



Россия

новинки

МЕТЧИКИ
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

2025



ПОДБОР И ЗАКАЗ ИНСТРУМЕНТА

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.

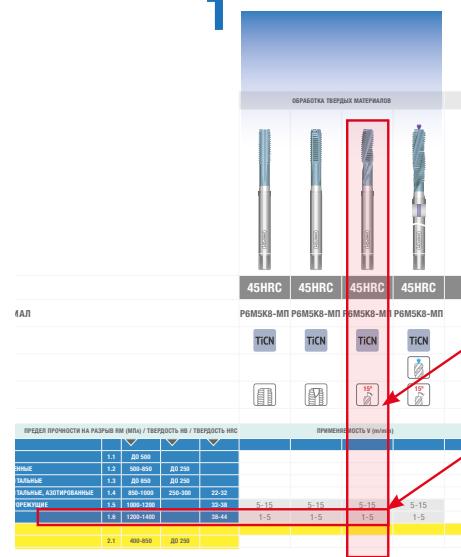
3. В области пересечения выбранной серии инструмента и группы материалов определите наиболее подходящий вариант исполнения инструмента исходя из типа обрабатываемого отверстия, покрытия и производительности.

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.

1



2

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ ВН (Н/ММ ²) / ТВЕРДОСТЬ НВ / ТВЕРДОСТЬ НВС		ПРИМЕНЕНИЕ В (м/мин)			
1.1	20 000				
1.2	50 000				
1.3	80 000	ДО 250			
1.4	100 000	ДО 250	22-32		
1.5	100-1200		32-38	5-15	
1.6	1200-1400		38-44	1-5	1-5
1.7	1400-1600			1-5	1-5
1.8	1600-1800			1-5	1-5
1.9	1800-2000			1-5	1-5
2.0	2000-2500			1-5	1-5
2.1	2500-3000			1-5	1-5
2.2	3000-3500			1-5	1-5
2.3	3500-4000			1-5	1-5
2.4	4000-4500			1-5	1-5
2.5	4500-5000			1-5	1-5
2.6	5000-5500			1-5	1-5
2.7	5500-6000			1-5	1-5
2.8	6000-6500			1-5	1-5
2.9	6500-7000			1-5	1-5
3.0	7000-7500			1-5	1-5
3.1	7500-8000			1-5	1-5
3.2	8000-8500			1-5	1-5
3.3	8500-9000			1-5	1-5
3.4	9000-9500			1-5	1-5
3.5	9500-10000			1-5	1-5
3.6	10000-10500			1-5	1-5
3.7	10500-11000			1-5	1-5
3.8	11000-11500			1-5	1-5
3.9	11500-12000			1-5	1-5
4.0	12000-12500			1-5	1-5
4.1	12500-13000			1-5	1-5
4.2	13000-13500			1-5	1-5
4.3	13500-14000			1-5	1-5
4.4	14000-14500			1-5	1-5
4.5	14500-15000			1-5	1-5
4.6	15000-15500			1-5	1-5
4.7	15500-16000			1-5	1-5
4.8	16000-16500			1-5	1-5
4.9	16500-17000			1-5	1-5
5.0	17000-17500			1-5	1-5
5.1	17500-18000			1-5	1-5
5.2	18000-18500			1-5	1-5
5.3	18500-19000			1-5	1-5
5.4	19000-19500			1-5	1-5
5.5	19500-20000			1-5	1-5
5.6	20000-20500			1-5	1-5
5.7	20500-21000			1-5	1-5
5.8	21000-21500			1-5	1-5
5.9	21500-22000			1-5	1-5
6.0	22000-22500			1-5	1-5
6.1	22500-23000			1-5	1-5
6.2	23000-23500			1-5	1-5
6.3	23500-24000			1-5	1-5
6.4	24000-24500			1-5	1-5
6.5	24500-25000			1-5	1-5
6.6	25000-25500			1-5	1-5
6.7	25500-26000			1-5	1-5
6.8	26000-26500			1-5	1-5
6.9	26500-27000			1-5	1-5
7.0	27000-27500			1-5	1-5
7.1	27500-28000			1-5	1-5
7.2	28000-28500			1-5	1-5
7.3	28500-29000			1-5	1-5
7.4	29000-29500			1-5	1-5
7.5	29500-30000			1-5	1-5
7.6	30000-30500			1-5	1-5
7.7	30500-31000			1-5	1-5
7.8	31000-31500			1-5	1-5
7.9	31500-32000			1-5	1-5
8.0	32000-32500			1-5	1-5
8.1	32500-33000			1-5	1-5
8.2	33000-33500			1-5	1-5
8.3	33500-34000			1-5	1-5
8.4	34000-34500			1-5	1-5
8.5	34500-35000			1-5	1-5
8.6	35000-35500			1-5	1-5
8.7	35500-36000			1-5	1-5
8.8	36000-36500			1-5	1-5
8.9	36500-37000			1-5	1-5
9.0	37000-37500			1-5	1-5
9.1	37500-38000			1-5	1-5
9.2	38000-38500			1-5	1-5
9.3	38500-39000			1-5	1-5
9.4	39000-39500			1-5	1-5
9.5	39500-40000			1-5	1-5
9.6	40000-40500			1-5	1-5
