	○	○	○	○	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	165	11	9	13,2	.0142	○	○	○	○	○	○	○
M 14	1	20	20	10	100	165	11	9	13	.0143	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT110.

SYNC.KPT121.

SYNC.KPT111.

SYNC.KPT122.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ



TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 45° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT113.

SYNC.KPT124.

SYNC.KPT114.

SYNC.KPT125.

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ



TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС





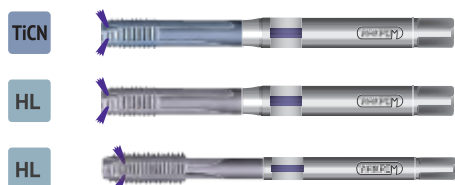
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 45° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойкими покрытиями, так и без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT117.

SYNC.KPT128.

SYNC.KPT129.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6H	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	45°
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	E
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			



Метчики машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойкими покрытиями. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT112.

SYNC.KPT219.

SYNC.KPT217.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6H	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M18 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. С износостойкими покрытиями. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в режиме жесткого нарезания резьбы на станках с ЧПУ: всех сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов.

SYNC.KPT116.	C
SYNC.KPT127.	C
SYNC.KPT120.	E
SYNC.KPT131.	E

МАТЕРИАЛ ДО M16

P6M5K8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



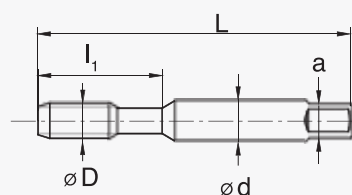
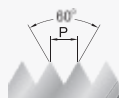
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



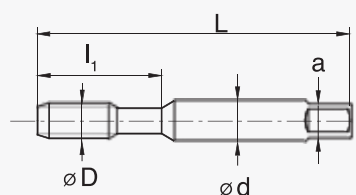
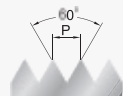
DIN-371

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



КОД										SYNC. KPT110.	SYNC. KPT113.	SYNC. KPT117.	SYNC. KPT111.	SYNC. KPT114.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2(6H)	2(6H)	2(6H)	2(6H)	2(6H)
ПОКРЫТИЕ													TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	E	B	C
M ØD	P	I мм			L ₁ мм	L мм	Ød	a		код				
M 2	0,4	8			8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020			
M 2	0,25	8			8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021			
M 2,5	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025			
M 2,5	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009			
M 2,6	0,45	9			9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026			
M 2,6	0,35	7			5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008			
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	⊙	⊙	○	●
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	⊙	⊙	○	●
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	○	○	○	○
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	○	○	○	○
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	⊙	⊙	○	●
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○	○	○
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	⊙	⊙	○	●
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	⊙	⊙	○	●
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	⊙	⊙	○	●
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.**DIN-371****ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ****SYNC.KPT112.****SYNC.KPT116.****SYNC.KPT120.**P6M5K8-MП
HSSE-PMP6M5K8-MП
HSSE-PMP6M5K8-MП
HSSE-PM

2(6H)

2(6H)

2(6H)

TiCN

TiCN

TiCN



B

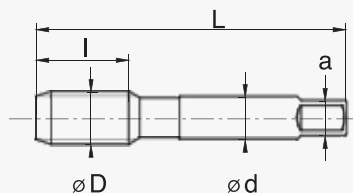
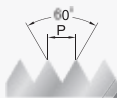
C

E

M øD	P	I мм		L ₁ мм	L мм	ød	a		код			
												
M 2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020		
M 2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021		
M 2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025		
M 2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009		
M 2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026		
M 2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008		
M 3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030		
M 3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031		
M 3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035		
M 3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036		
M 4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040		
M 4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041		
M 4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045		
M 5,0	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	○	○
M 5,0	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	○	○
M 6,0	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	○	○
M 6,0	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	○	○
M 6,0	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	○	○
M 7,0	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○
M 8,0	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	○	○
M 8,0	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○
M 8,0	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○
M 8,0	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	○	○
M 9,0	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○
M 10,0	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	○	○
M 10,0	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○
M 10,0	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	○	○
M 10,0	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	○	○
M 10,0	1,25	20	20	15	39	100	10	8	8,8	.0104	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



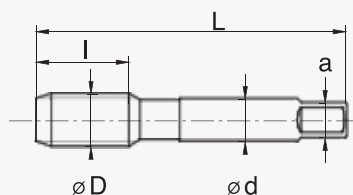
DIN-376
DIN-374

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



КОД										SYNC. KPT121.	SYNC. KPT124.	SYNC. KPT128.	SYNC. KPT122.	SYNC. KPT125.	SYNC. KPT129.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ															
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ													TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ															
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ															
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	E	B	C	E
M ØD	P	l мм			L мм	Ød	a		код						
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080						
M 8	0,5	20	18	10	90	6	4,9	7,5	.0081	○	○	○			○
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082	○	○	○			○
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083	○	○	○			○
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093	○	○	○			○
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100	○	○	○		○	○
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101						
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102	○	○	○		○	○
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103	○	○	○		○	○
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104	○	○	○		○	○
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113	○	○	○		○	○
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	○	○	○		○	○
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○	○		○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○	○		○	○
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○	○		○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	○	○	○		○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○	○		○	○
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	○	○	○		○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○	○		○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○	○		○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○	○		○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	○	○	○		○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○	○		○	○
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○	○		○	○
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	○	○	○		○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○		○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○	○		○	○

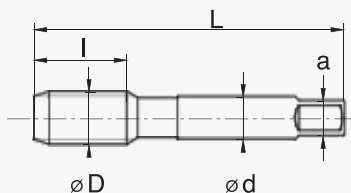
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
 Основной и мелкие шаги.

DIN-376
DIN-374
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ


КОД										SYNC.KPT127.	SYNC.KPT131.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ											
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										45° 	45°
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	E
M ØD	P	l мм			L мм	Ød	a		код		
M 8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080		
M 8	0,5	20	18	10	90	6	4,9	7,5	.0081		
M 8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082		
M 8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083		
M 9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093		
M 10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100		○
M 10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101		
M 10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102		○
M 10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103		○
M 10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104		○
M 11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113		○
M 12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	○	○
M 12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○
M 12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○
M 12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○
M 12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	○	○
M 12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○
M 14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	○	○
M 14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○
M 14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○
M 14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○
M 14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	○	○
M 14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○
M 15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○
M 16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	○	○
M 16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○
M 16	0,75	20	20	10	100	12	9	15,2	.0162	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

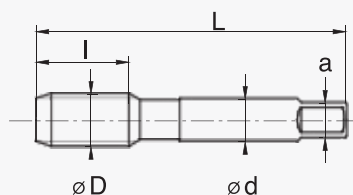
A diagram showing a V-shaped groove with a 60-degree angle. A horizontal force P is applied at the top of the groove, pointing to the right. The groove is formed by two inclined planes meeting at a point.



DIN-376
DIN-374

☐ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
☒ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
☐ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



КОД										SYNC.KPT127.	SYNC.KPT131.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.										P6M5K8-МП	P6M5K8-МП
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ										P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ											
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ										TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ											
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ										45° 	45°
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	E
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код		
M 16	1	20	20	10	100	12	9	15	.0163	○	○
M 16	1,5	20	20	15	100	12	9	14,5	.0165	○	○
M 18	2,5	34	34	25	125	14	11	15,5	.0180	○	○
M 18	1	24	24	10	110	14	11	17	.0183	○	○
M 18	1,5	24	24	17	110	14	11	16,5	.0185	○	○
M 18	2	32	24	20	125	14	11	16	.0186	○	○
M 20	2,5	34	34	25	140	16	12	17,5	.0200	○	○
M 20	1	24	24	10	125	16	12	19	.0203	○	○
M 20	1,5	24	24	17	125	16	12	18,5	.0205	○	○
M 20	2	32	32	17	140	16	12	18	.0206	○	○
M 22	2,5	34	34	25	140	18	14,5	19,5	.0220	○	○
M 22	1	24	24	10	125	18	14,5	21	.0223	○	○
M 22	1,5	24	24	17	125	18	14,5	20,5	.0225	○	○
M 22	2	32	24	20	140	18	14,5	20	.0226	○	○
M 24	3	38	38	30	160	18	14,5	21	.0240	○	○
M 24	1	27	27	10	140	18	14,5	23	.0241	○	○
M 24	1,5	27	27	20	140	18	14,5	22,5	.0245	○	○
M 24	2	27	27	20	140	18	14,5	22	.0246	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374

TI-HARD



Метчики бесстружечные машинные с шейкой. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MP, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с высокой адгезией.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MP (HSSE-PM)	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	
ПОКРЫТИЕ	TI-HARD	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	

FORMA.KPT132.

TI-HARD



TI-HARD



Метчики бесстружечные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение без смазочных канавок. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M10 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MP, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M12 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплоустойчивостью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.

МАТЕРИАЛ ДО M10	P6M5K8-MP (HSSE-PM)	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M12 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	
ПОКРЫТИЕ	TI-HARD	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	

FORMN.KPT133.

FORMN.KPT141.

TI-HARD



TI-HARD



TI-HARD



TiCN



TiCN



Метчики бесстружечные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M10 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MP, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплоустойчивостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M12 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплоустойчивостью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.

МАТЕРИАЛ ДО M10	P6M5K8-MP (HSSE-PM)	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M12 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	6GX
ПОКРЫТИЕ	TI-HARD	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
ИСПОЛНЕНИЕ		
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C	E

FORMN.KPT135. C 6HX

FORMN.KPT142. C 6HX

FORMN.KPT136. C 6GX

FORMN.KPT137. C 6HX

FORMN.KPT138. E 6HX

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

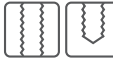
СТАНДАРТ DIN 371/376/374

TiN



FORMN.KPT222.

Метчики бесстружечные машинные с шейкой. Длинное исполнение. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение без смазочных канавок. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	EL
ПОКРЫТИЕ	TiN	НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

TiCN



Метчики бесстружечные машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для обработки материалов с пониженной вязкостью.

FORMC.KPT140.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

TiCN



Метчики бесстружечные машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана. Рекомендуется для материалов с пластичностью более 10%.

FORMN.KPT139.

МАТЕРИАЛ ДО M10	P6M5K8-MП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	E

M

TiCN



Метчики бесстружечные машинные с шейкой. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

FORMU.KPT221.

МАТЕРИАЛ

VHM

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



TiCN



Метчики бесстружечные машинные с внутренней осевой подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Исполнение со смазочными канавками. Профиль шлифованный. Материал — мелкозернистый твердый сплав. Исполнение с износостойким покрытием. Правое направление нарезания резьбы. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

FORMU.KPT224.

TiCN



FORMU.KPT223.

МАТЕРИАЛ

VHM

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК



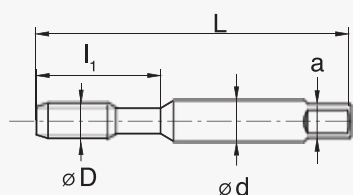
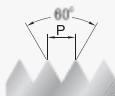
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

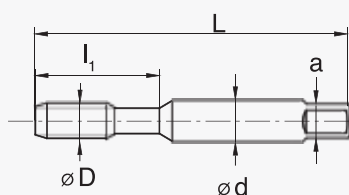
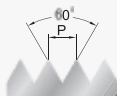
БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ



КОД											FORMA. KPT132.	FORMN. KPT133.	FORMN. KPT135.	FORMN. KPT136.	FORMN. KPT137.	FORMN. KPT138.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											P6M5K8-МП					
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											6HX	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ											Ti-HARD	Ti-HARD	TiN	Ti-HARD	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ																
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											C	C	C	C	C	E
M ØD	P	L мм		L1 мм		L мм	Ød		a			код				
		P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM		P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM						
M 1,6	0,35	6,4		-		40	2,5		2,1		1,45	.0016		○		
M 2	0,4	8		-		45	2,8		2,1		1,83	.0020		⊙		
M 2,5	0,45	9		-		50	2,8		2,1		2,3	.0025		⊙		
M 3	0,5	10	10	18	--	56	3,5	6	2,7	4,9	2,8	.0030	⊙	⊙	●	○
M 3	0,5	10		18		115	3,5		2,7		2,8	.0030				
M 3,5	0,6	11		20		56	4		3		3,25	.0035			○	○
M 4	0,7	7	12	21	--	63	4,5	6	3,4	4,9	3,7	.0040	⊙	⊙	●	○
M 4	0,7	7		21		115	4,5		3,4		3,7	.0040				
M 5,0	0,8	8	14	25	--	70	6	6	4,9	4,9	4,65	.0050	⊙	⊙	●	○
M 5,0	0,8	8		25		125	6		4,9		4,65	.0050				
M 6,0	1	10	16	30	--	80	6	6	4,9	4,9	5,6	.0060	⊙	⊙	●	○
M 6,0	1	10		29		125	6		4,9		5,6	.0060				
M 7,0	1	10		30		80	7		5,5		6,6	.0070			○	○
M 8,0	1,25	13	18	35	--	90	8	8	6,2	6	7,45	.0080	⊙	⊙	●	○
M 8,0	1,25	13		35		140	8	8	6,2	6	7,45	.0080				
M 8,0	1	10	18	35	--	90	8	8	6,2	6	7,6	.0083			○	○
M 9,0	1,25	13		35		90	9		7		8,45	.0090			○	○
M 10,0	1,5	15	20	39	--	100	10	10	8	8	9,35	.0100	⊙	⊙	●	○
M 10,0	1,5	15		39		160	10	10	8	8	9,35	.0100				
M 10,0	1	10	20	39	--	90	10	10	8	8	9,6	.0103			○	○
M 10,0	1,25	10	20	39	--	100	10	10	8	8	9,45	.0104			○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ



КОД	FORMN. KPT222.	FORMC. KPT140.	FORMN. KPT139.	FORMU. KPT221.	FORMU. KPT224.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	VHM	VHM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ					
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ	EL				
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК					
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	C	E	C	C

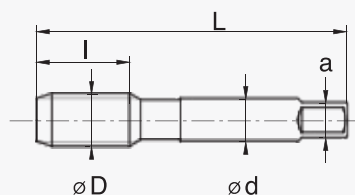
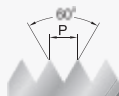
M øD	P	L мм		L1 мм		L мм		ød		a		код				
		P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM			P6M5K8-МП	VHM	P6M5K8-МП	VHM					
M 2	0,4	8		-		45	2,8		2,1	1,83	.0020					
M 2,5	0,45	9		-		50	2,8		2,1	2,3	.0025					
M 3	0,5	10	10	18	--	56	3,5	6	2,7	4,9	2,8	.0030			○	
M 3	0,5	10		18		115	3,5		2,7	2,8	.0030	○				
M 3,5	0,6	11		20		56	4		3	3,25	.0035					
M 4	0,7	7	12	21	--	63	4,5	6	3,4	4,9	3,7	.0040			○	
M 4	0,7	7		21		115	4,5		3,4	3,7	.0040	○				
M 5,0	0,8	8	14	25	--	70	6	6	4,9	4,9	4,65	.0050		○	○	○
M 5,0	0,8	8		25		125	6		4,9	4,65	.0050	○				
M 6,0	1	10	16	30	--	80	6	6	4,9	4,9	5,6	.0060		○	○	○
M 6,0	1	10		29		125	6		4,9	5,6	.0060	○				
M 7,0	1	10		30		80	7		5,5	6,6	.0070					
M 8,0	1,25	13	18	35	--	90	8	8	6,2	6	7,45	.0080		○	○	○
M 8,0	1,25	13		35		140	8	8	6,2	6	7,45	.0080	○			
M 8,0	1	10	18	35	--	90	8	8	6,2	6	7,6	.0083				
M 9,0	1,25	13		35		90	9		7	8,45	.0090					
M 10,0	1,5	15	20	39	--	100	10	10	8	8	9,35	.0100		○	○	○
M 10,0	1,5	15		39		160	10	10	8	8	9,35	.0100	○			
M 10,0	1	10	20	39	--	90	10	10	8	8	9,6	.0103				
M 10,0	1,25	10	20	39	--	100	10	10	8	8	9,45	.0104				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.**DIN-376**
DIN-374**БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ**

КОД								FORMN.KPT141.	FORMN.KPT142.	FORMU.KPT223.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.								P6M5K5	P6M5K8-МП	VHM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ								P6M5K5	P6M5K8-МП	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ										
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ								Ti-HARD	Ti-HARD	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ										
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК										
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								C	C	C
M øD	P	l мм	L мм	ød	a		код			
M 8	1,25	13	90	6	4,9	7,45	.0080		○	
M 8	1	10	90	6	4,9	7,6	.0083		○	
M 10	1,5	15	100	7	5,5	9,35	.0100	○	○	
M 10	1	10	90	7	5,5	9,6	.0103	○	○	
M 10	1,25	15	100	7	5,5	9,45	.0104	○	○	
M 12	1,75	18	110	9	7	11,25	.0120	○	○	○
M 12	1	10	100	9	7	11,6	.0123	○	○	
M 12	1,25	15	100	9	7	11,45	.0124	○	○	
M 12	1,5	15	100	9	7	11,35	.0125	○	○	
M 14	2	26	110	11	9	13,1	.0140			
M 16	2	27	110	12	9	15,1	.0160	○	○	○
M 16	1,5	15	100	12	9	15,35	.0165	○	○	
M 18	2,5	32	125	14	11	16,8	.0180	○	○	
M 18	1,5	17	110	14	11	17,35	.0185	○	○	
M 20	2,5	32	140	16	12	18,8	.0200	○	○	
M 20	1,5	17	125	16	12	19,35	.0205	○	○	
M 22	2,5	32	140	18	14,5	10,1	.0220	○	○	
M 24	3	36	160	18	14,5	21,6	.0240		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ. ОБЩАЯ ОБРАБОТКА

СТАНДАРТ DIN 371EL/376EL/374EL

М



Метчики машинные длинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850EL.KPT151.

850EL.KPT154.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	EL
ПОКРЫТИЕ		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850EL.KPT152.

850EL.KPT155.

850EL.KPT225

850EL.KPT227.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	EL
ПОКРЫТИЕ	 TiN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B



Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения как с износостойким покрытием, так и без него. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков. Возможна обработка нержавеющей сталей.

850EL.KPT153.

850EL.KPT156.

850EL.KPT226.