9.7	40500-41000			1-5	1-5
9.8	41000-41500			1-5	1-5
9.9	41500-42000			1-5	1-5
10.0	42000-42500			1-5	1-5
10.1	42500-43000			1-5	1-5
10.2	43000-43500			1-5	1-5
10.3	43500-44000			1-5	1-5
10.4	44000-44500			1-5	1-5
10.5	44500-45000			1-5	1-5
10.6	45000-45500			1-5	1-5
10.7	45500-46000			1-5	1-5
10.8	46000-46500			1-5	1-5
10.9	46500-47000			1-5	1-5
11.0	47000-47500			1-5	1-5
11.1	47500-48000			1-5	1-5
11.2	48000-48500			1-5	1-5
11.3	48500-49000			1-5	1-5
11.4	49000-49500			1-5	1-5
11.5	49500-50000			1-5	1-5
11.6	50000-50500			1-5	1-5
11.7	50500-51000			1-5	1-5
11.8	51000-51500			1-5	1-5
11.9	51500-52000			1-5	1-5
12.0	52000-52500			1-5	1-5
12.1	52500-53000			1-5	1-5
12.2	53000-53500			1-5	1-5
12.3	53500-54000			1-5	1-5
12.4	54000-54500			1-5	1-5
12.5	54500-55000			1-5	1-5
12.6	55000-55500			1-5	1-5
12.7	55500-56000			1-5	1-5
12.8	56000-56500			1-5	1-5
12.9	56500-57000			1-5	1-5
13.0	57000-57500			1-5	1-5
13.1	57500-58000			1-5	1-5
13.2	58000-58500			1-5	1-5
13.3	58500-59000			1-5	1-5
13.4	59000-59500			1-5	1-5
13.5	59500-60000			1-5	1-5
13.6	60000-60500			1-5	1-5
13.7	60500-61000			1-5	1-5
13.8	61000-61500			1-5	1-5
13.9	61500-62000			1-5	1-5
14.0	62000-62500			1-5	1-5
14.1	62500-63000			1-5	1-5
14.2	63000-63500			1-5	1-5
14.3	63500-64000			1-5	1-5
14.4	64000-64500			1-5	1-5
14.5	64500-65000			1-5	1-5
14.6	65000-65500			1-5	1-5
14.7	65500-66000			1-5	1-5
14.8	66000-66500			1-5	1-5
14.9	66500-67000			1-5	1-5
15.0	67000-67500			1-5	1-5
15.1	67500-68000			1-5	1-5
15.2	68000-68500			1-5	1-5
15.3	68500-69000			1-5	1-5
15.4	69000-69500			1-5	1-5
15.5	69500-70000			1-5	1-5
15.6	70000-70500			1-5	1-5
15.7	70500-71000			1-5	1-5
15.8	71000-71500			1-5	1-5
15.9	71500-72000			1-5	1-5
16.0	72000-72500			1-5	1-5
16.1	72500-73000			1-5	1-5
16.2	73000-73500			1-5	1-5
16.3	73500-74000			1-5	1-5
16.4	74000-74500			1-5	1-5
16.5	74500-75000			1-5	1-5
16.6	75000-75500			1-5	1-5
16.7	75500-76000			1-5	1-5
16.8	76000-76500			1-5	1-5
16.9	76500-77000			1-5	1-5
17.0	77000-77500			1-5	1-5
17.1	77500-78000			1-5	1-5
17.2	78000-78500			1-5	1-5
17.3	78500-79000			1-5	1-5
17.4	79000-79500			1-5	1-5
17.5	79500-80000			1-5	1-5
17.6	80000-80500			1-5	1-5
17.7	80500-81000			1-5	1-5
17.8	81000-81500			1-5	1-5
17.9	81500-82000			1-5	1-5
18.0	82000-82500			1-5	1-5
18.1	82500-83000			1-5	1-5
18.2	83000-83500			1-5	1-5
18.3	83500-84000			1-5	1-5
18.4	84000-84500			1-5	1-5
18.5	84500-85000			1-5	1-5
18.6	85000-85500			1-5	1-5
18.7	85500-86000			1-5	1-5
18.8	86000-86500			1-5	1-5
18.9	86500-87000			1-5	1-5
19.0	87000-87500			1-5	1-5
19.1	87500-88000			1-5	1-5
19.2	88000-88500			1-5	1-5
19.3	88500-89000			1-5	1-5
19.4	89000-89500			1-5	1-5
19.5	89500-90000			1-5	1-5
19.6	90000-90500			1-5	1-5
19.7	90500-91000			1-5	1-5
19.8	91000-91500			1-5	1-5
19.9	91500-92000			1-5	1-5
20.0	92000-92				

ОБЗОР СИМВОЛОВ**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°

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		6h Поля допуска плашек

3. ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

	Покрытие отсутствует		Покрытие NanoT
	Покрытие GLORYSOL		Оксидированное покрытие
	Покрытие Al-TiBor		Покрытие LIGHTGOLD
	Покрытие Di-Cut		

[Подробная
информация
на странице 37](#)

4. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

	Правое		Левое
--	--------	--	-------

5. ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

	Сквозное		Глухое
--	----------	--	--------

6. ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

	Заборный конус В		Заборный конус Е
	Заборный конус С		Конкретное количество ниток резьбы
	Заборный конус D		

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		Масло
--	----------	--	-------

9. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

	Шлифование
--	------------

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

ПОДБОР И ЗАКАЗ ИНСТРУМЕНТА

3

ОБЗОР СИМВОЛОВ

4

ОБЗОРНАЯ ТАБЛИЦА МЕТЧИКОВ

6

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ, ДАЮЩИХ
КОРОТКУЮ СТРУЖКУ

12

850.
KPT430./343. KPT308./342.850.
KPT429./276. KPT456./455.ОБРАБОТКА ЛЕГКООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ
И СПЛАВОВ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

14

1100.
KPT364./373. KPT347./348. KPT337./335. KPT338./336.ОБРАБОТКА ВЫСОКОПРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
(ЦЕМЕНТИРОВАННЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ
И Т. Д.) С ПРОЧНОСТЬЮ 850–1200 Н/мм²

16

45HRC.
KPT041./060. KPT081./104. KPT453./454. KPT371.ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ,
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ
ТВЕРДОСТЬЮ ДО 45 HRC

19

INOX.
KPT440./439. KPT438./437. KPT444./446. KPT445./447. KPT448./450. KPT449./451. KPT513.ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ
И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа

22

AL600.
KPT286./287. KPT288./289. KPT290./291. KPT292./293.

ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

31

UNI.
KPT376./377. KPT378./379. KPT522./520. KPT523./521.УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОГО СПЕКТРА
МАТЕРИАЛОВ

34

ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

37



**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕЖИМАМ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ
И ОБРАБАТЫВАЕМЫМ МАТЕРИАЛАМ:**

- 6-8 — рекомендованный диапазон скорости резания V (м/мин) для конкретной группы обрабатываемых материалов;
- — применение рекомендовано для группы материалов, скорость резания V (м/мин) определяется самостоятельно в зависимости от конкретного материала;
- — возможное применение по группе материалов, скорость резания V (м/мин) определяется самостоятельно в зависимости от конкретного материала.