850EL.KPT228.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	EL
ПОКРЫТИЕ	 TiN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

DIN-371 EL

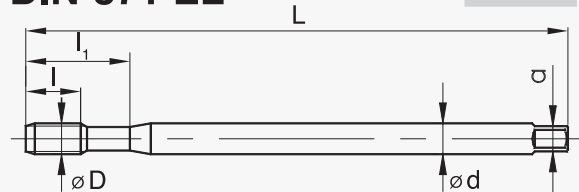


РИС. 1

DIN-376 EL

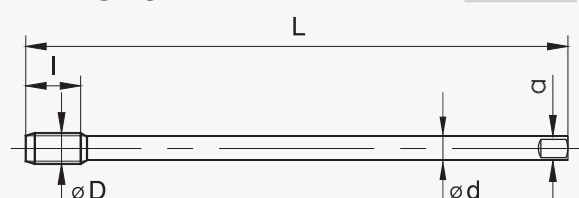


РИС. 2

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



КОД										850EL.KPT152.	850EL.KPT153.	STVA.KPT427.	STVA.KPT428.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												Ti- HARD	Ti- HARD
ИСПОЛНЕНИЕ										EL	EL	EL	EL
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ											40° 		40°
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C
M øD	P	I мм		I ₁ мм	L мм	ød	a		КОД				
DIN 371 EL													
M 3,0	0,50	10	5	18	100	3,5	2,7	2,50	.0030				
M 3,5	0,60	12	6	20	100	4,0	3,0	2,90	.0035				
M 4,0	0,70	12	7	21	125	4,5	3,4	3,30	.0040				
M 5,0	0,80	14	8	25	140	6,0	4,9	4,20	.0050				
M 6,0	1,00	18	10	30	160	6,0	4,9	5,00	.0060				
DIN 376 EL													
M 8,0	1,25	20	15	—	180	6,0	4,9	6,80	.0080				
M 10,0	1,50	20	17	—	200	7,0	5,5	8,50	.0100				
M 12,0	1,75	24	18	—	220	9,0	7,0	10,20	.0120				
M 14,0	2,00	25	20	—	220	11,0	9,0	12,00	.0140				
M 16,0	2,00	32	20	—	220	12,0	9,0	14,00	.0160				
M 20,0	2,50	32	25	—	250	16,0	12,0	17,50	.0200				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

DIN-371 EL

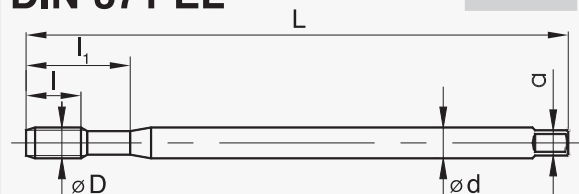


РИС. 1

DIN-376 EL

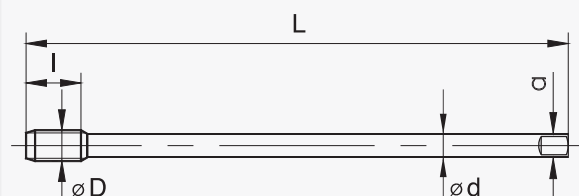
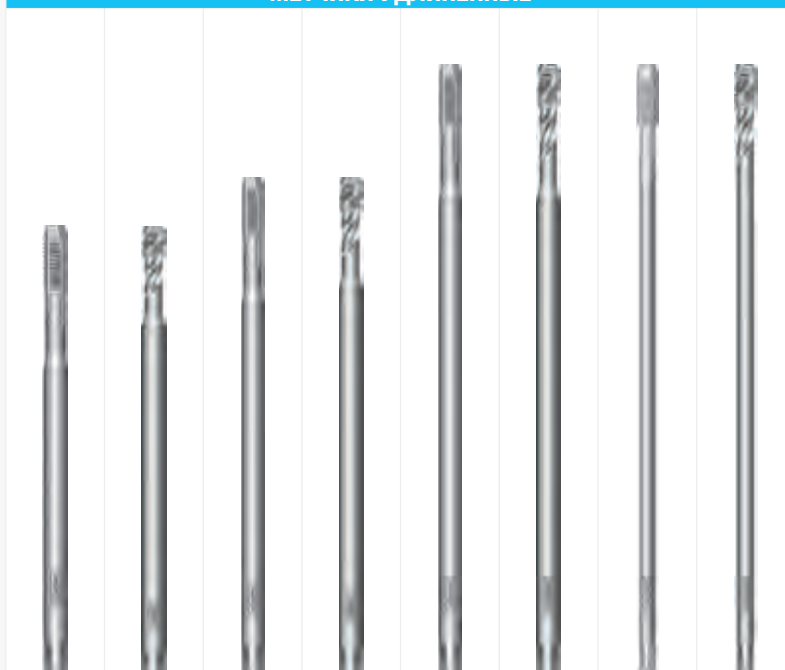


РИС. 2

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



КОД									850EL. KPT300.	850EL. KPT304.	850EL. KPT301.	850EL. KPT305.	850EL. KPT302.	850EL. KPT306.	850EL. KPT303.	850EL. KPT307.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ									2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ																
ИСПОЛНЕНИЕ									EL	EL	EL	EL	EL	EL	EL	EL
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									B	C	B	C	B	C	B	C
M øD	P	I MM 	I MM 35° 	L MM	ød	a		КОД	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 1	РИС. 2	РИС. 2
DIN 371 EL																
M 3	0,50	11	6	100	3,5	2,7	2,50	.0030	○	○						
M 4	0,70	13	7	100	4,5	3,4	3,30	.0040	○	○						
M 4	0,70	13	7	120	4,5	3,4	3,30	.0040			○	○				
M 4	0,70	13	7	150	4,5	3,4	3,30	.0040					○	○		
M 5	0,80	16	8	100	6,0	4,9	4,20	.0050	○	○						
M 5	0,80	16	8	120	6,0	4,9	4,20	.0050			○	○				
M 5	0,80	16	8	150	6,0	4,9	4,20	.0050					○	○		
M 6	1,00	19	10	100	6,0	4,9	5,00	.0060	○	○						
M 6	1,00	19	10	120	6,0	4,9	5,00	.0060			○	○				
M 6	1,00	19	10	150	6,0	4,9	5,00	.0060					○	○		
M 8	1,25	22	14	100	8,0	6,2	6,80	.0080	○	○						
M 8	1,25	22	14	120	8,0	6,2	7,20	.0080			○	○				
M 8	1,25	22	14	150	8,0	6,2	7,00	.0080					○	○		
M 10	1,50	24	16	100	10,0	8,0	8,50	.0100	○	○						
M 10	1,50	24	16	120	10,0	8,0	8,50	.0100			○	○				
M 10	1,50	24	16	150	10,0	8,0	8,50	.0100					○	○		
M 12	1,75	29	18	100	12,0	9,0	10,25	.0120	○	○						
M 12	1,75	29	18	120	12,0	9,0	10,25	.0120			○	○				
M 12	1,75	29	18	150	12,0	9,0	10,25	.0120					○	○		
DIN 376 EL																
M 4	0,70	13	7	150	2,8	2,1	3,30	.0040							○	○
M 5	0,80	16	8	150	3,5	2,7	4,20	.0050							○	○
M 6	1,00	19	10	150	4,5	3,4	5,00	.0060							○	○
M 8	1,25	22	14	150	6,0	4,9	7,00	.0080							○	○
M 10	1,50	24	16	150	7,0	5,5	8,50	.0100							○	○
M 12	1,75	29	18	150	9,0	7,0	10,25	.0120							○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 1604/DIN 357



Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль нешлифованный. Материал — высококачественная инструментальная сталь Х12Ф1. Исполнение без покрытия. Правое нарезания резьбы. Общее применение. Обработка конструкционных и инструментальных сталей до 500 МПа и латуни.

500.KPT229.



МАТЕРИАЛ

X12Ф1(CS)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5. Исполнение без покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

850.KPT160.



850.KPT161.



МАТЕРИАЛ

P6M5 (HSS)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метчики гаечные. Для нарезания резьбы в гайках и им подобных деталях. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, отличающаяся высокой теплостойкостью, производительностью и стойкостью. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Общее применение. Обработка сталей до 850 МПа, чугунов, сплавов цветных металлов, пластиков.

850.KPT261.



МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSCo5)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2
(6H)

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ

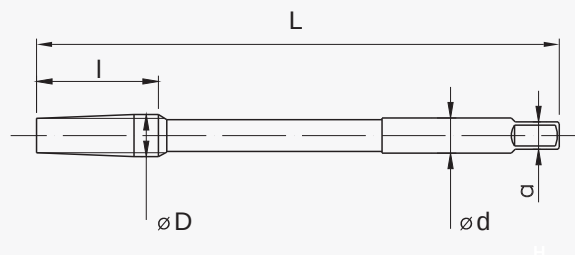
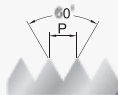


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

ГОСТ 1604
DIN 357

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ



КОД										500.KPT229.	850.KPT160.	850.KPT261.	850.KPT161.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ										2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ													
ИСПОЛНЕНИЕ													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										~12P	~12P	~12P	~12P
M ØD	P	l мм	L мм	Ød	a			код					
					X12Φ1	P6M5/P6M5K5							
M 2	0,4	8	60	1,4	~	~	1,6	.0020	○	●			○
M 2,2	0,45	9	60	1,6	~	~	1,75	.0022	○	○			○
M 2,5	0,35	7	60	1,8	~	~	2,15	.0009	○	○			○
M 2,5	0,45	9	60	1,8	~	~	2,05	.0025	○	●			○
M 3	0,5	10	70	2,24	~	~	2,5	.0030	○	●			○
M 3	0,5	22	70	2,2	~	~	2,5	.0030			○		
M 3	0,35	7	70	2,24	~	~	2,65	.0031	○	○			○
M 3,5	0,35	7	80	2,5	~	~	3,15	.0036		○			○
M 3,5	0,6	12	80	2,5	~	~	2,9	.0035	○	○			○
M 4	0,7	14	90	2,8	~	2,24	3,3	.0040	○	●			○
M 4	0,7	25	90	2,8	~	2,1	3,3	.0040			○		
M 4	0,5	10	90	2,8	~	2,5	3,5	.0041	○	○			○
M 4,5	0,5	10	100	3,15	~	2,5	4	.0046	○	○			○
M 4,5	0,75	16	100	3,15	~	2,5	3,8	.0045	○	○			○
M 5	0,8	16	110	3,5	2,8	2,8	4,2	.0050	○	●			○
M 5	0,8	28	100	3,5	~	~	4,2	.0050			○		
M 5	0,5	10	110	3,55	2,8	2,8	4,5	.0051	○	○			○
M 5,5	0,5	10	110	4,5	3,55	3,55	5	.0056	○	○			○
M 6	1	20	120	4,5	3,55	3,55	5	.0060	○	●			○
M 6	1	32	110	4,5	~	3,4	5	.0060			○		
M 6	0,75	16	120	4,5	3,55	3,55	5,2	.0062	○	○			○
M 7	0,75	16	120	5,6	4,5	4,5	6,2	.0072	○	○			○
M 7	1	20	120	5,6	4,5	4,5	6	.0070	○	○			○
M 8	1,25	25	140	6,3	5	5	6,8	.0080	○	●			○
M 8	1,25	40	125	6	~	4,9	6,75	.0080			○		
M 8	0,75	16	140	6,3	5	5	7,2	.0082	○	○			○
M 8	1	20	140	6,3	5	5	7	.0083	○	○			○
M 10	1,5	30	160	8	6,3	6,3	8,5	.0100	○	●			○
M 10	1,5	45	140	7	~	5,5	8,5	.0100			○		
M 10	0,75	16	160	8	6,3	6,3	9,2	.0102	○	○			○
M 10	1	20	160	8	6,3	6,3	9	.0103	○	○			○
M 10	1,25	25	160	8	6,3	6,3	8,8	.0104	○	○			○
M 12	1,75	36	180	9	7,1	7,1	10,25	.0120	○	○			○
M 12	1,75	50	180	9	~	7	10,25	.0120			○		
M 12	1	20	180	9	7,1	7,1	11	.0123	○	○			○
M 12	1,25	25	180	9	7,1	7,1	10,8	.0124	○	○			○
M 12	1,5	30	180	9	7,1	7,1	10,5	.0125	○	○			○
M 14	2	40	180	10	8	8	12	.0140	○	○			○
M 14	2	56	200	11	~	9	12	.0140			○		
M 14	1	20	180	10	8	8	13	.0143	○	○			○
M 14	1,25	25	180	10	8	8	12,8	.0144	○	○			○
M 14	1,5	30	180	10	8	8	12,5	.0145	○	○			○
M 15	1	20	180	12,5	10	10	14	.0153	○	○			○
M 15	1,5	30	180	12,5	10	10	13,5	.0155	○	○			○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

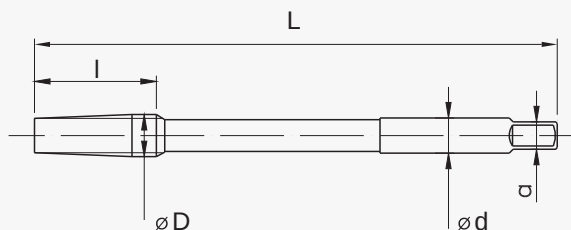
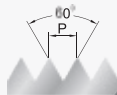
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

ГОСТ 1604
DIN 357

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ



КОД									500.KPT229.	850.KPT160.	850.KPT261.	850.KPT161.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5	P6M5 HSS
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ												
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ									2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ												
ИСПОЛНЕНИЕ												
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									~12P	~12P	~12P	~12P
M øD	P	l мм	L мм	ød	a			код				
M 16	2	40	200	12,5	10	10	14	.0160	○	⊙		○
M 16	2	63	200	12	~	9	14	.0160			○	
M 16	1	20	200	12,5	10	10	15	.0163	○	○		○
M 16	1,5	30	200	12,5	10	10	14,5	.0165	○	○		○
M 17	1	20	200	14	11,2	11,2	16	.0173	○	○		○
M 17	1,5	30	200	14	11,2	11,2	15,5	.0175	○	○		○
M 18	2,5	50	200	14	11,2	11,2	15,5	.0180	○	⊙		○
M 18	2,5	63	220	14	~	11	15,5	.0180			○	
M 18	1	20	200	14	11,2	11,2	17	.0183	○	○		○
M 18	1,5	30	200	14	11,2	11,2	16,5	.0185	○	○		○
M 18	2	40	200	14	11,2	11,2	16	.0186	○	○		○
M 20	2,5	50	220	16	12,5	12,5	17,5	.0200	○	⊙		○
M 20	2,5	70	250	16	~	12	17,5	.0200			○	
M 20	1	20	220	16	12,5	12,5	19	.0203	○	○		○
M 20	1,5	30	220	16	12,5	12,5	18,5	.0205	○	○		○
M 20	2	40	220	16	12,5	12,5	18	.0206	○	○		○
M 22	2,5	50	220	18	14	14	19,5	.0220	○	⊙		○
M 22	2,5	80	280	18	~	14,5	19,5	.0220			○	
M 22	1	20	220	18	14	14	21	.0223	○	○		○
M 22	1,5	30	220	18	14	14	20,5	.0225	○	○		○
M 22	2	40	220	18	14	14	20	.0226	○	○		○
M 24	3	60	250	18	14	14	21	.0240	○	⊙		○
M 24	3	80	280	18	~	14,5	21	.0240			○	
M 24	1	20	250	18	14	14	23	.0243	○	○		○
M 24	1,5	30	250	18	14	14	22,5	.0245	○	○		○
M 24	2	40	250	18	14	14	22	.0246	○	○		○
M 25	1	20	250	20		16	24	.0253		○		○
M 25	1,5	30	250	20		16	23,5	.0255		○		○
M 25	2	40	250	20		16	23	.0256		○		○
M 26	1,5	30	250	20		16	24,5	.0265		○		○
M 27	3	60	250	20		16	24	.0270		○		○
M 27	1	20	250	20		16	26	.0273		○		○
M 27	1,5	30	250	20		16	25,5	.0275		○		○
M 27	2	40	250	20		16	25	.0276		○		○
M 30	3,5	70	280	22,4		18	26,5	.0300		○		○
M 33	3,5	70	280	25		20	29,5	.0330		○		○
M 36	4	80	320	28		22,4	32	.0360		○		○
M 39	4	80	320	31,5		25	35	.0390		○		○
M 42	4,5	90	360	31,5		25	37,5	.0420		○		○
M 45	4,5	90	360	35,5		28	40,5	.0450		○		○
M 48	5	100	400	35,5		28	43	.0480		○		○
M 52	5	100	400	40		31,5	47	.0520		○		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки круглые. Не предназначены для серийного производства. Профиль шлифованный. Материал — инструментальная сталь X12Ф1. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 500 МПа и сплавов цветных металлов на низких скоростях.

500.KPD008.

МАТЕРИАЛ	X12Ф1(CS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ИСПОЛНЕНИЕ		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки круглые высокопроизводительные. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Без покрытия. Правое и левое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможна обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

850.KPD172.

6g

850.KPD168.

6e

850.KPD173.

6g

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g 6e
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ИСПОЛНЕНИЕ		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки круглые высокопроизводительные. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Исполнение без покрытия с винтовой подточкой. Правое направление нарезания резьбы. Обработка сталей до 850 МПа, сплавов цветных металлов. Возможна обработка сталей до 1000 МПа, нержавеющей сталей и чугунов.

850.KPD174.

МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ИСПОЛНЕНИЕ	SP	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ		
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,75P	

ОБРАБОТКА ЛАТУНЕЙ И БРОНЗ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



Плашки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5. Исполнение без покрытия. Правое направление нарезания резьбы. Обработка латуней и бронз.

BRASS.KPD003.

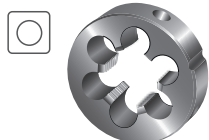
МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

ИСПОЛНЕНИЕ	SP	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	1,25P	

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



P M K N

Плашки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение оксидированное. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 Н/мм² (36 HRC), материалов, дающих сливную стружку. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов и термопластов.

INOX.KPD023.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ
РЕЗЬБЫ

G

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ

ЗАБОРНЫЙ КОНУС

1,75P

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



OX

Плашки круглые высокопроизводительные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнение оксидированное. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющей, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа (36 HRC). Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов и термопластов.

INOX.KPD175.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ПОКРЫТИЕ

OX

ИСПОЛНЕНИЕ
РЕЗЬБЫ

G

НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ

ЗАБОРНЫЙ КОНУС

2,25P

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

SUP-INOX

СТАНДАРТ ГОСТ 9740/DIN EN 22568



OX

НОВИНКА!

Высокоэффективные круглые плашки для высокопроизводительного нарезания внешней резьбы. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. Плашки частично оксидированы. Правое направление нарезания резьбы. Благодаря улучшенной конструкции и специальной микрообработке режущих кромок успешно обрабатывают нержавеющие, кислотоупорные и высоколегированные стали до 1200 МПа (36 HRC), алюминиевые сплавы, дающие короткую стружку. При условии хорошего охлаждения, возможна обработка титановых и никелевых сплавов.

S-INOX.KPD010.

МАТЕРИАЛ

P6M5K5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ПОКРЫТИЕ

OX

ИСПОЛНЕНИЕ
РЕЗЬБЫ

G

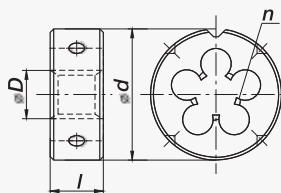
НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ

ЗАБОРНЫЙ КОНУС

2,25P

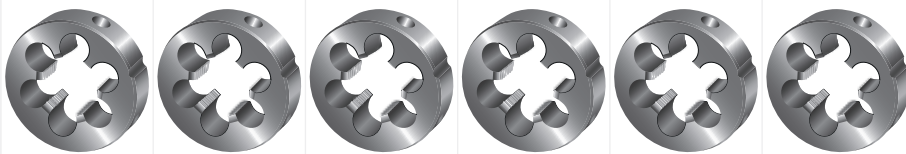
- ▶ ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ГЕОМЕТРИЯ для обработки широкого спектра материалов
- ▶ ПЕРЕДНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЖУЩИХ КРОМОК и ПОВЕРХНОСТИ СТРУЖКОВЫВОДЯЩИХ ОТВЕРСТИЙ ОКСИДИРОВАНЫ
- ▶ УВЕЛИЧЕННОЕ КОЛИЧЕСТВО СТРУЖКОВЫВОДЯЩИХ ОТВЕРСТИЙ
- ▶ ОТЛИЧНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ и ВЫВОД СТРУЖКИ
- ▶ УЛУЧШЕННОЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ и ТОЧНОСТЬ РЕЗЬБЫ
- ▶ ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ и СТАБИЛЬНОСТЬ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ



КОД							500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ												
ИСПОЛНЕНИЕ										SP		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P
M øD	P	L мм	ød	n		код						
M 1	0,25	5	16	3	0,96	.0010	○	⊙				
M 1,1	0,25	5	16	3	1,05	.0011	○	○				
M 1,2	0,25	5	16	3	1,15	.0012	○	○				
M 1,4	0,3	5	16	3	1,35	.0014	○	⊙				
M 1,6	0,35	5	16	3	1,55	.0016	○	⊙				
M 1,8	0,35	5	16	3	1,75	.0018	○	⊙				
M 2	0,4	5	16	3	1,95	.0020	○	●	○		○	
M 2,2	0,45	5	16	3	2,15	.0022	○	○	○		○	
M 2,5	0,45	5	16	3	2,42	.0025	○	●	○		○	
M 3	0,5	5	20	3	2,92	.0030	○	●	○	○	○	○
M 3,5	0,6	5	20	3	3,41	.0035	○	○	○	○	○	○
M 3,5	0,5	5	20	3	3,43	.0037	○	○	○	○	○	○
M 4	0,7	5	20	3	3,9	.0040	○	●	○	○	○	○
M 4	0,5	5	20	4	3,92	.0041	○	○	○	○	○	○
M 4,5	0,75	7	20	3	4,4	.0045	○	○	○	○	○	○
M 4,5	0,5	5	20	4	4,43	.0046	○	○	○	○	○	○
M 5	0,8	7	20	3	4,9	.0050	○	●	○	○	○	○
M 5	0,5	5	20	4	4,92	.0051	○	○	○	○	○	○
M 5	0,75	5	20	4	4,91	.0052	○	○	○	○	○	○
M 5,5	0,5	5	20	4	5,43	.0056	○	○	○	○	○	○
M 5,5	0,75	7	20	4	5,42	.0057	○	○	○	○	○	○
M 6	1	7	20	4	5,88	.0060	○	●	○	○	○	○
M 6	0,5	7	20	4	5,92	.0061	○	○	○	○	○	○
M 6	0,75	7	20	4	5,9	.0062	○	○	○	○	○	○
M 7	1	9	25	4	6,88	.0070	○	○	○	○	○	○
M 7	0,75	9	25	4	6,9	.0072	○	○	○	○	○	○
M 8	1,25	9	25	4	7,86	.0080	○	●	○	○	○	○
M 8	0,5	9	25	4	7,92	.0081	○	○	○	○	○	○
M 8	0,75	9	25	4	7,9	.0082	○	○	○	○	○	○
M 8	1	9	25	4	7,88	.0083	○	○	○	○	○	○
M 9	1,25	9	25	4	8,86	.0090	○	○	○	○	○	○
M 9	0,75	9	25	4	8,9	.0092	○	○	○	○	○	○
M 9	1	9	25	4	8,88	.0093	○	○	○	○	○	○
M 10	1,5	11	30	4	9,85	.0100	○	●	○	○	○	○
M 10	0,75	11	30	4	9,9	.0102	○	○	○	○	○	○
M 10	1	11	30	5	9,88	.0103	○	○	○	○	○	○
M 10	1,25	11	30	4	9,86	.0104	○	○	○	○	○	○



ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ



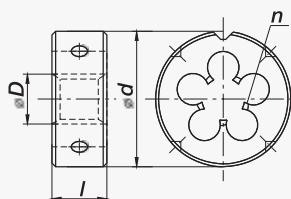
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО М100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



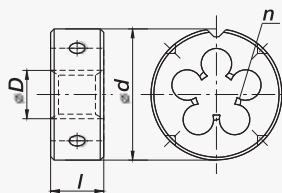
ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД								INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ									OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ								SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ								G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
M øD	P	l мм	ød	n все, кроме SUP-INOX	SUP- INOX		код					
M 1	0,25	5	16	3		0,96	.0010					
M 1,1	0,25	5	16	3		1,05	.0011					
M 1,2	0,25	5	16	3		1,15	.0012					
M 1,4	0,3	5	16	3		1,35	.0014					
M 1,6	0,35	5	16	3		1,55	.0016		⊙			
M 1,8	0,35	5	16	3		1,75	.0018					
M 2	0,4	5	16	3		1,95	.0020	⊙	⊙		○	
M 2,2	0,45	5	16	3		2,15	.0022	⊙	⊙		○	
M 2,5	0,45	5	16	3		2,42	.0025	⊙	⊙		○	
M 3	0,5	5	20	3	4	2,92	.0030	⊙	●	●	○	○
M 3,5	0,6	5	20	3		3,41	.0035	⊙	○		○	○
M 3,5	0,5	5	20	3		3,43	.0037	⊙	○		○	○
M 4	0,7	5	20	3	4	3,9	.0040	⊙	●	●	○	○
M 4	0,5	5	20	4		3,92	.0041	⊙	○		○	○
M 4,5	0,75	7	20	3		4,4	.0045	○	○		○	○
M 4,5	0,5	5	20	4		4,43	.0046	○	○		○	○
M 5	0,8	7	20	4	4	4,9	.0050	⊙	●	●	○	○
M 5	0,5	5	20	4		4,92	.0051	⊙	○		○	○
M 5	0,75	5	20	4		4,91	.0052	⊙	○		○	○
M 5,5	0,5	5	20	4		5,43	.0056	⊙	○		○	○
M 5,5	0,75	7	20	4		5,42	.0057	⊙	○		○	○
M 6	1	7	20	4	4	5,88	.0060	⊙	●	●	○	○
M 6	0,5	7	20	4		5,92	.0062	⊙	○		○	○
M 6	0,75	7	20	4		5,9	.0061	○	○		○	○
M 7	1	9	25	4		6,88	.0070	⊙	○		○	○
M 7	0,75	9	25	4		6,9	.0072	⊙	○		○	○
M 8	1,25	9	25	4	5	7,86	.0080	⊙	●	●	○	○
M 8	0,5	9	25	4		7,92	.0081	⊙	○		○	○
M 8	0,75	9	25	4		7,9	.0082	⊙	○		○	○
M 8	1	9	25	4	5	7,88	.0083	⊙	○	⊙	○	○
M 9	1,25	9	25	4		8,86	.0090	⊙	○		○	○
M 9	0,75	9	25	4		8,9	.0092	○	○		○	○
M 9	1	9	25	4		8,88	.0093	⊙	○		○	○
M 10	1,5	11	30	4	5	9,85	.0100	⊙	●	●	○	○
M 10	0,75	11	30	4		9,9	.0102	⊙	○		○	○
M 10	1	11	30	5	5	9,88	.0103	⊙	○	⊙	○	○
M 10	1,25	11	30	4		9,86	.0104	⊙	○		○	○

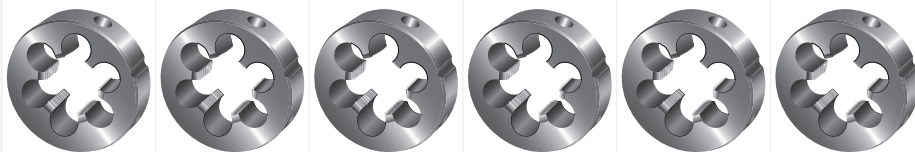
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ



КОД							500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							X12F1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ												
ИСПОЛНЕНИЕ										SP		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P
M øD	P	l мм	ød	n		код						
M 11	1,5	11	30	4	10,85	.0110						
M 11	0,75	11	30	5	10,91	.0112						
M 11	1	11	30	4	10,88	.0113						
M 12	1,75	14	38	4	11,83	.0120						
M 12	1	10	38	5	11,88	.0123						
M 12	1,25	10	38	4	11,86	.0124						
M 12	1,5	10	38	4	11,85	.0125						
M 14	2	14	38	4	13,82	.0140						
M 14	1	10	38	5	13,88	.0143						
M 14	1,5	10	38	5	13,85	.0145						
M 15	1	10	38	5	14,88	.0153						
M 15	1,5	10	38	5	14,85	.0155						
M 16	2	18	45	5	15,82	.0160						
M 16	1	14	45	5	15,88	.0163						
M 16	1,5	14	45	5	15,85	.0165						
M 17	1	14	45	5	16,88	.0173						
M 17	1,5	14	45	5	16,85	.0175						
M 18	2,5	18	45	5	17,79	.0180						
M 18	1	14	45	5	17,88	.0183						
M 18	1,5	14	45	5	17,85	.0185						
M 18	2	14	45	5	17,82	.0186						
M 20	2,5	18	45	5	19,79	.0200						
M 20	1	14	45	6	19,8	.0203						
M 20	1,5	14	45	6	19,85	.0205						
M 20	2	14	45	6	19,82	.0206						
M 22	2,5	22	55	5	21,79	.0220						
M 22	1	16	55	6	21,88	.0223						
M 22	1,5	16	55	6	21,85	.0225						
M 22	2	16	55	6	21,82	.0226						
M 24	3	22	55	5	23,76	.0240						
M 24	1	16	55	6	21,88	.0243						
M 24	1,5	16	55	6	23,85	.0245						
M 24	2	16	55	6	23,82	.0246						
M 25	1	16	55	6	24,88	.0253						
M 25	1,5	16	55	6	24,85	.0255						
M 25	2	16	55	6	24,82	.0256						
M 26	1,5	16	55	6	25,85	.0265						

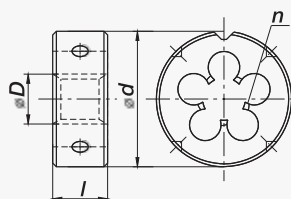
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



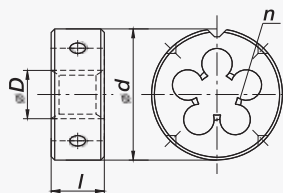
ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД								INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ									OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ								SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ								G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
M øD	P	l мм	ød	n	все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX	код					
M 11	1,5	11	30	4			10,85 .0110					
M 11	0,75	11	30	5			10,91 .0112					
M 11	1	11	30	4			10,88 .0113					
M 12	1,75	14	38	4	5		11,83 .0120					
M 12	1	10	38	5			11,88 .0123					
M 12	1,25	10	38	4	5		11,86 .0124					
M 12	1,5	10	38	4	5		11,85 .0125					
M 14	2	14	38	4	5		13,82 .0140					
M 14	1	10	38	5			13,88 .0143					
M 14	1,5	10	38	5	5		13,85 .0145					
M 15	1	10	38	5			14,88 .0153					
M 15	1,5	10	38	5			14,85 .0155					
M 16	2	18	45	5	5		15,82 .0160					
M 16	1	14	45	5			15,88 .0163					
M 16	1,5	14	45	5	5		15,85 .0165					
M 17	1	14	45	5			16,88 .0173					
M 17	1,5	14	45	5			16,85 .0175					
M 18	2,5	18	45	5	5		17,79 .0180					
M 18	1	14	45	5			17,88 .0183					
M 18	1,5	14	45	5	5		17,85 .0185					
M 18	2	14	45	5			17,82 .0186					
M 20	2,5	18	45	5	5		19,79 .0200					
M 20	1	14	45	6			19,8 .0203					
M 20	1,5	14	45	6	6		19,85 .0205					
M 20	2	14	45	6			19,82 .0206					
M 22	2,5	22	55	5			21,79 .0220					
M 22	1	16	55	6			21,88 .0223					
M 22	1,5	16	55	6			21,85 .0225					
M 22	2	16	55	6			21,82 .0226					
M 24	3	22	55	5			23,76 .0240					
M 24	1	16	55	6			21,88 .0243					
M 24	1,5	16	55	6			23,85 .0245					
M 24	2	16	55	6			23,82 .0246					
M 25	1	16	55	6			24,88 .0253					
M 25	1,5	16	55	6			24,85 .0255					
M 25	2	16	55	6			24,82 .0256					
M 26	1,5	16	55	6			25,85 .0265					

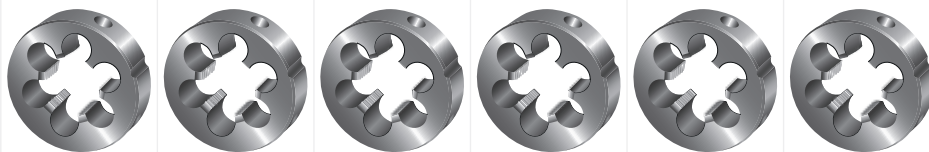
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ



КОД							500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ												
ИСПОЛНЕНИЕ										SP		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P
M øD	P	l мм	ød	n		код						
M 27	3	25	65	5	26,76	.0270						
M 27	1	18	65	6	26,88	.0273						
M 27	1,5	18	65	6	26,85	.0275						
M 27	2	18	65	6	26,82	.0276						
M 28	1	18	65	6	27,88	.0283						
M 28	1,5	18	65	6	27,85	.0285						
M 28	2	18	65	6	27,82	.0286						
M 30	3,5	25	65	6	29,73	.0300						
M 30	1	18	65	6	29,88	.0303						
M 30	1,5	18	65	6	29,85	.0305						
M 30	2	18	65	6	29,82	.0306						
M 30	3	18	65	6	29,76	.0307						
M 32	1,5	18	65	7	31,85	.0325						
M 32	2	18	65	7	31,82	.0326						
M 33	3,5	25	65	6	32,73	.0330						
M 33	1,5	18	65	7	32,85	.0335						
M 33	2	18	65	7	32,82	.0336						
M 33	3	18	65	7	32,76	.0337						
M 35	1,5	18	65	7	34,85	.0355						
M 36	4	25	65	7	35,7	.0360						
M 36	1,5	18	65	7	35,85	.0365						
M 36	2	18	65	7	35,82	.0366						
M 36	3	25	65	7	35,76	.0367						
M 38	1,5	20	75	7	37,85	.0385						
M 39	4	30	75	7	38,7	.0390						
M 39	1,5	20	75	7	38,85	.0395						
M 39	2	20	75	7	38,82	.0396						
M 39	3	30	75	7	38,76	.0397						
M 40	1,5	20	75	7	39,85	.0405						
M 40	2	20	75	7	39,82	.0406						
M 40	3	30	75	7	39,76	.0407						
M 42	4,5	30	75	7	41,68	.0420						
M 42	1,5	20	75	8	41,85	.0425						
M 42	2	20	75	8	41,82	.0426						
M 42	3	30	75	7	41,76	.0427						
M 45	4,5	36	90	7	44,68	.0450						
M 45	1,5	22	90	7	44,85	.0455						

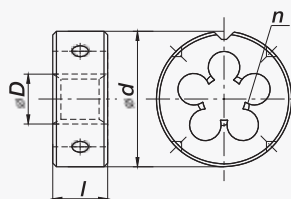
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД								INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ								P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ								6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ									OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ								SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ								G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА								1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
M øD	P	L мм	ød	n	все, кроме SUP-INOX	SUP- INOX	код					
M 27	3	25	65	5			26,76 .0270	⊙	○		○	○
M 27	1	18	65	6			26,88 .0273	⊙	○		○	○
M 27	1,5	18	65	6			26,85 .0275	⊙	○		○	○
M 27	2	18	65	6			26,82 .0276	⊙	○		○	○
M 28	1	18	65	6			27,88 .0283	⊙	○		○	○
M 28	1,5	18	65	6			27,85 .0285	⊙	○		○	○
M 28	2	18	65	6			27,82 .0286	⊙	○		○	○
M 30	3,5	25	65	6			29,73 .0300	⊙	○		○	○
M 30	1	18	65	6			29,88 .0303	⊙	○		○	○
M 30	1,5	18	65	6			29,85 .0305	⊙	○		○	○
M 30	2	18	65	6			29,82 .0306	⊙	○		○	○
M 30	3	18	65	6			29,76 .0307	⊙	○		○	○
M 32	1,5	18	65	7			31,85 .0325	⊙	○		○	○
M 32	2	18	65	7			31,82 .0326	○	○		○	○
M 33	3,5	25	65	6			32,73 .0330	○	○		○	○
M 33	1,5	18	65	7			32,85 .0335	○	○		○	○
M 33	2	18	65	7			32,82 .0336	○	○		○	○
M 33	3	18	65	7			32,76 .0337	○	○		○	○
M 35	1,5	18	65	7			34,85 .0355	○	○		○	○
M 36	4	25	65	7			35,7 .0360	○	○		○	○
M 36	1,5	18	65	7			35,85 .0365	○	○		○	○
M 36	2	18	65	7			35,82 .0366	○	○		○	○
M 36	3	25	65	7			35,76 .0367	○	○		○	○
M 38	1,5	20	75	7			37,85 .0385	○	○		○	○
M 39	4	30	75	7			38,7 .0390	○	○		○	○
M 39	1,5	20	75	7			38,85 .0395	○	○		○	○
M 39	2	20	75	7			38,82 .0396	○	○		○	○
M 39	3	30	75	7			38,76 .0397	○	○		○	○
M 40	1,5	20	75	7			39,85 .0405	○	○		○	○
M 40	2	20	75	7			39,82 .0406	○	○		○	○
M 40	3	30	75	7			39,76 .0407	○	○		○	○
M 42	4,5	30	75	7			41,68 .0420	○	○		○	○
M 42	1,5	20	75	8			41,85 .0425	○	○		○	○
M 42	2	20	75	8			41,82 .0426	○	○		○	○
M 42	3	30	75	7			41,76 .0427	○	○		○	○
M 45	4,5	36	90	7			44,68 .0450	○	○		○	○
M 45	1,5	22	90	7			44,85 .0455	○	○		○	○

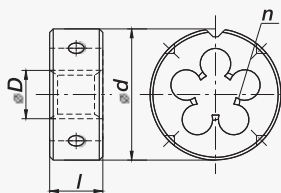
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

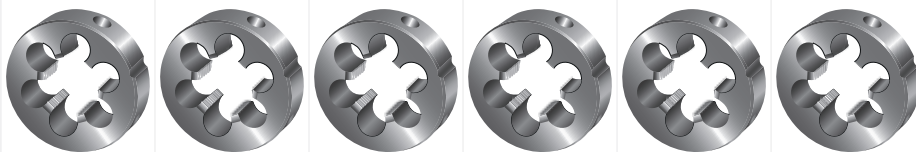
○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

A schematic diagram of a V-groove. The groove has a 60-degree angle, indicated by an arc and the number 60°. The flat bottom of the groove has a width labeled P. The groove is shown in cross-section, with the top surface being flat and the sides being inclined.

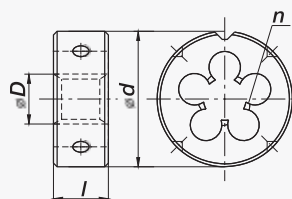


**ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ**

[illegible]

- ☒ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ☐ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ☐ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО М100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкий шаг.



ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



КОД							INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ							P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ								OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ							SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P
M øD	P	l мм	ød	n	все, кроме SUP-INOX	SUP- INOX	код				
M 45	2	22	90	7			44,82 .0456				
M 45	3	36	90	7			44,76 .0457				
M 48	5	36	90	7			47,66 .0480				
M 48	1,5	22	90	7			47,85 .0485				
M 48	2	22	90	7			47,82 .0486				
M 48	3	36	90	7			47,76 .0487				
M 48	4	36	90	7			47,73 .0488				
M 50	1,5	22	90	8			49,85 .0505				
M 50	2	22	90	8			49,82 .0506				
M 50	3	36	90	8			49,76 .0507				
M 52	5	36	90	8			51,66 .0520				
M 52	1,5	36	90	8			51,85 .0525				
M 52	2	22	90	8			51,82 .0526				
M 52	3	36	90	8			51,76 .0527				
M 52	4	36	90	8			51,73 .0528				
M 55	1,5	22	105	8			54,85 .0555				
M 55	2	22	105	7			54,82 .0556				
M 55	3	36	105	7			54,76 .0557				
M 55	4	36	105	7			54,73 .0558				
M 56	5,5	36	105	6			55,65 .0560				
M 56	2	22	105	8			55,82 .0566				
M 56	1,5	22	105	8			55,85 .0565				
M 56	3	36	105	8			55,76 .0567				
M 56	4	36	105	7			55,73 .0568				
M 60	5,5	36	105	8			59,65 .0600				
M 64	6	36	120	7			63,62 .0640				
M 68	6	36	120	8			67,62 .0680				

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

ПЛАШКИ НЕРАЗБОРНЫЕ



Плашки резьбонакатные круглые. Имеют неразборную нерегулируемую конструкцию. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD006.

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g



Плашки резьбонакатные круглые. Имеют неразборную регулируемую конструкцию. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g/6e/6h на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD007.

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g/6e/6h

ПЛАШКИ РАЗБОРНЫЕ

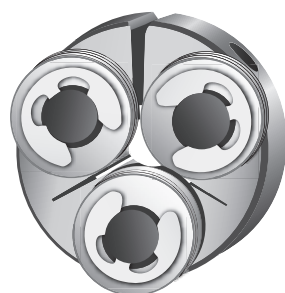


Плашки резьбонакатные круглые. Имеют разборную нерегулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD004.

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g



Плашки резьбонакатные круглые. Имеют неразборную регулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g/6e/6h на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 МПа.

FORM.KPD005.

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g/6e/6h

СМЕННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ К РАЗБОРНЫМ ПЛАШКАМ



Ролики накатные.
Заказываются под конкретную плашку.
Заказ комплектом.

FORM.KPD004.

FORM.KPD005.

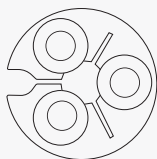
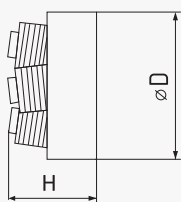


Оси.
Заказываются под конкретную плашку.
Заказ комплектом.



Стопорное кольцо.
Заказывается поштучно.

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ НЕРАЗБОРНЫЕ



КОД

FORM.KPD006.

FORM.KPD007.

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

6g

6g/6e/6h

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

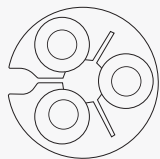
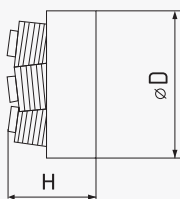
ШТ.

ШТ.

M	P	FORM.KPD006		FORM.KPD007			код		
		D mm	H	D mm	H				
M 1	0,25	8	4,5	10	6	0,8	.0010	○	○
M 1,2	0,25	8	4,5	10	6	1	.0012	○	○
M 1,4	0,3	8	6	10	6	1,16	.0014	○	○
M 1,6	0,35	12	6	14	6	1,31	.0016	○	○
M 1,7	0,35	12	6	14	6	1,42	.0017	○	○
M 1,8	0,35	12	6	14	6	1,52	.0018	○	○
M 2	0,4	12	6	14	6	1,67	.0020	○	○
M 2,2	0,45	12	8	16	8	1,84	.0022	○	○
M 2,3	0,4	12	6	14	6	1,98	.0023	○	○
M 2,5	0,45	12	8	16	8	2,13	.0025	○	○
M 2,5	0,35	12	6	14	6	2,22	.0009	○	○
M 2,6	0,45	12	8	16	8	2,25	.0026	○	○
M 3	0,5	12	8	16	8	2,6	.0030	○	○
M 3	0,5	21,5	11	25	11	2,6	.0030D	○	○
M 3	0,35	12	8	14	6	2,72	.0031	○	○
M 3,5	0,6	21,5	11	25	11	3,03	.0035	○	○
M 3,5	0,35	12	8	16	8	3,22	.0036	○	○
M 4	0,7	21,5	11	25	11	3,46	.0040	○	○
M 4	0,35	12	8	16	8	3,72	.0042	○	○
M 4	0,5	21,5	11	25	11	3,6	.0041	○	○
M 4,5	0,75	25	13	26,7	13	3,93	.0045	○	○
M 5	0,8	25	13	26,7	13	4,39	.0050	○	○
M 5	0,5	25	11	26,7	11	4,6	.0051	○	○
M 6	1	29,5	16	31,75	16	5,25	.0060	○	○
M 6	0,5	29,5	13	26,7	11	5,6	.0061	○	○
M 6	0,75	29,5	14,5	26,7	13	5,43	.0062	○	○
M 7	0,5	29,5	13	31,75	11	6,6	.0071	○	○
M 7	0,75	29,5	14,5	31,75	14,5	6,43	.0072	○	○
M 7	1						.0070		
M 8	1,25						.0080		
M 8	0,5	29,5	13	31,75	11	7,6	.0081	○	○
M 8	0,75	29,5	14,5	31,75	14,5	7,43	.0082	○	○
M 8	1	29,5	16	35	16	7,25	.0083	○	○
M 10	1			35	16	9,25	.0103	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкий шаг.