Режимы резания носят исключительно рекомендательный характер.
Окончательные значения режимов резания уточняются на стадии отработки конкретной технологической операции в производственных условиях.

**ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ,
ДАЮЩИХ КОРОТКУЮ СТРУЖКУ**



СЕРИЯ	850. КРТ430/343.	850. КРТ308/342.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	ISO2 6H	ISO2 6H
ПОКРЫТИЕ		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА		
СТРАНИЦЫ В КАТАЛОГЕ	12-13	12-13

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC	ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)		
		8-10	8-12	4-7
P СТАЛИ				
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1 до 500			
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2 500-850	до 250		
P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	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	
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7 600-900	до 330	до 35	
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8 900-1350	350-450	35-48	
M НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ				
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.1 до 700	до 210		
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.2 до 1100	до 330	до 34	
M АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3 до 800	до 240	до 23	
K ЧУГУНЫ				
K ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1 400-600	до 180		
K ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2 400-800	до 240		4-7
K ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3 400-900	до 260		4-7
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	10-15	12-20
N ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6 до 600	до 180		
N БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7 до 400	до 120	10-15	12-20
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	4.12			
N ГРАФИТ	4.13			
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	
H 60-65 HRC	6.4		60-65	
H 65-70 HRC	6.5		65-70	

ОБРАБОТКА ЛЕГКООБРАБАТЫВАЕМЫХ
СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВОБРАБОТКА ВЫСОКОПРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ (ЦЕМЕНТИРОВАННЫХ,
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ И Т. Д.) С ПРОЧНОСТЬЮ 850–1200 Н/мм²

					
850. KPT429./276.	850. KPT456./455.	1100. KPT364./373.	1100. KPT347./348.	1100. KPT337./335.	1100. KPT338./336.
P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
					
IS02 6H	IS02 6H	IS02 6H	IS02 6H	IS02 6H	IS02 6H
					
					
					
14-15	14-15	16-18	16-18	16-18	16-18
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин)					
8-15	5-10				1.1
10-15	10-15				1.2
		4-8	3-5	4-8	3-5
		4-8	3-5	4-8	3-5
		4-8	3-5	4-8	3-8
					1.6
		4-8	3-5	4-8	3-5
					1.7
					1.8
					2.1
					2.2
					2.3
					3.1
				7-10	7-10
				7-10	7-10
					3.2
					3.3
14-20	14-20	12-15		15-30	15-30
5-8					
					4.1
					4.2
					4.3
					4.4
					4.5
					4.6
					4.7
					4.8
					4.9
					4.10
					4.11
					4.12
					4.13
					5.1
					5.2
					5.3
					5.4
					5.5
					5.6
					5.7
					6.1
					6.2
					6.3
					6.4
					6.5

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕЖИМАМ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ
И ОБРАБАТЫВАЕМЫМ МАТЕРИАЛАМ:**

- 6–8 — рекомендованный диапазон скорости резания V (м/мин) для конкретной группы обрабатываемых материалов;
- — применение рекомендовано для группы материалов, скорость резания V (м/мин) определяется самостоятельно в зависимости от конкретного материала;
- — возможное применение по группе материалов, скорость резания V (м/мин) определяется самостоятельно в зависимости от конкретного материала.

Режимы резания носят исключительно рекомендательный характер.
Окончательные значения режимов резания уточняются на стадии отработки конкретной технологической операции в производственных условиях.



СЕРИЯ				45HRC. KPT041./060.	45HRC. KPT081./104.	45HRC. KPT453./454.			
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП			
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ									
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ				IS02 6H	IS02 6H	IS02 6H			
ПОКРЫТИЕ				NanoT	NanoT	NanoT			
ИСПОЛНЕНИЕ									
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ									
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									
СТРАНИЦЫ В КАТАЛОГЕ				19-21	19-21	19-21			
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HB/ТВЕРДОСТЬ HRC			ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин)					
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	3-6	3-6	5-10	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44	4-8	4-8	5-10	
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7	600-900	ДО 330	ДО 35				
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8	900-1350	350-450	35-48	4-8	4-8	5-10	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	АУСТЕНИТИНЫЕ	2.1	ДО 700	ДО 210					
M	АУСТЕНИТИНЫЕ	2.2	ДО 1100	ДО 330	ДО 34				
M	АУСТЕНИТИНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	ДО 800	ДО 240	ДО 23				
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	4.12							
N	ГРАФИТ	4.13							
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					
H	60-65 HRC	6.4		60-65					
H	65-70 HRC	6.5		65-70					

ДО 45 HRC		ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа						
45HRC. KPT371.	INOX. KPT440./439.	INOX. KPT438./437.	INOX. KPT444./446.	INOX. KPT445./447.	INOX. KPT448./450.	INOX. KPT449./451.		
P6M5K5	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K8-МП	P6M5K8-МП		
ISO2 6H	ISO2 6H	ISO2 6H	ISO2 6H	ISO2 6H	ISO2 6H	ISO2 6H		
OX	GLS	GLS	DCT	DCT	GLS	GLS		
8P/4P/2-3P	B	C	B	C	B	C		
19-21	22-24	22-24	22-24	22-24	25-26	25-26		
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)								
								1.1
	6-8	6-8	4-8	6-8	6-8	6-8		1.2
	6-8	6-8	4-8	6-8	6-8	6-8		1.3
洗手	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6		1.4
洗手	6-8	6-8	4-8	6-8	6-8	6-8		1.5
洗手								1.6
洗手	6-8	6-8	4-8	6-8	6-8	6-8		1.7
洗手								1.8
洗手	8-14	8-14	8-12	8-14	8-14	8-14		2.1
洗手	6-10	6-10	5-8	6-10	6-10	6-10		2.2
洗手	8-14	8-14	8-12	8-14	8-14	8-14		2.3
洗手				7-10				3.1
洗手				7-10				3.2
洗手								3.3
								4.1
								4.2
								4.3
	10-15	10-15	8-12	8-12	10-15	10-15		4.4
	12-20	12-20	10-15	10-15	12-20	12-20		4.5
	12-20	12-20	10-15	10-15	12-20	12-20		4.6
								4.7
								4.8
								4.9
								4.10
								4.11
								4.12
								4.13
洗手	●	●	●	●	●	●		5.1
洗手	●	●	●	●	●	●		5.2
	○	○	○	○	○	○		5.3
洗手	●	●	●	●	●	●		5.4
	○	○	○	○	○	○		5.5
	●	●	●	●	●	●		5.6
								5.7
								6.1
								6.2
								6.3
								6.4
								6.5

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕЖИМАМ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ И ОБРАБАТЫВАЕМЫМ МАТЕРИАЛАМ:

- 6-8 — рекомендованный диапазон скорости резания V (м/мин) для конкретной группы обрабатываемых материалов;
- — применение рекомендовано для группы материалов, скорость резания V (м/мин) определяется самостоятельно в зависимости от конкретного материала;
- — возможное применение по группе материалов, скорость резания V (м/мин) определяется самостоятельно в зависимости от конкретного материала.

Режимы резания носят исключительно рекомендательный характер.
Окончательные значения режимов резания уточняются на стадии отработки конкретной технологической операции в производственных условиях.

ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ					
СЕРИЯ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	ПОКРЫТИЕ	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ
INOX	KPT513.	AL600. KPT286./287.	AL600. KPT288./289.		
P	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5		
R	6Hx	ISO2 6H	ISO2 6H		
TiCN	AL-T	AL-T			
45°					
8P/4P/2-3P	B	C			
27-29	31-33	31-33			
Страницы в каталоге					
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ HV/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	
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7	600-900	ДО 330	ДО 35	
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8	900-1350	350-450	35-48	
M НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ					
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.1	ДО 700	ДО 210		
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	ДО 1100	ДО 330	ДО 34	
M АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	ДО 800	ДО 240	ДО 23	
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		15-35
N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si DO 10%	4.2	ДО 700	ДО 210		15-35
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	4.12				
N ГРАФИТ	4.13				
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	
H 60-65 HRC	6.4			60-65	
H 65-70 HRC	6.5			65-70	



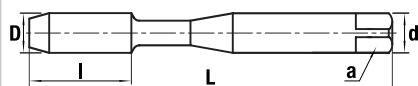
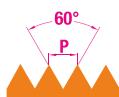
СПЛАВОВ		УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ					
							