H

ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ РАЗБОРНЫЕ



КОД						FORM.KPD004.	FORM.KPD005.	R4/5.	P4/5.	L4/5.
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ						6g	6g/6e/6h			
ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ						ШТ.	ШТ.	К-Т	К-Т	ШТ.
M	P	FORM.KPD004. FORM.KPD005.			код					
		D mm	H							
M 1	0,25			0,8	.0010					
M 1,2	0,25			1	.0012					
M 1,4	0,3			1,16	.0014					
M 1,6	0,35			1,31	.0016					
M 1,7	0,35			1,42	.0017					
M 1,8	0,35			1,52	.0018					
M 2	0,4			1,67	.0020					
M 2,2	0,45			1,84	.0022					
M 2,3	0,4			1,98	.0023					
M 2,5	0,45			2,13	.0025					
M 2,5	0,35			2,22	.0009					
M 2,6	0,45			2,25	.0026					
M 3	0,5	20	7	2,6	.0030	○	○	○	○	○
M 3	0,5			2,6	.0030D					
M 3	0,35			2,72	.0031					
M 3,5	0,6			3,03	.0035					
M 3,5	0,35			3,22	.0036					
M 4	0,7	25	9	3,46	.0040	○	○	○	○	○
M 4	0,35			3,72	.0042					
M 4	0,5			3,6	.0041					
M 4,5	0,75			3,93	.0045					
M 5	0,8	25	9	4,39	.0050	○	○	○	○	○
M 5	0,5			4,6	.0051					
M 6	1	30	11	5,25	.0060	○	○	○	○	○
M 6	0,5			5,6	.0061					
M 6	0,75			5,43	.0062					
M 7	0,5			6,6	.0071					
M 7	0,75			6,43	.0072					
M 7	1	38	14		.0070	○	○	○	○	○
M 8	1,25	38	14		.0080	○	○	○	○	○
M 8	0,5			7,6	.0081					
M 8	0,75			7,43	.0082					
M 8	1			7,25	.0083					
M 10	1			9,25	.0103					

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Размер M10 и выше — с внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав без покрытия. Обработка сталей, в т.ч. до 50 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ -
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



Co = 10%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D 2,5D

UNI.KTMT001.

UNI.KTMT003.

UNI.KTMT005.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



TiAlN



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Размер M10 и выше — с внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiAlN. Обработка сталей, в т.ч. до 50 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ -
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



Co = 10%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D 2,5D

UNI.KTMT002.

UNI.KTMT004.

UNI.KTMT006.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

O-U



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с покрытием ORANGE-U. Обработка сталей, в т.ч. до 52 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ - МИКРОЗЕРНИСТЫЙ
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ.
ГРУППА ПРИМЕНЕНИЯ - K30-K40
РАЗМЕР ФРАКЦИИ ЗЕРНА - 0.6µm



Co = 10%
WC = 90%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

2D 2,5D

UNI.KTMT012.

UNI.KTMT013.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



O-P



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с покрытием ORANGE-P. Обработка сталей, в т.ч. до 62 HRC, нержавеющей сталей, чугунов, сплавов цветных металлов, жаропрочных сплавов на основе титана и никеля.

МАТЕРИАЛ - МИКРОЗЕРНИСТЫЙ
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ.
РАЗМЕР ФРАКЦИИ ЗЕРНА - 0.2µm



Co = 9%
WC = 89.8%

ПОКРЫТИЕ



ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

2D 2,5D

UNI.KTMT014.

UNI.KTMT025.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



ФРЕЗЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ И ЗЕНКОВАНИЯ

СТАНДАРТ СИ

TiAlN



TiAlN



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для сверления, высококачественного нарезания резьбы и зенкования на 3-координатных станках с ЧПУ. С внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiAlN. Обработка чугунов и сплавов цветных металлов.

ALG.KTMT008.

ALG.KTMT009.

МАТЕРИАЛ -
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

KMG10

Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ

ПОКРЫТИЕ

TiAlN

ИСПОЛНЕНИЕ

ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ ОДНОЗУБЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

TiAlN



TiAlN



Высокопроизводительные цельные концевые резьбовые фрезы. Предназначены для высококачественного нарезания резьбы на 3-координатных станках с ЧПУ. Размер M8 и выше — с внутренним осевым подводом СОЖ. Материал — универсальный мелкозернистый твердый сплав с износостойким покрытием TiAlN. Обработка стекло- и углепластиков, графита, сталей, в т.ч. до 70 HRC, чугунов, алюминиевых сплавов, жаропрочных сплавов на основе титана.

UNI.KTMT007.

МАТЕРИАЛ -
МИКРОЗЕРНИСТЫЙ
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

KMG10

Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ

ПОКРЫТИЕ

TiAlN

ИСПОЛНЕНИЕ

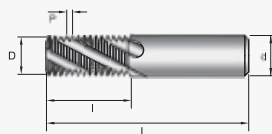
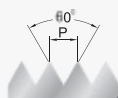
ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D 3D

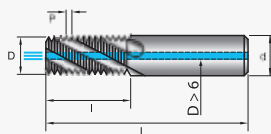
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



< M10



≥ M10

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



UNI. KTMT 001.	UNI. KTMT 002.	UNI. KTMT 003.	UNI. KTMT 004.	UNI. KTMT 005.	UNI. KTMT 006.
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
	TiAIN		TiAIN		TiAIN
1,5D	1,5D	2,0D	2,0D	2,5D	2,5D

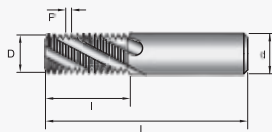
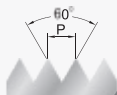
M	P	øD	l мм	L мм	ød h6	z	zl		код						
		пл.мн 0,02													
M 4	0,7	3	6,3	50	6	3	9		.0040	⊙	⊙				
M 4	0,7	3	8,4	50	6	3	12		.0040			⊙	⊙		
M 4	0,7	3	10,5	54	6	3	15		.0040					⊙	⊙
M 4	0,5	3	6	50	6	3	12		.0041	○	○				
M 4	0,5	3	8	50	6	3	16		.0041			○	○		
M 4	0,5	3	10	54	6	3	20		.0041					○	○
M 5	0,8	3,8	8	50	6	3	10		.0050	⊙	⊙				
M 5	0,8	3,8	10,4	54	6	3	13		.0050			⊙	⊙		
M 5	0,8	3,8	12,8	54	6	3	16		.0050					⊙	⊙
M 5	0,5	3,8	7,5	50	6	3	15		.0051	○	○				
M 5	0,5	3,8	10	54	6	3	20		.0051			○	○		
M 5	0,5	3,8	12,5	54	6	3	25		.0051					○	○
M 6	1	4,5	9	54	6	3	9		.0060	⊙	⊙				
M 6	1	4,5	12	54	6	3	12		.0060			⊙	⊙		
M 6	1	4,5	15	60	6	3	15		.0060					⊙	⊙
M 6	0,75	4,5	9	54	6	3	12		.0062	○	○				
M 6	0,75	4,5	12	54	6	3	16		.0062			○	○		
M 6	0,75	4,5	15	60	6	3	20		.0062					○	○
M 8	1,25	6	12,5	54	6	3	10		.0080	⊙	⊙				
M 8	1,25	6	16,25	60	6	3	13		.0080			⊙	⊙		
M 8	1,25	6	20	62	6	3	16		.0080					⊙	⊙
M 8	1	6	12	54	6	3	12		.0083	○	○				
M 8	1	6	16	60	6	3	16		.0083			○	○		
M 8	1	6	20	62	6	3	20		.0083					○	○
M 10	1,5	7,5	15	60	8	3	10	●	.0100	⊙	⊙				
M 10	1,5	7,5	21	65	8	3	14	●	.0100			⊙	⊙		
M 10	1,5	7,5	25,5	70	8	3	17	●	.0100					⊙	⊙
M 10	1	7,5	15	60	8	3	15	●	.0103	○	○				
M 10	1	7,5	20	65	8	3	20	●	.0103			○	○		
M 10	1	7,5	25	70	8	3	25	●	.0103					○	○
M 12	1,75	9,5	19,25	70	10	4	11	●	.0120	⊙	⊙				
M 12	1,75	9,5	24,5	75	10	4	14	●	.0120			⊙	⊙		
M 12	1,75	9,5	31,5	82	10	4	18	●	.0120					⊙	⊙
M 12	1,5	9,5	18	70	10	4	12	●	.0125	○	○				
M 12	1,5	9,5	24	75	10	4	16	●	.0125			○	○		
M 12	1,5	9,5	30	82	10	4	20	●	.0125					○	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

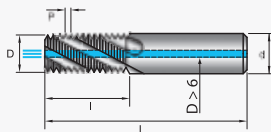
⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.

< M10



≥ M10

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

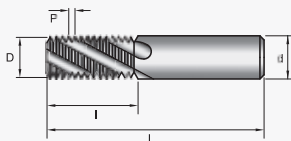
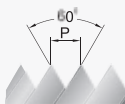
UNI. KTMT 001.	UNI. KTMT 002.	UNI. KTMT 003.	UNI. KTMT 004.	UNI. KTMT 005.	UNI. KTMT 006.
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
	TAIN		TAIN		TAIN
1,5D	1,5D	2,0D	2,0D	2,5D	2,5D

M	P	øD	l мм	L мм	ød h6	z	zl		код						
		пл.мн 0,02													
M 14	2	11	22	80	12	4	11	●	.0140	○	○				
M 14	2	11	28	90	12	4	14	●	.0140			○	○		
M 14	2	11	36	100	12	4	18	●	.0140					○	○
M 14	1,5	11	21	80	12	4	14	●	.0145	○	○				
M 14	1,5	11	28,5	90	12	4	19	●	.0145			○	○		
M 14	1,5	11	36	100	12	4	24	●	.0145					○	○
M 16	2	12	24	80	12	4	12	●	.0160	○	○				
M 16	2	12	32	90	12	4	16	●	.0160			○	○		
M 16	2	12	40	100	12	4	20	●	.0160					○	○
M 16	1,5	12	24	80	12	4	16	●	.0165	○	○				
M 16	1,5	12	33	90	12	4	22	●	.0165			○	○		
M 16	1,5	12	40,5	100	12	4	27	●	.0165					○	○
M 18	2,5	14	27,5	90	14	4	11	●	.0180	○	○				
M 18	2,5	14	37,5	100	14	4	15	●	.0180			○	○		
M 18	2,5	14	45	104	14	4	18	●	.0180					○	○
M 18	1,5	14	27,5	90	14	4	18	●	.0185	○	○				
M 18	1,5	14	36	100	14	4	24	●	.0185			○	○		
M 18	1,5	14	45	104	14	4	30	●	.0185					○	○
M 20	2,5	16	30	100	16	4	12	●	.0200	○	○				
M 20	2,5	16	40	104	16	4	16	●	.0200			○	○		
M 20	2,5	16	50	115	16	4	20	●	.0200					○	○
M 20	1,5	16	30	100	16	4	20	●	.0205	○	○				
M 20	1,5	16	40,5	104	16	4	27	●	.0205			○	○		
M 20	1,5	16	51	115	16	4	34	●	.0205					○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.



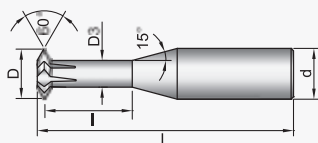
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



КОД									UNI. KTMT012.	UNI. KTMT013.	UNI. KTMT014.	UNI. KTMT025.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ									KMG06	KMG06	KSMG02	KSMG02
ПОКРЫТИЕ									O-U	O-U	O-P	O-P
ИСПОЛНЕНИЕ												
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ									2D	2.5D	2D	2.5D
M	MF	P	øD	l мм	L мм	ød	z	код				
M 3		0.5	2.3	5.2	40	6	3	.0030	○			
M 3		0.5	2.3	7.2	40	6	3	.0030		○		
M 3	≥M 4	0.5	2.3	5.2	40	6	4	.0030			○	
M 3	≥M 4	0.5	2.3	7.2	40	6	4	.0030				○
M 4		0.7	3.0	7.28	40	6	3	.0040	○			
M 4		0.7	3.0	10.08	40	6	3	.0040		○		
M 4		0.7	3.0	7.28	40	6	4	.0040			○	
M 4		0.7	3.0	10.08	40	6	4	.0040				○
M 5		0.8	3.8	9.12	50	6	3	.0050	○			
M 5		0.8	3.8	12.32	50	6	3	.0050		○		
M 5		0.8	3.8	9.12	50	6	4	.0050			○	
M 5		0.8	3.8	12.32	50	6	4	.0050				○
M 6		1.0	4.5	10.4	60	6	3	.0060	○			
M 6		1.0	4.5	14.4	60	6	3	.0060		○		
M 6	≥M 8	1.0	4.5	10.4	60	6	4	.0060			○	
M 6	≥M 8	1.0	4.5	14.4	60	6	4	.0060				○
M 8		1.25	6.0	14.25	60	8	3	.0080	○			
M 8		1.25	6.0	19.25	60	8	3	.0080		○		
M 8	≥M10	1.25	6.0	14.25	60	6	3	.0080			○	
M 8	≥M10	1.25	6.0	19.25	60	6	3	.0080				○
M 10		1.5	7.5	17.1	60	8	3	.0100	○			
M 10		1.5	7.5	24.6	75	8	3	.0100		○		
M 12		1.75	8.0	19.95	60	8	3	.0120	○			
M 12		1.75	8.0	28.7	75	8	3	.0120		○		
M 12		1.75	9.0	19.95	75	10	4	.0120.T	○			
M 12		1.75	9.0	28.7	75	10	4	.0120.T		○		
M 14		2.0	10.0	26.8	75	10	4	.0140	○			
M 14		2.0	10.0	38.8	100	10	4	.0140		○		
M 16		2.0	12.0	26.8	80	12	4	.0160	○			
M 16		2.0	12.0	38.8	100	12	4	.0160		○		
M 18		2.5	12.0	31.0	100	12	4	.0180	○			
M 18		2.5	12.0	43.5	100	12	4	.0180		○		
M 20		2.5	14.0	33.5	100	14	4	.0200	○			
M 20		2.5	14.0	48.5	100	14	4	.0200		○		
M 24		3.0	16.0	40.2	100	16	5	.0240	○			
M 24		3.0	16.0	58.2	120	16	5	.0240		○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

A diagram showing a V-shaped groove with a 60-degree angle. A horizontal force P is applied at the top of the groove, pointing to the right. The groove is formed by two inclined planes meeting at a point.



UNI. KTMT007.

KMG10

TiAlN



ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ

1,5-2D

3,0D

[illegible]

- ☒ ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
☒ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
☐ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ РЕЗЬБОФРЕЗ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

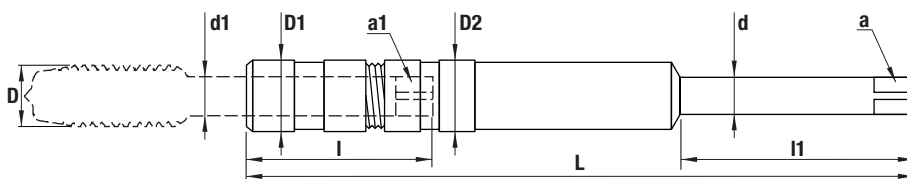
ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



**ДЕРЖАТЕЛИ И УДЛИНИТЕЛИ
РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА**

УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ



D		КОД	d1 мм	d мм	D1=D2 мм	l мм	l1 мм	L мм	a1 мм	a мм
DIN-371	DIN-376									
M2.0–M2.6	M4	KPTН389.0206.130	2.8	6	6.1	22	60	130	2.1	4.9
		KPTН389.0206.230					70	230		
M3	M4.5–M5.0	KPTН389.0306.130	3.5	6	7.5	23	60	130	2.7	4.9
		KPTН389.0306.230					70	230		
M4	M6	KPTН389.0406.130	4.5	6	8.4	23	60	130	3.4	4.9
		KPTН389.0406.230					70	230		
M4.5–M6.0	M8	KPTН389.0607.130	6.0	7	12.1	26	60	130	4.9	5.5
		KPTН389.0607.230					70	230		
M7	M9–M10	KPTН389.0707.130	7.0	7	12.1	26	60	130	5.5	5.5
		KPTН389.0707.230					70	230		
M8	M11	KPTН389.0808.130	8.0	8	13.0	30	60	130	6.2	6.2
		KPTН389.0808.230					80	230		
M9	M12	KPTН389.0909.130	9.0	9	15.0	31	60	130	7.0	7.0
		KPTН389.0909.230					80	230		
M10	–	KPTН389.1010.130	10.0	10	15.0	33	60	130	8.0	8.0
		KPTН389.1010.230					80	230		
	M14	KPTН389.1111.130	11.0	11	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		KPTН389.1111.230						230		
	M16	KPTН389.1212.130	12.0	12	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		KPTН389.1212.230						230		
	M18	KPTН389.1414.200	14.0	14	22.0	42	90	200	11.0	11.0
		KPTН389.1414.330						330		
	M20	KPTН389.1616.200	16.0	16	22.0	42	90	200	12.0	12.0
		KPTН389.1616.330						330		
	M22/M24	KPTН389.1818.200	18.0	18	26.0	43	100	200	14.5	14.5
		KPTН389.1818.330						330		
	M27	KPTН389.2020.200	20.0	20	28.0	48	100	200	16.0	16.0
		KPTН389.2020.330						330		
	M30	KPTН389.2222.200	22.0	22	30.0	55	100	200	18.0	18.0
		KPTН389.2222.330						330		
	M33	KPTН389.2525.200	25.0	25	35.0	56	100	200	20.0	20.0
		KPTН389.2525.330						330		
	M36	KPTН389.2828.200	28.0	28	40.0	58	100	200	22.0	22.0
		KPTН389.2828.330						330		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

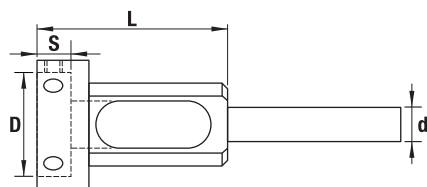
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ



<i>M мм</i>	<i>L мм</i>		<i>Масса г</i>	КОД	КОД
М 3–10	85	2.4–5.5	165	МЗМ10.085	КРТН599
М 5–12	100	4.5–8.0	310	М5М12.100	
М 3–10	250	2.4–5.5	250	МЗМ10.250	
М 5–12	300	4.5–8.0	440	М5М12.300	

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК СТАНОЧНЫЕ



<i>D мм</i>	<i>S мм</i>	<i>d мм</i>	<i>L мм</i>	КОД
16	5	6	39	КРТН545.160506
16	5	8	39	КРТН545.160508
20	5	6	42	КРТН545.200506
20	5	8	42	КРТН545.200508
20	7	6	42	КРТН545.200706
20	7	8	42	КРТН545.200708
25	9	8	50	КРТН545.250908
25	9	10	50	КРТН545.250910
30	11	8	56	КРТН545.301108
30	11	10	56	КРТН545.301110
35	12	8	56	КРТН545.351208
35	12	10	56	КРТН545.351210
38	10	12	56	КРТН545.381012
38	14	12	56	КРТН545.381412

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ПЛАШЕК, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