ALG. KPT290/291. P6M5K5	ALG. KPT292/293. P6M5K5	UNI. KPT376/377. P6M5Φ3	UNI. KPT378/379. P6M5Φ3	UNI. KPT522/520. P6M5K5	UNI. KPT523/521. P6M5K5		
							
							
							
							
31-33	31-33	34, 35	34, 35	34, 36	34, 36		
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин)							
		10-12	8-10	10-12	8-10		1.1
		4-6	4-6	4-6	4-6		1.2
		4-6	4-6	4-6	4-6		1.3
		4-6	4-6	4-6	4-6		1.4
		4-6	4-6	4-6	4-6		1.5
							1.6
		4-6	4-6	4-6	4-6		1.7
							1.8
		6-10	6-10	6-10	6-10		2.1
		4-7	4-7	4-7	4-7		2.2
		6-10	6-10	6-10	6-10		2.3
		8-12	8-12	8-12	8-12		3.1
		7-10	7-10	7-10	7-10		3.2
		7-10	7-10	7-10	7-10		3.3
							4.1
15-30	12-20	12-20	12-20	12-20	12-20		4.2
							4.3
							4.4
							4.5
		12-20	12-20	12-20	12-20		4.6
							4.7
		12-20	12-20	12-20	12-20		4.8
							4.9
							4.10
							4.11
							4.12
							4.13
							5.1
							5.2
							5.3
							5.4
							5.5
							5.6
							5.7
							6.1
							6.2
							6.3
							6.4
							6.5

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ, ДАЮЩИХ КОРОТКУЮ СТРУЖКУ

 	DIN 371	850.KPT430.
	DIN 376	850.KPT343.
<p>Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5. Правое направление нарезания резьбы. Оптимизированы для обработки конструкционных и термообработанных сталей в состоянии поставки и медных сплавов с короткой стружкой.</p>	Материал	P6M5K5
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H
	Покрытие	
	Направление вращения	
<p>Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 15° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5. LTG — высокотехнологичное, оптимизированное, износостойкое покрытие на основе нитрида титана. Правое направление нарезания резьбы. Оптимизированы для обработки конструкционных и термообработанных сталей в состоянии поставки и медных сплавов с короткой стружкой, а также чугунов со сфероидальным графитом и ковких чугунов.</p>	DIN 371	850.KPT308.
	DIN 376	850.KPT342.
	Материал	P6M5K5
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H
	Покрытие	
	Направление вращения	

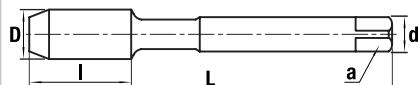
ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ, ДАЮЩИХ КОРОТКУЮ СТРУЖКУ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371

РИС. 1



DIN 376

РИС. 2



РИС. 1

РИС. 1

РИС. 2

РИС. 2

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНЫСА



M	øD	P	l мм 15°	L мм	ød мм	a	код	850.KPT430.	850.KPT308.	850.KPT343.	850.KPT342.
---	----	---	-------------	------	----------	---	-----	-------------	-------------	-------------	-------------

DIN 371

M 3	0,5	5	56	3,5	2,7	2,5	.0030	○	○		
M 4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3	.0040	○	○		
M 5	0,8	8	70	6	4,9	4,2	.0050	○	○		
M 6	1	10	80	6	4,9	5	.0060	○	○		
M 8	1,25	13	90	8	6,2	6,8	.0080	○	○		
M 10	1,5	15	100	10	8	8,5	.0100	○	○		

DIN 376

M 3	0,5	5	56	2,2	—	2,5	.0030			○	○
M 4	0,7	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040			○	○
M 5	0,8	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050			○	○
M 6	1	10	80	4,5	3,4	5	.0060			○	○
M 8	1,25	13	90	6	4,9	6,8	.0080			○	○
M 10	1,5	15	100	7	5,5	8,5	.0100			○	○
M 12	1,75	18	110	9	7	10,2	.0120			○	○
M 14	2	20	110	11	9	12	.0140			○	○
M 16	2	20	110	12	9	14	.0160			○	○
M 18	2,5	25	125	14	11	15,5	.0180			○	○
M 20	2,5	25	140	16	12	17,5	.0200			○	○
M 22	2,5	25	140	18	14,5	19,5	.0220			○	○
M 24	3	30	160	18	14,5	21	.0240			○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