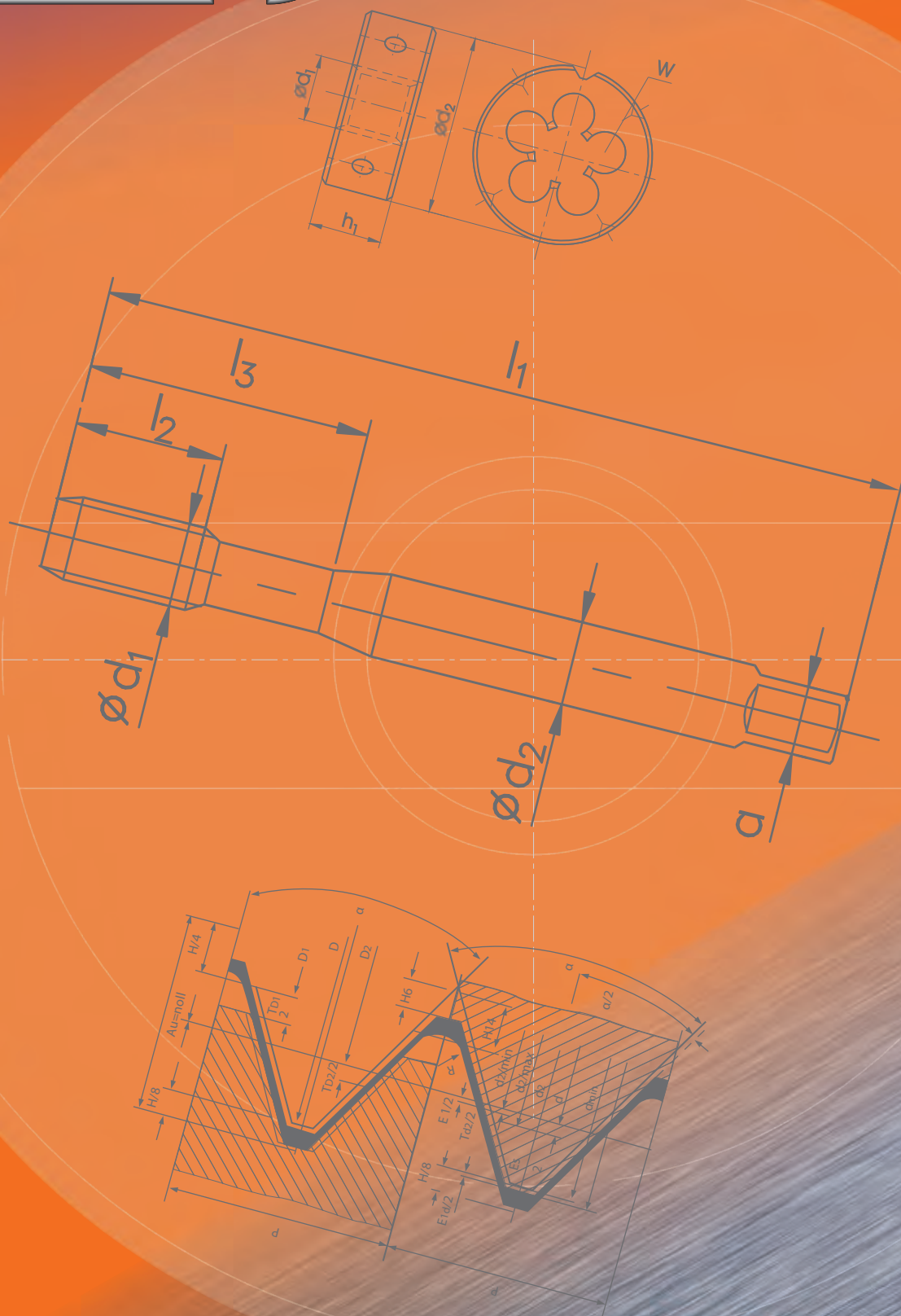
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ КАК СТАНДАРТНЫЙ АССОРТИМЕНТ			ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ ПОД ЗАКАЗ ПОТРЕБИТЕЛЯ		
M		Метрическая резьба. Крупный шаг ISO DIN-13	W		Цилиндрическая резьба Витворта, для газовых баллонов PN-60/M-69224 и DIN 477
MF		Метрическая резьба. Мелкий шаг ISO DIN-13	W		Коническая резьба Витворта, для газовых баллонов PN-82/M-69223 и DIN 477
UNC		Американская унифицированная резьба ANSI B-1.1	W80		Цилиндрическая резьба Витворта, для крышек газовых баллонов PN-60/M-69225 и DIN 477
UNF		Американская мелкая унифицированная резьба ANSI B-1.1	Rd		Круглая резьба, применяемая в пожарной технике PN-84/02035 и DIN 405
G (BSP)		Трубная цилиндрическая резьба (Витворта) DIN-SO 228	Rw		Велосипедная резьба PN-65/S-46001
Rp		Внутренняя трубная резьба Витворта PN-ISO 7/1 и DIN EN 10266-1 (идентична с резьбой типа BSPP)	FG		Велосипедная резьба для мопедов и мотоциклов DIN 79012
Rc		Внутренняя трубная коническая резьба Витворта PN-ISO 7/1 и DIN EN 10266-2 (идентична с резьбой типа BSPT)	BSC		Британская велосипедная резьба, в настоящее время заменена на резьбу C.E.I. BS 811
BSW		Резьба Витворта с основным шагом BS-84:1956 (старое обозначение — W)	Ven		Резьба вентильная PN-68/S-83200
BSF		Резьба Витворта с мелким шагом BS-84:1956	Vg		Резьба вентильная DIN 7756
Pg		Резьба для стальных труб DIN-40430 (P)	E		Резьба Эдисона, применяемая в электротехнике PN-82/E-02500
Tr		Трапецидальная симметричная резьба DIN-103	UNEF		Американская унифицированная резьба с экстра-мелким шагом ANSI B-1.1
NPN (K)		Американская трубная коническая не самоуплотняющаяся резьба ANSI B-1.20.1 (Коническая дюймовая резьба)	UN		Американская унифицированная резьба ANSI B-1.1 (с шагами: 4, 6, 8, 12, 16, 20, 28, 32 нитек на дюйм)
R		Трубная наружная коническая резьба (Витворта) ISO-7/1 (идентична с резьбой BSPT)	UNS		Американская унифицированная специальная резьба ANSI B-1.1
			Whit. S		Специальная резьба Витворта BS 84
			S		Трапецидальная несимметричная резьба
			EG M		Метрическая резьба для вставок V-Coil
			EG UNC		Американская унифицированная резьба для вставок V-Coil
			NPSM (NPS)		Американская цилиндрическая трубная резьба ANSI B-1.20.1
			NPTF		Американская трубная коническая самоуплотняющаяся резьба ANSI B-1.20.4

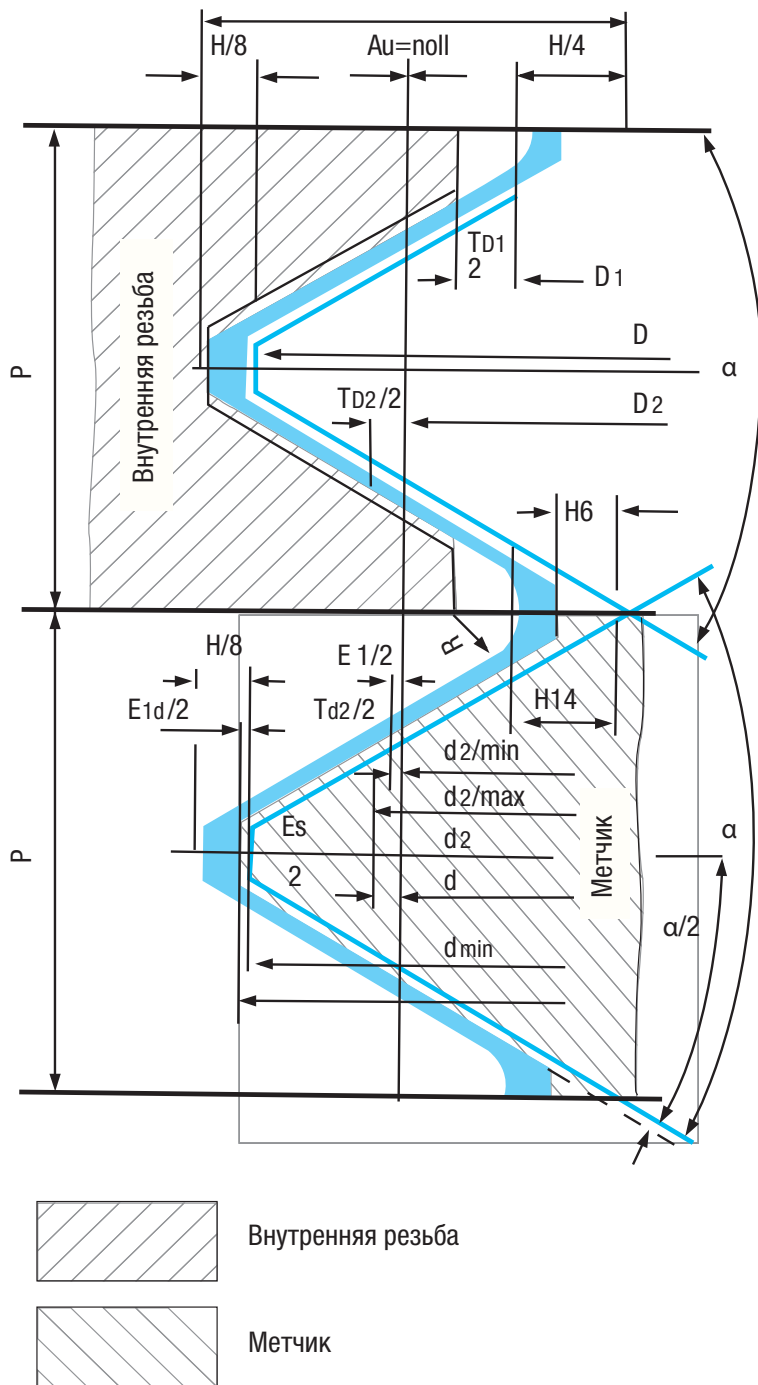
	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ		
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	P6M5			HSS						
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr		DIN	HS 6-5-2	
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	0,8-0,9	5,5-6,5	1,8-2,2	—	4,5-5,5	3,8-4,4		WERKSTOFF Nr.	1,3343	
Сталь инструментальная, быстрорежущая, вольфрамо-молибденовой группы, нормальной теплостойкости, нормальной производительности. Используется для изготовления различных режущих инструментов, не предназначенных для высокопроизводительной обработки.								AISI	M2	
								AFNOR	Z85WDCV06-05-04-02	
								BOHLER	S600	
								BS	BM2	
								CSN	19830	

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	P6M5K5			HSSE/HSSCo5					
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr		DIN	HS 6-5-2-5
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	0,8-0,9	5,5-6,5	1,8-2,2	5,0-6,0	4,5-5,5	3,0-3,6		WERKSTOFF Nr.	1,3243
								AISI	M35
								AFNOR	Z85WDKCV06-05-04-02
								BOHLER	S705
							BS	BM2	
							CSN	19852	
Сталь инструментальная, быстрорежущая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу, хорошую шлифуемость. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки.									

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ			
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ		
	P6M5K8-МП			HSSE-PM					DIN	HS 6-5-3-8	PM30
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr		WERKSTOFF Nr.	1,3294		
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	0,8-0,9	5,5-6,5	1,8-2,2	7,5-8,5	4,5-5,5	4,0-4,6		AISI			
Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу, хорошую шлифуемость. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки. По сравнению с непорошковыми сталями того же химического состава обладает высокой прочностью на изгиб и в 1,5-2,5 раза более высокой стойкостью.								AFNOR			
								BOHLER			
								BS			
								CSN			

	МАРКА СТАЛИ					ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ			СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	X12Φ1			CS				
ЭЛЕМЕНТ	C	Cr	V	Si	Mn		DIN	X155CrVMo12-1
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	1,25-1,45	11,0-12,5	0,7-0,9	0,15-0,35	0,15-0,4		WERKSTOFF Nr.	1,2080
Сталь инструментальная штамповая. Применяется для изготовления режущих инструментов (метчиков ручных, гаечных и плашек) для использования в ремонтных целях и на вспомогательных производствах для ручной обработки легкообрабатываемых материалов.							AISI	D5
							AFNOR	X160CrMoV12
							BOHLER	
							BS	BD2
						CSN	19437	

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ	
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ
	P6M5Ф3-МП								
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr			
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	1,25-1,35	5,7-6,7	3,1-3,7	до 0,5	5,5-6,0	3,8-4,3			
Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу. Используется для изготовления высокопроизводительных инструментов для обработки улучшенных легированных и нержавеющей сталей и других труднообрабатываемых материалов в условиях повышенного разогрева режущей кромки. По сравнению с непорошковыми сталями того же химического состава обладает высокой прочностью на изгиб и в 1,5-2,5 раза более высокой стойкостью.									



ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА	
Au	Основное отклонение
D	Диаметр впадин внутренней резьбы
D1	Диаметр вершин внутренней резьбы
D2	Средний диаметр
H	Высота исходного треугольника
P	Шаг
Td1	Допуск D1
Td2	Допуск D2
α	Угол профиля

МЕТЧИК	
d	Диаметр впадин внутренней резьбы (=D)
dmin	Диаметр впадин резьбы метчика
d2	Средний диаметр
d2max	Максимальный средний диаметр
d2min	Минимальный средний диаметр
E1	Нижнее отклонение (d2)
Es	Верхнее отклонение (d2)
E1d	Нижнее отклонение (d)
P	Шаг
R	Радиус впадины метчика
Td2	Допуск на средний диаметр
T α 2	Допуск половины угла профиля
α	Угол профиля
$\alpha/2$	Половина угла профиля

Эксплуатационные свойства режущих инструментов определяются в первую очередь их геометрией и материалом, из которого они изготовлены. Использование износостойких покрытий выводит их применение на качественно новый уровень.

Применение износостойких покрытий позволяет:

- во-первых, существенно увеличить скорость резания, что повышает производительность, а это в свою очередь уменьшает себестоимость производимой продукции;
- во-вторых, многократно увеличить срок жизни инструмента.

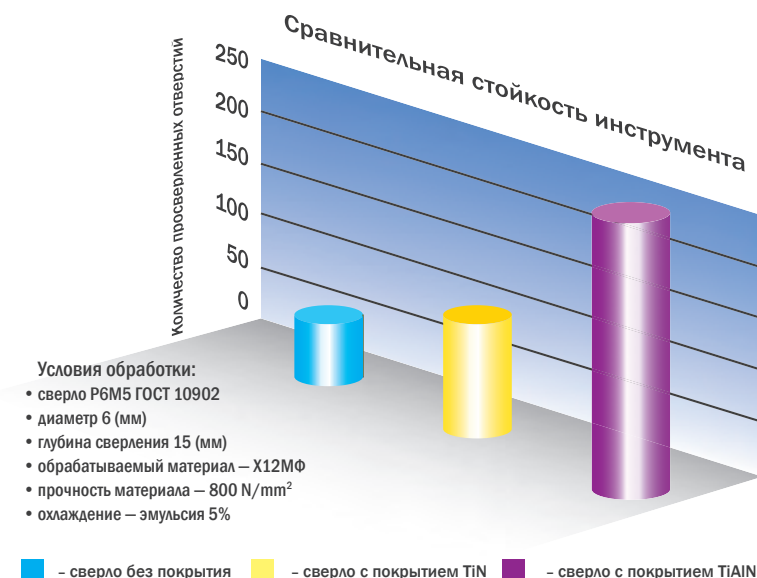
Для инструмента, изготовленного из быстрорежущих сталей, как правило, применяются покрытия PVD.

При выборе покрытия следует учитывать:

- обрабатываемый материал и его твердость;
- технологию обработки (сверление, фрезерование и т.д.);
- требуемое качество поверхности обрабатываемой детали;
- предполагаемые нагрузки при обработке.

Результаты применения PVD покрытий:

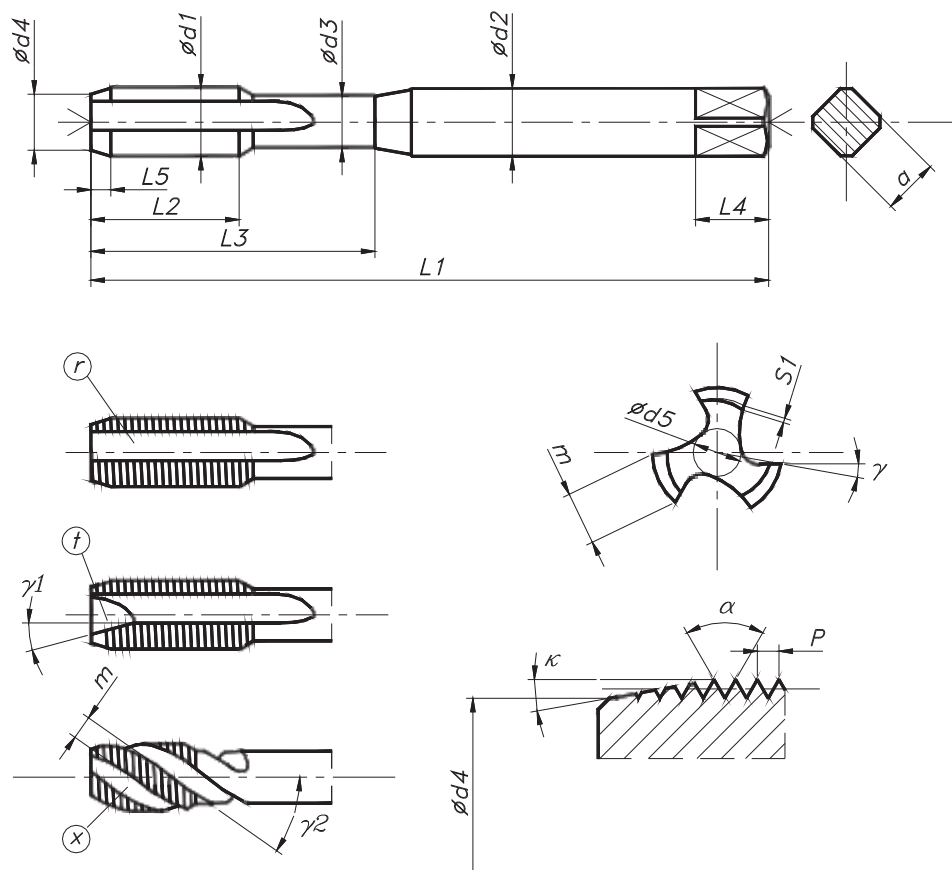
- предотвращение налипания материала заготовки на поверхность инструмента и образования наростов;
- снижение трения между инструментом и заготовкой;
- уменьшение вибраций в системе СПИД;
- предотвращение «холодной сварки»;
- возможность увеличения скорости резания на 40–60%;
- увеличение срока службы инструмента на 400–600%;
- повышение производительности, качества и надежности производства.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ И ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ

Покрытие/ обработка поверхности	Основа	Цвет	Твер- дость [HV 0,05]	Макс. температура использова- ния [°C]	Применение
TiN	Нитрид титана	Золотистый	2300	600	Универсальная обработка.
TiCN	Карбонитрид титана	Сине-серый	3000	400	Универсальная обработка. Обработка труднообрабатываемых материалов. Обработка сплавов цветных металлов.
TiAlN	Титан-алюминий нитрид	Фиолетово-чёрный	3300	900	Универсальная обработка. Обработка труднообрабатываемых материалов. Обработка сплавов цветных металлов. Без применения СОЖ.
GLS Покрытие GLORYSOL	TiAlN + WC/C	Тёмно-серый	3000	800	Высокоскоростная высокоэффективная обработка всех групп материалов, в т.ч. труднообрабатываемых. Как «жесткое», так и обычное резьбонарезание.
Ti-HARD Покрытие Ti-HARD	TiAlN + TiN	Золотистый	3500	1000	Универсальная высокопроизводительная обработка.
O-P ORANGE-P	TiAlSiXN	бронзовый	3600	1150	Многослойное износостойкое оптимизированное покрытие на основе TiAlSiXN. Обладает великолепной устойчивостью к высоким температурам и высокой твердостью. Высокоскоростная обработка (HSC), обработка высокотвердых материалов до 65HRC. Обработка с обычным СОЖ, MQL, «сухое» фрезерование.
O-U ORANGE-U	TiAlSiXN	бронзовый	3200	1150	Многослойное износостойкое оптимизированное покрытие на основе TiAlSiXN. Обладает великолепной устойчивостью к высоким температурам. Обладает высокой твердостью. Обработка труднообрабатываемых материалов и общая обработка сталей. Возможна обработка с MQL и обычным СОЖ.
OX	Оксидирование	Чёрный	—	—	Обработка нержавеющей сталей.
N	Азотирование (химико-термическая обработка поверхности для ее насыщения азотом в специальной азотирующей среде)	Серый или черный (после дополнит. оксидирования)	1000	—	Преимущественно для труднообрабатываемых материалов, а также материалов, приводящих к абразивному износу инструмента.