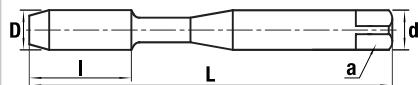
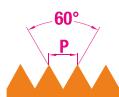
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА ЛЕГКООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

	DIN 371	850.KPT429.
	DIN 376	850.KPT276.
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5. LTG — высокотехнологичное, оптимизированное, износостойкое покрытие на основе нитрида титана. Правое направление нарезания резьбы. Возможна обработка алюминиевых сплавов и технически чистой меди. Обработка низколегированных, углеродистых сталей с пределом прочности 500 Н/м, автоматных сталей до 800 Н/м. Имеют специальную подточку, что позволяет их использовать в случае возникновения проблем с допуском получаемой резьбы.	Материал P6M5K5	Тип обрабатываемого отверстия 
	Класс точности/ поле допуска резьбы 	Исполнение
	Покрытие 	Тип стружечной канавки 
	Направление вращения 	Заборный конус 
	DIN 371	850.KPT456.
	DIN 376	850.KPT455.
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5. Правое направление нарезания резьбы. Возможна обработка алюминиевых сплавов и технически чистой меди. Обработка низколегированных, углеродистых сталей с пределом прочности 500 Н/м, автоматных сталей до 800 Н/м. Имеют специальную подточку, что позволяет их использовать в случае возникновения проблем с допуском получаемой резьбы.	Материал P6M5K5	Тип обрабатываемого отверстия 
	Класс точности/ поле допуска резьбы 	Исполнение
	Покрытие 	Тип стружечной канавки 
	Направление вращения 	Заборный конус 

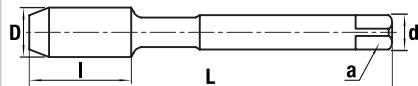
ОБРАБОТКА ЛЕГКООБРАБАТЫВАЕМЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371

РИС. 1



DIN 376

РИС. 2



РИС. 1

РИС. 1

РИС. 2

РИС. 2

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ



ПОКРЫТИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНЫСА



M	øD	P	l мм 40°	L мм	ød мм	a	диаграмма	код	850.KPT429.	850.KPT456.	850.KPT276.	850.KPT455.
---	----	---	-------------	------	----------	---	-----------	-----	-------------	-------------	-------------	-------------

DIN 371

M 3	0,5	5	56	3,5	2,7	2,5		.0030	○	○		
M 4	0,7	7	63	4,5	3,4	3,3		.0040	○	○		
M 5	0,8	8	70	6	4,9	4,2		.0050	○	○		
M 6	1	10	80	6	4,9	5		.0060	○	○		
M 8	1,25	13	90	8	6,2	6,8		.0080	○	○		
M 10	1,5	15	100	10	8	8,5		.0100	○	○		

DIN 376

M 3	0,5	5	56	2,2	—	2,5		.0030			○	○
M 4	0,7	7	63	2,8	2,1	3,3		.0040			○	○
M 5	0,8	8	70	3,5	2,7	4,2		.0050			○	○
M 6	1	10	80	4,5	3,4	5		.0060			○	○
M 8	1,25	13	90	6	4,9	6,8		.0080			○	○
M 10	1,5	15	100	7	5,5	8,5		.0100			○	○
M 12	1,75	18	110	9	7	10,2		.0120			○	○
M 14	2	20	110	11	9	12		.0140			○	○
M 16	2	20	110	12	9	14		.0160			○	○
M 18	2,5	25	125	14	11	15,5		.0180			○	○
M 20	2,5	25	140	16	12	17,5		.0200			○	○

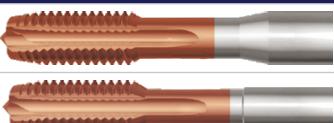
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

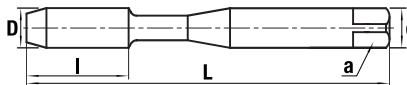
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА ВЫСОКОПРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ (ЦЕМЕНТИРОВАННЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ И Т. Д.) С ПРОЧНОСТЬЮ 850–1200 Н/мм²