- $L1$ – общая длина
- $L2$ – длина резьбовой части
- $L3$ – рабочая длина
- $L4$ – длина присоединительного квадрата
- $L5$ – длина заборного конуса
- a – размер присоединительного квадрата
- $\varnothing D1$ – наружный диаметр резьбы
- $\varnothing D2$ – диаметр хвостовика
- $\varnothing D3$ – диаметр шейки
- $\varnothing D4$ – внутренний диаметр резьбы
- $\varnothing D5$ – диаметр центральной части
- m – ширина режущей части
- $S1$ – затыловка режущей кромки
- P – шаг резьбы
- α – угол профиля резьбы
- γ – передний угол
- $\gamma1$ – угол подточки по передней поверхности
- $\gamma2$ – угол наклона винтовой канавки
- κ – угол заборного конуса
- r – прямая канавка
- x – винтовая канавка
- t – подточка по передней поверхности
- z – число режущих кромок



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ МЕТЧИКОВ DIN 2184-1

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА (мм)	РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКА (мм)			ШАГ (мм)	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	МАКС. ДЛИНА РЕЗЬБЫ (мм)
	ИСПОЛНЕНИЕ С ШЕЙКОЙ		ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК			
	ØD (мм)	РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм)				
0.9...1.20	2,5	5,5	—	≤ 0.2	40	55
1.20...1.40	2,5	7	—	≤ 0.35	40	70
1.40...1.80	2,5	8	—	≤ 0.35	40	80
1.80...2.00	2,8	8	—	≤ 0.40	45	80
2.00...2.30	2,8	9	—	≤ 0.40	45	90
2.30...2.60	2,8	9	—	≤ 0.50	50	90
2.60...3.20	3,5	18	2,2	≤ 0.45	56	80
2.60...3.20	3,5	18	2,2	0.50...0.60	56	110
3.20...3.55	4	20	2,5	≤ 0.50	56	90
3.20...3.55	4	20	2,5	0.60...0.80	56	120
3.55...4.20	4,5	21	2,8	≤ 0.50	63	100
3.55...4.20	4,5	21	2,8	0.60...0.80	63	13
4.20...4.55	6	25	3,5	≤ 0.60	70	12
4.20...4.55	6	25	3,5	0.70...0.80	70	16
4.55...5.00	6	25	3,5	≤0.75	70	12
4.55...5.00	6	25	3,5	0.80...1.00	70	16
5.00...5.60	6	30	4	≤0.75	80	12
5.00...5.60	6	30	4	0.80...1.00	80	17
5.60...6.10	6	30	4,5	≤0.80	80	14

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ИНСТРУМЕНТА (мм)	РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКА (мм)			ШАГ (мм)	ОБЩАЯ ДЛИНА (мм)	МАКС. ДЛИНА РЕЗЬБЫ (мм)
	ИСПОЛНЕНИЕ С ШЕЙКОЙ		ПРОХОДНОЙ ХВОСТОВИК			
	ØD (мм)	РАБОЧАЯ ДЛИНА (мм)	ØD (мм)			
5.60...6.10	6	30	4,5	10	80	19
6.10...6.40	7	30	4,5	≤0.80	80	14
6.10...6.40	7	30	4,5	1.00...1.25	80	19
6.40...7.00	7	30	5,5	≤0.80	80	14
6.40...7.00	7	30	5,5	≤1.00...1.25	80	19
7.00...8.00	8	30	6	≤0.80	80	18
7.00...8.00	8	35	6	1.00...1.50	90	22
8.00...9.00	9	30	7	≤0.80	90	18
8.00...9.00	9	35	7	1.00...1.50	90	22
9.00...10.15	10	35	7	≤1.00	90	20
9.00...10.15	10	39	7	1.25...1.50	100	24
10.15...11.15	—	—	8	0.25...1.00	90	20
10.15...11.15	—	—	8	1.25...1.75	100	24
11.15...12.80	—	—	9	0.25...1.50	100	22
11.15...12.80	—	—	9	1.75...2.00	110	28
12.80...14.35	—	—	11	0.25...1.50	100	22
12.80...14.35	—	—	11	1.75...2.00	110	30
14.35...17.10	—	—	12	0.25...1.50	100	22
14.35...17.10	—	—	12	1.75...2.00	110	32
17.10...19.10	—	—	14	0.25...1.50	110	25
17.10...19.10	—	—	14	1.75...2.50	125	34
19.10...21.15	—	—	16	0.25...1.75	125	25
19.10...21.15	—	—	16	2.00...2.50	140	34
21.15...23.00	—	—	18	0.25...1.75	125	25
21.15...23.00	—	—	18	2.00...2.50	140	34
23.00...26.00	—	—	18	0.25...2.00	140	28
23.00...26.00	—	—	18	2.50...3.00	160	38
26.00...28.15	—	—	20	0.25...2.00	140	28
26.00...28.15	—	—	20	2.50...3.00	160	38
28.15...30.20	—	—	22	0.25...2.00	150	28
28.15...30.20	—	—	22	2.50...3.50	180	45
30.20...32.00	—	—	22	0.25...2.00	150	28
30.20...32.00	—	—	22	2.50...3.50	180	50
32.00...33.30	—	—	25	0.25...2.00	160	30
32.00...33.30	—	—	25	2.50...3.50	180	50
33.30...38.20	—	—	28	0.25...2.00	170	30
33.30...38.20	—	—	28	2.5...4.50	200	56
38.20...42.00	—	—	32	0.25...2.00	170	30
38.20...42.00	—	—	32	2.50...4.50	200	60
42.00...45.00	—	—	36	0.25...2.00	180	32
42.00...45.00	—	—	36	2.50...3.00	200	50
42.00...45.00	—	—	36	3.50...5.00	220	69
45.00...50.00	—	—	36	0.25...2.00	190	82
45.00...50.00	—	—	36	2.50...3.00	225	50
45.00...50.00	—	—	36	3.50...5.00	250	70

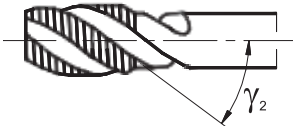
МЕТЧИКИ В КОМПЛЕКТЕ	М, BSW, UNC, комплект 3 шт.		MF, BSF, UNF, UNEF, комплект 2 шт.		G, Pg, комплект 2 шт.		КАНАВКИ
	L5 — ДЛИНА ЗАБОРНОГО КОНУСА			κ — УГОЛ ЗАХОДА			
	L5	κ	L5	κ	L5	κ	
№ 1, ЧЕРНОВОЙ	8P	5°	8P	5°	5P	7°	Прямые
№ 2, ПОЛУЧИСТОВОЙ	4P	10°	—	—	—	—	
№ 3, ЧИСТОВОЙ	2P	20°	2P	20°	2P	20°	

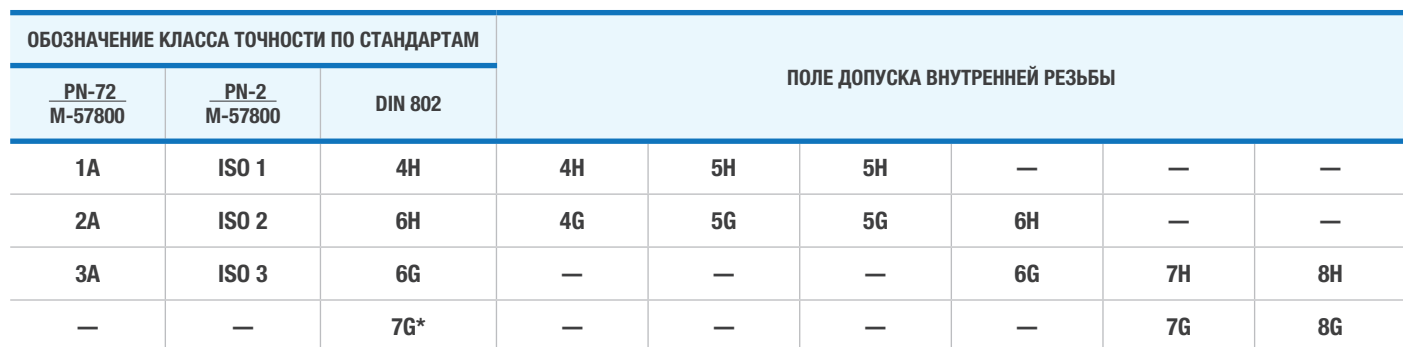
ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

БУКВЕННОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ЗАБОРНОГО КОНУСА	ДЛИНА ЗАБОРНОГО КОНУСА, ИЗМЕРЯЕМАЯ В ЧИСЛЕ ВИТКОВ	УГОЛ ЗАБОРНОГО КОНУСА ≈	ВИДЫ КАНАВОК	ПРИМЕНЕНИЕ
A	(6÷8)P	5°	Прямые	Короткие сквозные отверстия
B	(3,5÷5,5)P	8°	Прямые с подточкой по передней поверхности	Сквозные отверстия различной длины, материалы, образующие среднюю и длинную стружку
C	(2÷3)P	15°	Прямые и винтовые	Сквозные и глухие отверстия, материалы, образующие короткую стружку
D	(3,5÷5)P	8°	Прямые	Сквозные и глухие глубокие отверстия
E	(1÷2)P	23°	Прямые и винтовые	Глухие и очень короткие отверстия. Для меди

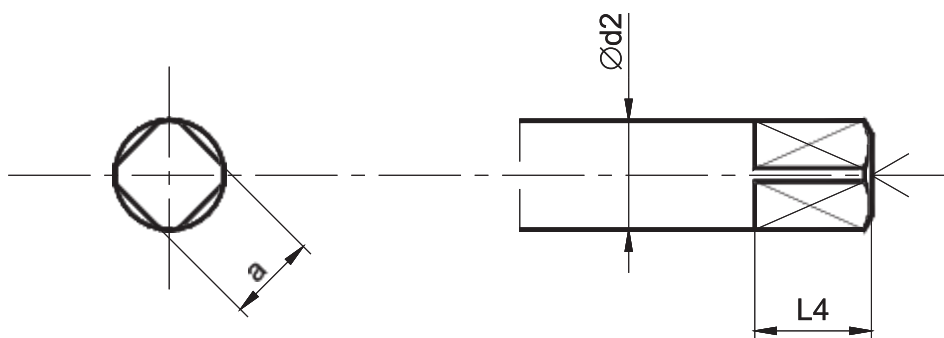
Кроме вышеупомянутых заборных конусов, применяются заборные конусы 12—16 ниток для гаечных метчиков и 24 нитки для трапецеидальных метчиков.

КАНАВКИ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

ВИДЫ КАНАВОК			ЗАБОРНЫЙ КОНУС	ПРИМЕНЕНИЕ				
				ОТВЕРСТИЕ	СТРУЖКА			
ПРЯМЫЕ			A, D	Сквозные	Короткая средняя			
			C, E	Глухие				
ПРЯМЫЕ С ПОДТОЧКОЙ ПО ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ			B	Сквозные	Средняя, длинная			
ПРАВАЯ ВИНТОВАЯ			C, E	Глухие	Средняя, длинная			
R15	$10^{\circ} \leq \gamma_2 \leq 20^{\circ}$							
R25	$20^{\circ} < \gamma_2 \leq 30^{\circ}$							
R40	$30^{\circ} < \gamma_2 \leq 40^{\circ}$							
R45	$40^{\circ} < \gamma_2 \leq 50^{\circ}$							
ЛЕВАЯ ВИНТОВАЯ								
L15	$10^{\circ} \leq \gamma_2 \leq 20^{\circ}$							
L40	$30^{\circ} < \gamma_2 \leq 40^{\circ}$							
			D	Сквозные, для правой резьбы	Средняя, длинная			
			C	Глухие, для левой резьбы				



157



РАЗМЕР РЕЗЬБЫ	ISO-529			DIN-352			DIN-371			DIN-376		
	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)	ØD2(H9)	L4	A(H11)
M2							2,8	5				
M2.5							2,8	5	2,1			
M3	3,15	5	2,5	3,5	6	2,7	3,5	6	2,7	2,2	5	1,8
M3,5	3,55	5	2,8	4	6	3	4	6	3	2,5	5	2,1
M4	4	6	3,15	4,5	6	3,4	4,5	6	3,4	2,8	5	2,1
M4,5	4,5	6	3,55	6	8	4,9	6	8	4,9	3,5	6	2,7
M5	5	7	4	6	8	4,9	6	8	4,9	3,5	6	2,7
M6	6,3	8	5	6	8	4,9	6	8	4,9	4,5	6	3,4
M7	7,1	8	5,6	6	8	4,9	7	8	5,5	5,5	7	4,3
M8	8	9	6,3	6	8	4,9	8	9	6,2	6	8	4,9
M9	9	10	7,1	7	8	5,5	9	10	7	7	8	5,5
M10	10	11	8	7	8	5,5	10	11	8	7	8	5,5
M11	8	9	6,3	8	9	6,2				8	9	6,2
M12	9	10	7,1	9	10	7				9	10	7
M14	11,2	12	9	11	12	9				11	12	9
M16	12,5	13	10	12	12	9				12	12	9
M18	14	14	11,2	14	14	11				14	14	11
M20	14	14	11,2	16	15	12				16	15	12
M22	16	16	12,5	18	17	14,5				18	17	14,5
M24	18	18	14	18	17	14,5				18	17	14,5
M27	20	20	16	20	19	16				20	19	16
M30	20	20	16	22	21	18				22	21	18
M33	22,4	22	18	25	23	20				25	23	20
M36	25	24	20	28	25	22				28	25	22
M39	28	26	22,4	32	27	24				32	27	24
M42	28	26	22,4	32	27	24				32	27	24
M45	31,5	28	25	36	32	29				36	32	29
M48	31,5	28	25	36	32	29				36	32	29
M52	35,5	31	28	40	35	32				40	35	32

ЗНАЧЕНИЯ НЕОБХОДИМОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

ИНСТРУМЕНТ
ВАШЕГО УСПЕХА

КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Н/мм)	M	BSW	BSP PARALLEL	BSF	BSP TAPER	BA	PG	NPT	UNC	UNF
0,3	M 2					Nr. 9			Nr. 2	Nr. 2
0,4	M 2,5					Nr. 8				Nr. 3
0,5	M 3					Nr. 7			Nr. 3	Nr. 4
0,6						Nr. 6				
0,8	M 3,5	1/8'				Nr. 5			Nr. 4	Nr. 5
1										
1,2	M 4	5/32'				Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,6						Nr. 3			Nr. 6	Nr. 8
2	M 5					Nr. 2			Nr. 8	
2,5				3/16'						Nr. 10
										Nr. 12
3		3/16'				Nr. 1			Nr. 10	1/4'
4	M 6	7/32'		7/32'		Nr. 0			Nr. 12	
5		1/4'		1/4'						5/16'
6			G 1/8'	9/32'					1/4'	3/8'
8	M 8			5/16'						
10		5/16'							5/16'	7/16'
12				3/8'			PG 7			1/2'
16	M 10	3/8'							3/8'	
18			G 1/4'	7/16'	1/8'					9/16'
20							PG 9	1/8'		5/8'
22	M 12	7/16'	G 3/8'				PG 11		7/16'	
25				1/2'			PG			
28							13,5			
32				9/16'			PG 16		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'								
40	M 16	9/16'		5/8'					9/16'	
45				11/16'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'		1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'					
							PG 29			
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'				3/8'	3/4'	1'
80	M 22		G 7/8'	13/16'						1.1/8'
90				7/8'			PG 36			1.1/4'
100		7/8'					PG 42		7/8'	1.3/8'
110							PG 48			1.1/2'
125	M 24			1'						
140	M 27	1'	G 1'						1'	
160			G 1.1/8'		1/2'			1/2'		
180			G 1.1/4'	1.1/8'						
200			G 1.3/8'	1.1/4'	3/4'			3/4'	1.1/8'	
220	M 30	1.1/8'	G 1.1/2'							
240	M 33	1.1/4'	G 1.3/4'						1.1/4'	
260			G 2'	1.3/8'						
280	M 36									
300			G 2.1/4'	1.1/2'						
320	M 39			1.5/8'					1.3/8'	
340		1.3/8'	G 2.1/2'		1'			1/1'		
360		1.1/2'	G 2.3/4'						1.1/2'	
400			G 3'							
420	M 42		G 3.1/4'							
450			G 3.1/2'	1.3/4'	1.1/4'			1.1/4'		
480	M 45		G 3.3/4'							
500			G 4'	2'						
560		1.5/8'			1.1/2'			1.1/2'		
630	M 48	1.3/4'							1.3/4'	
710	M 52			2.1/4'	2'			2'		
800		1.7/8'		2.1/2'					2'	
900	M 56	2'		2.3/4'					2.1/4'	
1000	M 60				2.1/2'			2.1/2'		
1100	M 64									
1250	M 68	2.1/4'							2.1/2'	
1400		2.1/2'		3'	3'			3'	2.3/4'	
2000		2.3/4'								
2200		3'								

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С ОСНОВНЫМ (КРУПНЫМ) ШАГОМ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 1,1	0,25	0,85	0,829	0,885
M 1,2	0,25	0,95	0,929	0,985
M 1,4	0,30	1,10	1,075	1,142
M 1,6	0,35	1,25	1,221	1,321
M 1,8	0,35	1,45	1,421	1,521
M 2	0,40	1,60	1,567	1,679
M 2,2	0,45	1,75	1,713	1,838
M 2,5	0,45	2,05	2,013	2,138
M 3	0,50	2,50	2,459	2,599
M 3,5	0,60	2,90	2,850	3,010
M 4	0,70	3,30	3,242	3,422
M 4,5	0,75	3,70	3,688	3,878
M 5	0,80	4,20	4,134	4,334
M 6	1,00	5,00	4,917	5,153
M 7	1,00	6,00	5,917	6,153
M 8	1,25	6,80	6,647	6,912
M 9	1,25	7,80	7,647	7,912
M 10	1,50	8,50	8,376	8,676
M 11	1,50	9,50	9,376	9,676
M 12	1,75	10,20	10,106	10,441
M 14	2,00	12,00	11,835	12,210
M 16	2,00	14,00	13,835	14,210
M 18	2,50	15,50	15,294	15,744
M 20	2,50	17,50	17,294	17,744
M 22	2,50	19,50	19,294	19,744
M 24	3,00	21,00	20,752	21,252
M 27	3,00	24,00	23,752	24,252
M 30	3,50	26,50	26,211	26,771
M 33	3,50	29,50	29,211	29,771
M 36	4,00	32,00	31,670	32,270
M 39	4,00	35,00	34,670	35,270
M 42	4,50	37,50	37,129	37,799
M 45	4,50	40,50	40,129	40,799
M 48	5,00	43,00	42,587	43,297
M 52	5,00	47,00	46,587	47,297
M 56	5,50	50,50	50,046	50,796

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 2,5	0,35	2,15	2,121	2,221
M 3,0	0,35	2,65	2,621	2,721
M 3,5	0,35	3,15	3,121	3,221
M 4,0	0,50	3,50	3,459	3,599
M 4,5	0,50	4,00	3,959	4,099
M 5,0	0,50	4,50	4,459	4,599
M 5,5	0,50	5,00	4,959	5,099
M 6,0	0,75	5,20	5,188	5,378
M 7,0	0,75	6,20	6,188	6,378
M 8,0	0,50	7,50	7,459	7,599
M 8,0	0,75	7,20	7,188	7,378
M 8,0	1,00	7,00	6,917	7,153
M 9,0	0,75	8,20	8,188	8,378
M 9,0	1,00	8,00	7,917	8,153
M 10	0,75	9,20	9,188	9,378
M 10	1,00	9,00	8,917	9,153
M 10	1,25	8,80	8,647	8,912
M 11	0,75	10,20	10,188	10,378
M 11	1,00	10,00	9,917	10,153
M 12	1,00	11,00	10,917	11,153
M 12	1,25	10,80	10,647	10,912
M 12	1,50	10,50	10,376	10,676
M 14	1,00	13,00	12,917	13,153
M 14	1,25	12,80	12,647	12,912
M 14	1,50	12,50	12,376	12,676
M 15	1,00	14,00	13,917	14,153
M 15	1,50	13,50	13,376	13,676
M 16	1,00	15,00	14,917	15,153
M 16	1,25	14,80	14,647	14,912
M 16	1,50	14,50	14,376	14,676
M 17	1,00	16,00	15,917	16,153
M 17	1,50	15,50	15,376	15,676
M 18	1,00	17,00	16,917	17,153
M 18	1,50	16,50	16,376	16,676
M 20	1,00	19,00	18,917	19,153
M 20	1,50	18,50	18,376	18,676
M 20	2,00	18,00	17,835	18,210
M 22	1,00	21,00	20,917	21,153
M 22	1,50	20,50	20,376	20,676
M 22	2,00	20,00	19,835	20,210
M 24	1,00	23,00	22,917	23,153
M 24	1,00	22,50	22,376	22,676
M 24	1,00	22,00	21,835	22,210
M 25	1,00	24,00	23,917	24,153
M 25	1,00	23,50	23,376	23,676
M 25	2,00	23,00	22,835	23,210
M 27	1,00	26,00	25,917	26,153
M 27	1,50	25,50	25,376	25,676
M 27	2,00	25,00	24,835	25,210
M 28	1,00	27,00	26,917	27,153
M 28	1,50	26,50	26,376	26,676
M 28	2,00	26,00	25,835	26,210
M 30	1,00	29,00	28,917	29,153
M 30	1,50	28,50	28,376	28,676
M 30	2,00	28,00	27,835	28,210
M 30	3,00	27,00	26,752	27,252
M 32	1,50	30,50	30,376	30,676
M 32	2,00	30,00	29,835	30,210
M 33	1,50	31,50	31,376	31,676
M 33	2,00	31,00	30,835	31,210
M 33	3,00	30,00	29,752	30,252
M 35	1,50	33,50	33,376	33,676
M 36	1,50	34,50	34,376	34,676

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С ОСНОВНЫМ (КРУПНЫМ) ШАГОМ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 2	0,40	1,85	1,830	1,870
M 2,2	0,45	2,00	1,980	2,020
M 2,5	0,45	2,30	2,280	2,320
M 3	0,50	2,80	2,780	2,840
M 3,5	0,60	3,25	3,220	3,280
M 4	0,70	3,70	3,670	3,760
M 5	0,80	4,65	4,620	4,680
M 6	1,00	5,55	5,520	5,600
M 7	1,00	6,55	6,520	6,600
M 8	1,25	7,40	7,390	7,470
M 9	1,25	8,40	8,390	8,470
M 10	1,50	9,30	9,290	9,370
M 11	1,50	10,30	10,290	10,370
M 12	1,75	11,20	11,180	11,280
M 14	2,00	13,10	13,070	13,160
M 16	2,00	15,10	15,070	15,160
M 18	2,50	16,90	16,850	17,000
M 20	2,50	18,90	18,850	19,000
M 22	2,50	20,90	20,850	21,000
M 24	3,00	22,70	22,620	22,800
M 27	3,00	25,70	25,620	25,800
M 30	3,50	28,50	28,400	28,600
M 33	3,50	31,50	31,400	31,600
M 36	4,00	34,30	34,170	34,400
M 39	4,00	37,30	37,170	37,400
M 42	4,50	40,10	39,950	40,200

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР Ø	ШАГ P (мм)	ДИАМЕТР СВЕРЛА DIN336 (мм)	МИН. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)	МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛА (мм)
M 2,5	0,35	2,35	2,350	2,580
M 3	0,35	2,85	2,850	2,880
M 4	0,35	3,85	3,850	3,880
M 4	0,50	3,80	3,770	3,830
M 5	0,50	4,80	4,770	4,830
M 5,5	0,50	5,30	5,270	5,330
M 6	0,75	5,65	5,620	5,700
M 7	0,75	6,65	6,620	6,700
M 8	0,75	7,65	7,620	7,700
M 8	1,00	7,55	7,520	7,620
M 9	0,75	8,65	8,620	8,700
M 9	1,00	8,55	8,520	8,620
M 10	0,75	9,65	9,620	9,700
M 10	1,00	9,55	9,520	9,620
M 10	1,25	9,40	9,360	9,470
M 11	0,75	10,65	10,620	10,700
M 11	1,00	10,55	10,520	10,620
M 12	1,00	11,55	11,520	11,620
M 12	1,25	11,40	11,360	11,470
M 12	1,50	11,30	11,260	11,380
M 14	1,00	13,55	13,520	13,620
M 14	1,25	13,40	13,360	13,470
M 14	1,50	13,30	13,260	13,380
M 15	1,00	14,55	14,520	14,620
M 15	1,50	14,30	14,260	14,380
M 16	1,00	15,55	15,520	15,620
M 16	1,50	15,30	15,260	15,380
M 17	1,00	16,55	16,520	16,620
M 17	1,50	16,30	16,260	16,380
M 18	1,00	17,55	17,520	17,620
M 18	1,50	17,30	17,260	17,380
M 18	2,00	17,10	17,050	17,200
M 20	1,00	19,55	19,520	19,620
M 20	1,50	19,30	19,260	19,380
M 24	1,00	23,55	23,520	23,620
M 24	1,50	23,30	23,260	23,380
M 24	2,00	23,10	23,050	23,200
M 27	1,50	26,30	26,260	26,380
M 30	1,50	29,30	29,260	29,380
M 33	1,50	32,30	32,260	32,380
M 36	1,50	35,30	35,260	35,380
M 39	1,50	38,30	38,260	38,380
M 42	1,50	41,30	41,260	41,380

ПРОБЛЕМА: СЛИШКОМ СВОБОДНОЕ РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ (НЕПРОХОДНОЙ КАЛИБР СВОБОДНО ВХОДИТ В РЕЗЬБУ)

Неправильно осуществлен подбор вида метчиков для данного типа обрабатываемого материала.	Осуществите правильный подбор инструмента из каталога.
Слишком высокая скорость резания.	Снизьте скорость резания. Увеличьте подачу СОЖ.
Происходит холодный наклеп обрабатываемого материала на инструмент.	Замените инструмент на новый. Используйте инструмент с покрытием. Увеличьте подачу СОЖ. Удалите сломанные зубья.
Стружка забивает канавки.	Используйте метчики с другой геометрией режущей кромки (угол). Попробуйте использовать комплектные метчики.
Режущая кромка забивается.	Прочистите режущую поверхность корщеткой.
Неправильное фиксирование или позиционирование заготовки.	Используйте держатели с осевой и радиальной компенсацией. Точно установите и надежно зафиксируйте заготовку.
Неправильная подача метчиков.	Измените подачу инструмента. Проверьте программу вашего станка с ЧПУ. Проверьте зазор в ходовом винте. Используйте держатели с осевой компенсацией.

ПРОБЛЕМА: РЕЗЬБА СЛИШКОМ ПЛОТНАЯ (ПРОХОДНОЙ КАЛИБР НЕ ПРОХОДИТ В РЕЗЬБУ)

Геометрия режущей части выбранного метчика не подходит для данного материала.	Используйте следующий номер метчика. Попробуйте использовать новый метчик.
Произошло частичное затупление режущих поверхностей.	Повторно нарежьте резьбу. Используйте новый метчик.
Неправильно подобран тип инструмента для обработки данного вида материала.	Подберите метчик из нашего каталога, соответствующий типу отверстия и обрабатываемому материалу.
У используемого метчика слишком малый номинальный размер (неправильно выбрана точность инструмента).	Проверьте маркировку на хвостовике метчика. При возникновении вопросов обратитесь к нашим специалистам.

ПРОБЛЕМА: РАСШИРЕННАЯ РЕЗЬБА НА ВХОДЕ (НЕСКОЛЬКО ПЕРВЫХ ВИТКОВ РЕЗЬБЫ)

Слишком высокая точность метчика для выбранного отверстия.	Проверьте маркировку на хвостовике метчика. При возникновении вопросов обратитесь к нашим специалистам.
Неправильная заточка метчика.	Необходимо, чтобы все режущие грани имели одинаковые параметры заточки, соответствующие заводским. Свяжитесь с нашими специалистами для консультации.

ПРОБЛЕМА: МАЛЕНЬКИЙ РЕСУРС РАБОТЫ МЕТЧИКОВ

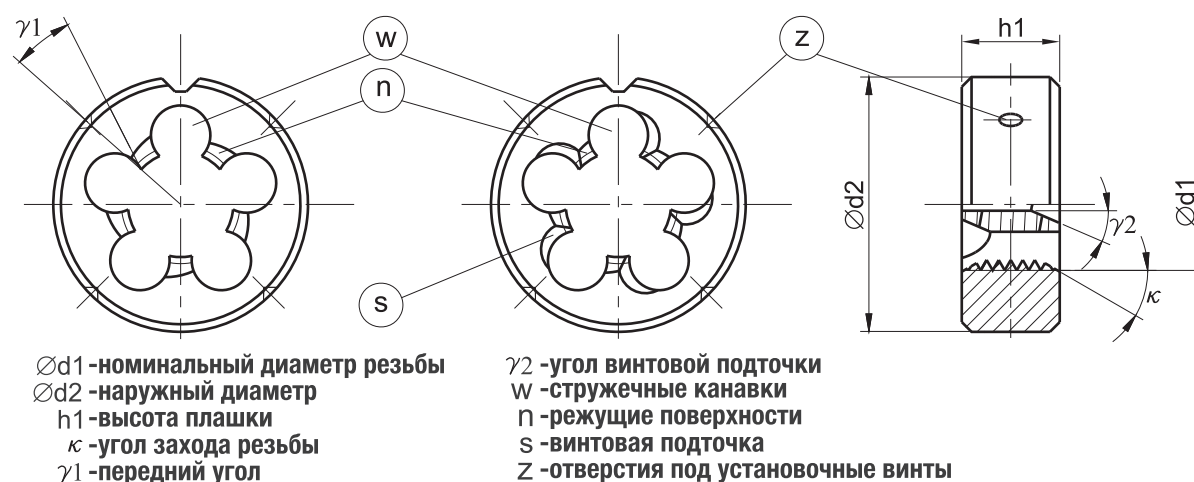
«Рваная» резьба	См. далее
Потеря твердости инструмента в результате заточки поверхности.	Измените характеристики шлифовальных кругов инструмента. Используйте охлаждающую жидкость во время заточки.
Потеря свойств в результате утраты во время заточки упрочняющего покрытия.	Нанесите покрытие заново. Проверьте свойства вновь нанесенного покрытия в работе.
При сверлении резьбового отверстия произошло упрочнение его поверхности.	Измените скорость сверления или подачу сверла. Отожгите поверхность отверстия перед нарезанием резьбы.

ПРОБЛЕМА: ПОВРЕЖДЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

Вы использовали неподходящий для данного материала тип метчика.	Осуществите правильный подбор инструмента из каталога для ваших условий обработки материалов.
Маленькое отверстие для данного размера резьбы.	Используйте правильный размер сверла. Уточните в каталоге необходимый для вас размер сверла (обратите внимание, что размеры отверстий для раскатников — отличны от простых метчиков) или свяжитесь с нашими специалистами.
Отверстие под резьбу недостаточно глубоко.	Проверьте глубину резьбового отверстия.
Нет отверстия под резьбу.	Убедитесь, что отверстие существует (характерная проблема для автоматизированных линий и станков с ЧПУ).
Засорение канавок.	Используйте метчики с другой геометрией канавок. Возможно необходимо использовать комплектные метчики.
Наклепывание материала заготовки на режущей поверхности инструмента.	Замените инструмент на новый. Используйте инструмент с покрытием. Увеличьте подачу СОЖ. Удалите сломанные зубья.
Затупление режущей кромки.	Используйте метчики с более длинным заходом резьбы. Используйте инструмент с большим количеством режущих граней.
Неправильная установка или позиционирование заготовки.	Используйте держатели с осевой и радиальной компенсацией. Заново установите и закрепите заготовку.
Метчик достиг нижней поверхности резьбового отверстия.	Используйте держатели инструмента с осевой компенсацией и ограничительными муфтами.
Обработка твердых или высокопластичных материалов.	Попробуйте использовать метчики из P6M5K8-МП или VHM, которые имеют более высокие режущие свойства, по отношению к инструменту, изготовленному из P6M5/P6M5K5.

ПРОБЛЕМА: РЕЗЬБА ПОЛУЧАЕТСЯ ГРУБОЙ И «РВАННОЙ»

Неправильно выбрана скорость для конкретного метчика или для материала заготовки.	Используйте данные о скорости резания из каталога.
Слишком высокая или слишком низкая скорость резания.	Измените скорость резания. Увеличьте подачу СОЖ.
Происходит наклеп на режущих кромках.	Замените инструмент на новый. Используйте инструмент с покрытием. Увеличьте подачу СОЖ. Удалите поврежденные зубья.
Стружка забивает канавки.	Используйте метчики с другой геометрией режущей кромки. Необходимо использовать комплекты метчиков.
Сломался зуб.	Удалите сломанный зуб корщеткой.
Размер резьбового отверстия слишком мал.	Используйте сверло правильного диаметра. Проверьте в каталоге рекомендованный диаметр сверла. При необходимости свяжитесь с нашими консультантами.
Неправильное охлаждение или смазка в процессе обработки.	Подберите правильный вариант СОЖ из каталога. Увеличьте подачу СОЖ.
Перегрузка инструмента из-за несоответствия подачи и шага резьбы.	Подачу привести в соответствие шагу резьбы.
Перегрузка инструмента из-за твердости материала.	Необходимо использовать комплекты метчиков.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЛАШЕК РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ**ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ПЛАШЕК И ИХ ПРИМЕНЕНИЕ**

ВИД ОБРАБОТКИ	ПРИМЕНЕНИЕ	МЕТОД ПОЛУЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ	ГЕОМЕТРИЯ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ВАРИАНТА ИСПОЛНЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПЛАШКИ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ
РУЧНАЯ	ОБЫЧНАЯ	ШЛИФОВАННАЯ	Без винтовой подточки	500	X12Ф1 (CS)	Конструкционные стали, различные сплавы с $R_m \leq 500$ МПа
МАШИННАЯ	ВЫСОКО-ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ	НАРЕЗАНИЕ	Без винтовой подточки	850	P6M5 (HSS)	Конструкционные стали, различные сплавы с $R_m \leq 500$ МПа
			С винтовой подточкой	850 SP	P6M5 (HSS)	Стали для получения резьбы высокого качества на станках-автоматах
		ШЛИФОВАНИЕ	Без винтовой подточки	BRASS (Ms)	P6M5 (HSS)	Латунь, бронза с короткой стружкой
			С винтовой подточкой	TINOX (INOX)	P6M5K5 (HSSE)	Нержавеющие стали, сфероидальный чугун, чистый алюминий. Титановые сплавы

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ МАШИННЫХ ПЛАШЕК

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)	ВИД СОЖ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)	ВИД СОЖ
Углеродистые конструкционные	4 ÷ 8	Масло	Бронза, короткая стружка	(м/мин)	Масло, специальная эмульсия
Автоматные стали	8 ÷ 12	Масло	Латунь, длинная стружка		Масло
Цементированные стали	4 ÷ 8	Масло, специальное масло	Бронза, длинная стружка		Масло, эмульсия
Термоупрочненные стали	3 ÷ 6	Масло	Латунь, короткая стружка	7 ÷ 11	Масло, эмульсия
Нержавеющие стали	2 ÷ 4	Специальное масло	Медь	11 ÷ 15	Масло, специальная эмульсия
Серый чугун	3 ÷ 8	Масло, керосин	Алюминий, длинная стружка	12 ÷ 18	Специальное масло, керосин
			Алюминиевые сплавы	8 ÷ 12	Специальное масло, керосин

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С ОСНОВНЫМ (КРУПНЫМ) ШАГОМ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР ØD1	ШАГ P (мм)	РЕКОМЕНД. ДИАМЕТР (мм)	МИН. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)	МАКС. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)
1	0,25	0,97	0,933	1,000
1,1	0,25	1,07	1,033	1,100
1,2	0,25	1,17	1,133	1,200
1,4	0,30	1,36	1,325	1,400
1,6	0,35	1,54	1,496	1,581
1,7	0,35	1,64	1,596	1,681
1,8	0,35	1,74	1,696	1,781
2	0,40	1,93	1,886	1,981
2,2	0,45	2,13	2,080	2,180
2,3	0,40	2,23	2,186	2,300
2,5	0,45	2,43	2,380	2,480
2,6	0,45	2,53	2,480	2,600
3	0,50	2,92	2,874	2,980
3,5	0,60	3,41	3,354	3,479
4	0,70	3,91	3,838	3,978
4,5	0,75	4,40	4,338	4,478
5	0,80	4,90	4,826	4,976
6	1,00	5,88	5,794	5,974
7	1,00	6,88	6,794	6,974
8	1,25	7,87	7,760	7,972
9	1,25	8,87	8,760	8,972
10	1,50	9,85	9,732	9,968
11	1,50	10,85	10,732	10,968
12	1,75	11,83	11,701	11,966
14	2,00	13,82	13,682	13,962
16	2,00	15,82	15,682	15,962
18	2,50	17,79	17,623	17,958
20	2,50	19,79	19,623	19,958
22	2,50	21,79	21,623	21,958
24	3,00	23,76	23,577	23,952
27	3,00	26,76	26,577	26,952
30	3,50	29,73	29,522	29,947
33	3,50	32,73	32,522	32,947
36	4,00	35,70	35,465	35,940
39	4,00	38,70	38,465	38,940
42	4,50	41,69	41,437	41,937
45	4,50	44,69	44,437	44,937
48	5,00	47,66	47,399	47,929
52	5,00	51,66	51,399	51,929
56	5,50	55,65	55,365	55,925

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР ØD1	ШАГ P (мм)	РЕКОМЕНД. ДИАМЕТР (мм)	МИН. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)	МАКС. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)
2,5	0,35	2,440	2,396	2,481
3	0,35	2,940	2,896	2,981
3,5	0,35	3,440	3,396	3,481
4	0,50	3,930	3,874	3,980
4,5	0,50	4,430	4,374	4,480
5	0,50	4,930	4,874	4,980
5,5	0,50	5,430	5,374	5,480
6	0,75	5,900	5,838	5,978
7	0,75	6,900	6,838	6,978
8	0,75	7,900	7,838	7,978
8	1,00	7,880	7,794	7,974
9	0,75	8,900	8,838	8,978
9	1,00	8,880	8,794	8,974
10	0,75	9,900	9,838	9,978
10	1,00	9,880	9,794	9,974
10	1,25	9,860	9,760	9,972
11	0,75	10,900	10,838	10,978
11	1,00	10,880	10,794	10,974
12	1,00	11,880	11,794	11,974

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА С МЕЛКИМИ ШАГАМИ DIN 13

НОМИН. ДИАМЕТР ØD1	ШАГ P (мм)	РЕКОМЕНД. ДИАМЕТР (мм)	МИН. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)	МАКС. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (мм)
12	1,25	11,860	11,760	11,972
12	1,50	11,850	11,732	11,968
14	1,00	13,880	13,794	13,974
14	1,25	13,860	13,760	13,972
14	1,50	13,850	13,732	13,968
15	1,00	14,880	14,794	14,974
15	1,50	14,850	14,732	14,968
16	1,00	15,880	15,794	15,974
16	1,50	15,850	15,732	15,968
17	1,00	16,880	16,794	16,974
17	1,50	16,850	16,732	16,968
18	1,00	17,880	17,794	17,974
18	1,50	17,850	17,732	17,968
18	2,00	17,820	17,682	17,962
20	1,00	19,880	19,794	19,974
20	1,50	19,850	19,732	19,968
20	2,00	19,820	19,682	19,962
22	1,00	21,880	21,794	21,974
22	1,50	21,850	21,732	21,968
22	2,00	21,820	21,682	21,962
24	1,00	23,880	23,794	23,974
24	1,50	23,850	23,732	23,968
24	2,00	23,820	23,682	23,962
25	1,00	24,880	24,794	24,974
25	1,50	24,850	24,732	24,968
25	2,00	24,820	24,682	24,962
27	1,00	26,880	26,794	26,974
27	1,50	26,850	26,732	26,968
27	2,00	26,820	26,682	26,962
28	1,00	27,880	27,794	27,974
28	1,50	27,850	27,732	27,968
28	2,00	27,820	27,682	27,962
30	1,00	29,880	29,794	29,974
30	1,50	29,850	29,732	29,968
30	2,00	29,820	29,682	29,962
30	3,00	29,760	29,577	29,952
32	1,50	31,850	31,732	31,968
32	2,00	31,820	31,682	31,962
33	1,50	32,850	32,732	32,968
33	2,00	32,820	32,682	32,962
33	3,00	32,760	32,577	32,952
35	1,50	34,850	34,732	34,968
36	1,50	35,850	35,732	35,968
36	2,00	35,820	35,682	35,962
36	3,00	35,760	35,577	35,952
39	1,50	38,850	38,732	38,968
39	2,00	38,820	38,682	38,962
39	3,00	38,760	38,577	38,952
40	1,50	39,732	39,682	39,850
40	2,00	39,682	39,622	39,820
40	3,00	39,577	39,522	39,760
42	1,50	41,732	41,682	41,850
42	2,00	41,682	41,622	41,820
42	3,00	41,577	41,522	41,760
45	1,50	44,732	44,682	44,850
45	2,00	44,682	44,622	44,820
45	3,00	44,577	44,522	44,760
48	1,50	47,732	47,682	47,850
48	2,00	47,682	47,622	47,820
48	3,00	47,577	47,522	47,760
50	1,50	49,732	49,682	49,850
50	2,00	49,682	49,622	49,820
50	3,00	49,577	49,522	49,760
52	1,50	51,732	51,682	51,850
52	2,00	51,682	51,622	51,820
52	3,00	51,577	51,522	51,760
52	4,00	51,465	51,400	51,700

Накатывание наружной резьбы круглыми плашками с накатными роликами.

Процесс.

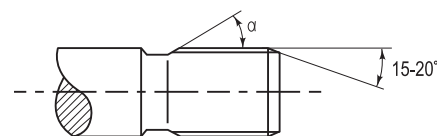
Под накатыванием резьбы понимают операцию пластического холодного деформирования поверхности обрабатываемой детали, при которой металл подвергается высокому давлению. В результате этого между резьбовыми витками наблюдается явление заполнения впадины, что приводит к формированию требуемой резьбы. Причем подобное деформирование происходит без образования стружки.

Достоинства данного способа образования резьбы:

- очень малый уровень шероховатости;
- высокий показатель усталостной прочности изделия;
- гораздо более высокая производительность накатывания относительно нарезания резьбы;
- высокая величина твердости и стойкости против эксплуатационного износа, а также прочностного показателя поверхности заготовки, обусловленная наклепом.

Материалы.

Данный способ образования резьбы применим для материалов, имеющих относительное удлинение при разрыве не менее 8% и предел прочности на разрыв до 900 МПа (270НВ).



Подготовка заготовки и наладка на заданный размер резьбы.

Для получения резьбы высокого качества заданного размера и предохранения от поломки инструмента необходимо соблюдать правила подготовки заготовки и наладки.

- Диаметр заготовки выбирается приблизительно равным среднему диаметру накатываемой резьбы (см. таблицу).
- В зависимости от шага резьбы и свойств обрабатываемого материала диаметр заготовки разнится.
- Правильность выбранного диаметра проверяется методом пробных проходов.
- Диаметр изменяется с шагом 0,01 мм до получения необходимого профиля резьбы.
- Чрезмерное увеличение диаметра заготовки приводит к выходу из строя инструмента.
- Регулируемые плашки устанавливаются на необходимый допуск путем сжимания-разжимания плашки в специальном патроне.
- На заготовке необходимо подготовить фаску 15-20 градусов.
- Угол выхода в резьбовую канавку должен составлять приблизительно 30 градусов.
- Прямой уступ может вывести из строя инструмент.

Рекомендации.

Рекомендуется выдерживать скорость накатывания резьбы в пределах 20-50 м/мин, при этом применяя:

- максимальные скорости — для обработки сплавов цветных металлов;
- средние скорости — для обработки автоматных сталей;
- низкие скорости — для труднообрабатываемых материалов.

Следует применять СОЖ и специальные смазки.

ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ

Метрическая резьба М

РЕЗЬБА	ШАГ (мм)	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ
ОСНОВНОЙ ШАГ		
М	1	0,25
М	1,2	0,25
М	1,4	0,3
М	1,6	0,35
М	1,7	0,35
М	1,8	0,35
М	2	0,4
М	2,2	0,45
М	2,3	0,4
М	2,5	0,45
М	2,6	0,45
М	3	0,5
М	3,5	0,6
М	4	0,7
М	4,5	0,75
М	5	0,8
М	6	1
М	7	1
М	8	1,25

Метрическая резьба MF

РЕЗЬБА	ШАГ (мм)	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ
МЕЛКИЙ ШАГ		
MF	2,5	0,35
MF	3	0,35
MF	3,5	0,35
MF	4	0,35
MF	4	0,5
MF	5	0,5
MF	6	0,5
MF	7	0,5
MF	8	0,5
MF	6	0,75
MF	7	0,75
MF	8	0,75
MF	8	1
MF	10	1

РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ КОНТРОЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ Ø
M1	0,8
M1,2	1
M1,4	1,16
M1,6	1,31
M1,7	1,42
M1,8	1,52
M2	1,67
M2,2	1,84
M2,3	1,98
M2,5	2,13
M2,6	2,25
M3	2,6
M3,5	3,03
M4	3,46
M4,5	3,93
M5	4,39
M6	5,25
M8	7,08
M2,5x0,35	2,22
M3x0,35	2,72
M3,5x0,35	3,22
M4x0,35	3,72
M4x0,5	3,6
M5x0,5	4,6
M6x0,5	5,6
M7x0,5	6,6
M8x0,5	7,6
M6x0,75	5,43
M7x0,75	6,43
M8x0,75	7,43
M8x1	7,25
M10x1	8,25



ПОПУТНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Вращение инструмента по часовой стрелке
- Движение инструмента против часовой стрелки
- Подъем на шаг

Правая резьба

Попутное фрезерование характеризуется нулевой толщиной стружки ($h = 0$) при выходе режущей кромки из материала

ВСТРЕЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Вращение инструмента по часовой стрелке
- Движение инструмента по часовой стрелки
- Спуск на шаг

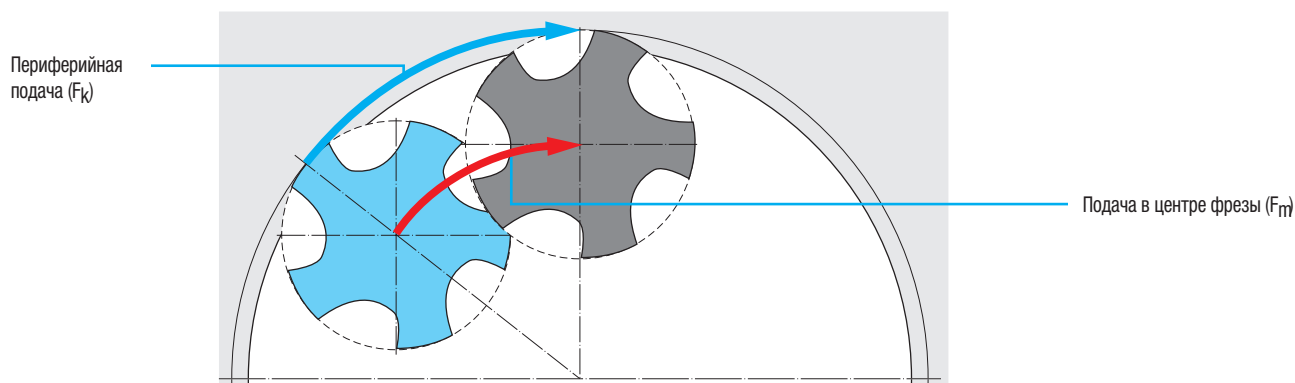
Правая резьба

Встречное фрезерование характеризуется максимальной толщиной стружки ($h = \max$) при выходе режущей кромки из материала

ПЕРИФЕРИЙНАЯ ПОДАЧА F_k

$$F_k = n \cdot f_z \cdot Z \text{ [мм/мин]}$$

ПОДАЧА В ЦЕНТРЕ ФРЕЗЫ F_m

$$F_m = \frac{F_k \cdot (D - D_w)}{D} \text{ [мм/мин]}$$


D_w = Диаметр инструмента, [мм]

n = Частота вращения, [об/мин]

f_z = Подача на зуб, [мм]

Z = Число зубьев фрезы (по радиусу)

D = Номинальный диаметр резьбы = Диаметр наружного контура, [мм]

D_m = Диаметр траектории оси фрезы ($D - D_w$) [мм]

	ПРИЗНАКИ ВИБРАЦИИ	ЗНАЧИТЕЛЬНЫЙ ИЗНОС ВЕРШИНЫ	ВЫКРАШИВАНИЕ НА КРОМКАХ	КОНИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА	ЗАДИРЫ НА ВХОДЕ
скорость резания	скорректировать	уменьшить	—	—	—
подача на зуб	скорректировать	увеличить	уменьшить	—	—
жесткость закрепления заготовки	увеличить	увеличить	увеличить	—	увеличить
жесткость оборудования	увеличить	увеличить	увеличить	—	увеличить
вылет пиноли станка	уменьшить	уменьшить	—	—	уменьшить
угол наклона винтовой линии	увеличить	уменьшить	—	—	—
радиальное биение	скорректировать	скорректировать	—	—	—
покрытие	—	увеличить	увеличить	—	—
метод фрезерования	—	попутное фрезерование	попутное фрезерование	попутное фрезерование	—
линейная подача/врезание под углом	—	скорректировать	—	—	увеличить
давление СОЖ	—	скорректировать (>20 бар, 290 фунт/дюйм ²)	скорректировать (>20 бар, 290 фунт/дюйм ²)	—	—

$\varnothing d_1$ (мм)	$V = \pi d_1 n / 1000$ (м/мин)														
	2	3	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40
3	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1592	1910	2122	2653	3183	3714	4244
3,5	182	273	364	455	546	728	909	1091	1364	1637	1819	2274	2728	3183	3638
4	159	239	318	398	477	637	796	955	1194	1432	1592	1989	2387	2785	3183
4,5	141	212	283	354	424	566	707	849	1061	1273	1415	1768	2122	2476	2829
5	127	191	255	318	382	509	637	764	955	1146	1273	1592	1910	2228	2546
6	106	159	212	265	318	424	531	637	796	955	1061	1326	1592	1857	2122
7	91	136	182	227	273	364	455	546	682	819	909	1137	1364	1592	1819
8	80	119	159	199	239	318	398	477	597	716	796	995	1194	1393	1592
9	71	106	141	177	212	283	354	424	531	673	707	884	1061	1238	1415
10	64	95	127	159	191	255	318	382	477	573	637	796	955	1114	1273
11	58	87	116	145	174	231	289	347	434	521	579	723	868	1013	1157
12	53	80	106	133	159	212	265	318	398	477	531	663	796	928	1061
14	45	68	91	114	136	182	227	273	341	409	455	568	682	796	909
16	40	60	80	99	119	159	199	239	298	358	398	497	597	696	796
18	35	53	71	88	106	141	177	212	265	318	354	442	531	619	707
20	32	48	94	80	95	127	159	191	239	286	318	398	477	557	637
22	29	43	58	72	87	116	145	174	217	260	289	362	434	506	579
24	27	40	53	66	80	106	133	159	199	239	265	332	398	464	531
27	24	35	47	59	71	94	118	141	177	212	236	295	354	413	472
30	21	32	42	53	64	85	106	127	159	191	212	265	318	371	424
33	19	29	39	48	58	77	96	116	145	174	193	241	289	338	386
36	18	27	35	44	53	71	88	106	133	159	177	221	265	309	354
39	16	24	33	41	49	65	82	98	122	147	163	204	245	286	326
42	15	23	30	38	45	61	76	91	114	136	152	189	227	265	303
45	14	21	28	35	42	57	71	85	106	127	141	177	212	248	283
48	13	20	27	33	40	53	66	80	99	119	133	166	199	232	265
52	12	18	24	31	37	49	61	73	92	110	122	153	184	214	245

ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ВЕЛИЧИН ТВЕРДОСТИ И ПРОЧНОСТИ

Предел прочности [МПа]	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB/HRC	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56,2	–
350	105	110	62,3	–
385	114	120	66,7	–
415	124	130	71,2	–
450	133	140	75,0	–
480	143	150	78,7	–
510	152	160	81,7	–
545	162	170	85,8	–
575	171	180	87,1	–
610	181	190	89,5	–
640	190	200	91,5	–
675	199	210	93,5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96,7	–
770	228	240	98,1	–
800	238	250	99,5	–
820	242	255	–	23,1
850	252	265	–	24,8
880	261	275	–	26,4
900	266	280	–	27,1
930	276	290	–	28,5
950	280	295	–	29,2
995	295	310	–	31,0
1030	304	320	–	32,2
1060	314	330	–	33,3
1095	323	340	–	34,4
1125	333	350	–	35,5
1155	342	360	–	36,6

Предел прочности [МПа]	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB/HRC	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37,7
1220	361	380	–	38,8
1255	371	390	–	39,8
1290	380	400	–	40,8
1320	390	410	–	41,8
1350	399	420	–	42,7
1385	409	430	–	43,6
1420	418	440	–	44,5
1455	428	450	–	45,3
1485	437	460	–	46,1
1520	447	470	–	46,9
1555	456	480	–	47,7
1595	466	490	–	48,4
1630	475	500	–	49,1
1665	485	510	–	49,8
1700	494	520	–	50,5
1740	504	530	–	51,1
1775	513	540	–	51,7
1810	523	550	–	52,3
1845	532	560	–	53,0
1880	542	570	–	53,6
1920	551	580	–	54,1
1955	561	590	–	54,7
1995	570	600	–	55,2
2030	580	610	–	55,7
2070	589	620	–	56,3
2105	599	630	–	56,8
2145	608	640	–	57,3
2180	618	650	–	57,8



172



174

ISO 513		Международные эквиваленты															P			
ГОСТ	ISO	GB	CSN	CZE	PRC	EU	EU	ISO	FR	UNI	JIS	DIN	D	DE	PL	AT	S	GB	USA	E
4227-0	Z1920 905-M								5X1027M06							ONORM	SS	B5	ANSI/SAE	AM X 100M06
4227-1																40 DINL		625	C 5	
4228-0																200X3ML				
4228-1																PF				

Международные эквиваленты																	
ISO 513																	
	(RUS)	(CZ)	(GB)	(EN)	(ISO)	(F)	(I)	(J)	(D)	(D)	(PL)	(A)	(S)	(GB)	(USA)	(E)	
ISO 513	ГОСТ	ČSN															
	600x13	17 020	6013	X6013	TYPE 1	Z6013	X6013	SJS 410S	X7014	1.4000	IH13		2301	400817	Type 403	X6013	
	10x13	17 021	1013	X10013	Type 3	Z1013	X10013	SJS 410	X10013	1.4006	IH13		2302	410502	Type 410	X12013	
	120x13	17 022	2013	X20013	Type 4	Z20013	X20013	SJS 400J1	X30013	1.4021	2H13		2302	420337	Type 420	X30013	
	300x13	17 023	3013	X30013	Type 5	Z30013	X30013	SJS 400J2	X30013	1.4028	3H13		2304-03	430345	Type 420	2304-03	
	400x13	17 024	4013	X40013	Type 6	Z40013	X40014		X30013	1.4031	4H13		2304-03	X30013	Type 420	X30013	
	120x17	17 029		X6017	Type 8	Z6017	X6017	SJS 430	X6017	1.4016	H17		2320	430018	Type 430	X6017	
	120x17	17 041	1015	X6017	TYPE 8	Z6017	X6017	SJS 430	X6017	1.4016	H17		2320	430015	Type 430	X6017	
	500x18	17 042									H18				440 C		
	150x26M	17 102	100x050	50xM616		TS 37	Z10005-06	A100xM6 25.5 KS, KW	SPAB 5 A.B	130xM61 9.5	1.7302	H3M		625	Type 501, 502	F.240B	
M	150x65J	17 113		X100x067		Z6047	X7AL		X100x067	1.4713						X100x067	
	400x652	17 116	40x652	X 400x68	TYPE 1	Z 40059	X 400x68	SUH 1	X 400x68 9.3	1.4718	H852		2203	401545	HW 3	F.3220	
		17 116			TS38		X120xM6-1	SPAF9	X120xM6-1					629-470	6xFS		
	100x135J	17 125	00x134U	X100x0413	TYPE H3	Z 13013	X 100x0412		X100x0413	1.4724	H13.5		2317		TYPE 405	F.2102	
		17 134			TS40	Z100xV12	X300xM6N20K6 KW		X300xM6V121		23H1MMF		2317				
	150x20T	17 153	10x20T1			Z100x26	X100x26	SUH46	X40x103				2332		446		
	000x18M10	17 240	00x18M9	X00xN18-10	TYPE11	X00xN18-10	X00xN18-10	SUS304	X00xN18-10	1.4301	0H1009		2335-02	304S31	Type 304	X00xN1810	
		17 241					X100xN18 09	SJS 302	X100xN18 08	1.4309	1H1009				302		
	170x1809	17 242				Z100xN1809	X100xN1809		X100xN1808		1H1009			302S25	6x302		
	000x18M10T	17 246	10x18M0T	X100xN1810-10	TYPE 15	Z60N18-10	X00xN1811	SUS321	X100xN1809	1.4019	1H100T		2337-02	321S12	321	X00xN18100	
M	000x18M10T	17 247	00x18M10T	X 00xN18-10	TYPE 15	Z 00N18-10	X 00xN18 10	SJS 321	X 00xN18 10	1.4041			2337	321S31	Type 321	F.3523	
	000x18M10T	17 246	00x18M10T	X00xN1810-10	Type 15	Z00N18-10	X00xN1811	SUS321	X00xN18100	1.4041	0H10M10T		2337	321S31	Type 321	X00xN1810-10	
	000x18M10T	17 249	00x18M10T	X00xN18 10	Type 15	Z 00N18-10	X00xN18 11	SJS 304	X00xN18 11	1.4006			2332	304S24	304 L	X00xN1810	
	200x20N1452	17 251	100x061 652	X150xN60 20 12	TYPE H13	Z170N6 20 12	X160N6 20 14	SUH 309	X150xN60 20 12	1.4028	H0N1 252			306S24	TYPE 309	F.3312	
		17 253	10x18N25	X120xN635-16	H17	Z120xS37.18		SUH300	X120xN635-16		H10N652				330	X120N635-16	
	150x21N1T	17 254															
	200x23N18	17 255	10x23N0352	X00xN25-21	H16	Z00N25-20	X00N0320	SJS1065	X00xN25-21	1.4045	H24N1022		2361	310S31	310S	X150N0625-20	
	400x14N1482M6	17 372												331S42	Ev9		
	CINUS VT	17 335				TS 03	Z60N17-138	X00xN161712						316S51	TP310H	X00xN1617122	
		17 341				TYPE 20	Z 60N0 17.11	X 50N16 17 12	SJS 316	X 50N16 17 12	1.4001			316S31	TYPE 316	X 50N16 17 12 2	
140x12N15M0T	17 346	00x17N15M02	X 50N16 17 12 2														
140x12N15M0T	17 347	00x18N13M07T	X00xN161712-19.9	31	Z60N172-19		X00xN161712-19.9	SJS14021	X00xN161712-19.9		H27N15M0T		306L 03	306L	306T	X00xN16171219.9	



176

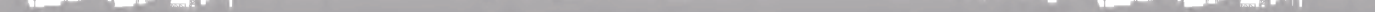
178

180

Международные эквиваленты													
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	F	I	J	D	D	W-nr	PN	ONORM
	ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PN	ONORM
		Marex 400				NU30			NU300P4	NU300P4	2.4365		
		Marex K-500				NU 30 AT			NU300AI	NU300AI	2.438		
		Uformet 500				NUK180AT			NUK18018M11	NUK18018M11	2.693		
		Uformet 710				NUK181TDA							AMS 5751
		Uformet 700				NUK20AT			NUK182-M1AT1	NUK182-M1AT1	2.6036		
		Uformet 710				NUK190EN			NUK190190Me	NUK190190Me	2.6036		
		Uformet 720				NUK181TDA							AMS 5772
		Wipacsky				NU20K14			NUK190190Me	NUK190190Me	2.6036		
		Haynes 25				K220WN							AMS 5772
		Haynes 188				K220WN							AMS 5772
		Air Heats 213				K220WN							AMS 5772
		Jalinsky 104				K220WN							AMS 5772
		T11 P4							T11 P4	T11 P4	3.723		TP 1
		T14 3 V 2-5							T14 3 V 2-5	T14 3 V 2-5	3.710		
		TA10V4E11							TA10V4E11	TA10V4E11			TA11
		TA15S02.5				T-40E			TA15S02.5	TA15S02.5	3.7115		TA14/17
		TA15S02							TA15S02	TA15S02	3.712		
		TA16S027-AM-58							TA16S027-AM-58	TA16S027-AM-58	3.715		
		TA16V4				T-40V			TA16V4	TA16V4	3.7165		TA16-137A28
		TA16V4S02							TA16V4S02	TA16V4S02	3.718		
		TA14M-081750.5				T-40E			TA14M-081750.5	TA14M-081750.5	3.719		TA 45-517A 57

S

182



1. ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ				
	Прямая канавка		Правая винтовая канавка 40°	
	Прямая канавка с подточкой по передней поверхности		Правая винтовая канавка 45°	
	Правая винтовая канавка 15°		Левая винтовая канавка 15°	
Подобная информация см. стр. 156				
2. КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ				
	Соответствует 1-му классу точности		Специальное поле допуска	
	Соответствует 2-му классу точности		Специальное поле допуска	
	Соответствует 3-му классу точности			Поля допуска плашек
Подобная информация см. стр. 157				
3. ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ				
	Покрытие отсутствует		Покрытие TiAlN	
	Покрытие TiN		Покрытие GLORYSOL	
	Парооксидирование		Покрытие Ti-HARD	
	Покрытие TiCN			
Подобная информация см. стр. 153				
4. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА				
	Правое		Левое	
5. ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ				
	Сквозное		Глубокое	
6. ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА				
	Заборный конус В		Заборный конус Е	
	Заборный конус С		Конкретное количество ниток резьбы	
	Заборный конус D			
Подобная информация см. стр. 156				
7. ИСПОЛНЕНИЕ				
	Шахматное расположение зубьев		Внутренняя осевая подача СОЖ через инструмент	
	Удлиненное исполнение метчиков и стружечных канавок		Внутренняя радиальная подача СОЖ через инструмент	
	Удлиненное исполнение метчиков		Подточка по передней поверхности (для плашек)	
	Наличие смазывающих канавок (для бесстружечных метчиков)		Без смазочных канавок (для бесстружечных метчиков)	
8. СПОСОБ ОХЛАЖДЕНИЯ				
	Эмульсия		Сжатый воздух	
	Масло		Вода	
9. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ				
	Шлифование			