	DIN 371	1100.KPT364.
	DIN 376	1100.KPT373.
Метчики машинные с прямой канавкой оксидированные. Для обработки сквозных отверстий. Предназначены для высокопрочных материалов (цементируемых и азотированных сталей, термообработанных сталей, инструментальных сталей) с прочностью 850–1200 Н/мм ² . Возможно использование по алюминиевым сплавам с содержанием Si > 10%.	Материал P6M5Ф3	Тип обрабатываемого отверстия 
	Класс точности/ поле допуска резьбы ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие OX	Тип стружечной канавки 
	Направление вращения 	Зaborный конус B
	DIN 371	1100.KPT347.
	DIN 376	1100.KPT348.
Метчики машинные со спиральной канавкой оксидированные. Для обработки глухих отверстий. Предназначены для высокопрочных материалов (цементируемых и азотированных сталей, термообработанных сталей, инструментальных сталей) с прочностью 850–1200 Н/мм ² .	Материал P6M5Ф3	Тип обрабатываемого отверстия 
	Класс точности/ поле допуска резьбы ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие OX	Тип стружечной канавки 
	Направление вращения 	Зaborный конус C
	DIN 371	1100.KPT337.
	DIN 376	1100.KPT335.
Метчики машинные с прямой канавкой с износостойким покрытием DCT на основе TiCN. Для обработки сквозных отверстий. Предназначены для цементируемых и азотированных сталей, термообработанных сталей, инструментальных сталей. Возможна обработка чугунов со сероидальным графитом и ковких чугунов, а также использование по алюминиевым сплавам с содержанием Si > 10%.	Материал P6M5Ф3	Тип обрабатываемого отверстия 
	Класс точности/ поле допуска резьбы ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие DCT	Тип стружечной канавки 
	Направление вращения 	Зaborный конус B
	DIN 371	1100.KPT338.
	DIN 376	1100.KPT336.
Метчики машинные со спиральной канавкой с износостойким покрытием DCT на основе TiCN. Для обработки глухих отверстий. Предназначены для цементируемых и азотированных сталей, термообработанных сталей, инструментальных сталей. Возможна обработка чугунов со сероидальным графитом и ковких чугунов, а также использование по алюминиевым сплавам с содержанием Si > 10 %.	Материал P6M5Ф3	Тип обрабатываемого отверстия 
	Класс точности/ поле допуска резьбы ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие DCT	Тип стружечной канавки 
	Направление вращения 	Зaborный конус C

ОБРАБОТКА ВЫСОКОПРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ (ЦЕМЕНТИРОВАННЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ И Т. Д.)
С ПРОЧНОСТЬЮ 850–1200 Н/мм²

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3

P6M5Ф3

P6M5Ф3

P6M5Ф3

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6H

ПОКРЫТИЕ

OX

OX

DCT

DCT

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНАУСА

B

C

B

C

M øD	P	I мм		L мм	ød	a	код	1100.KPT364.	1100.KPT347.	1100.KPT337.	1100.KPT338.
M 3	0,5	9	5	56	3,5	2,7	.0030	◎	◎	◎	◎
M 4	0,7	12	7	63	4,5	3,4	.0040	◎	◎	◎	◎
M 5	0,8	13	8	70	6	4,9	.0050	◎	◎	◎	◎
M 6	1	15	10	80	6	4,9	.0060	◎	◎	◎	◎
M 8	1,25	18	13	90	8	6,2	.0080	◎	◎	◎	◎
M 10	1,5	20	15	100	10	8	.0100	◎	◎	◎	◎

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

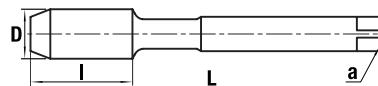
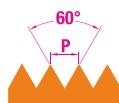
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА ВЫСОКОПРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ (ЦЕМЕНТИРОВАННЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ И Т. Д.)
С ПРОЧНОСТЬЮ 850–1200 Н/мм²

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 376
DIN 374



P
N



P



P
K
N



P
K
N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3

P6M5Ф3

P6M5Ф3

P6M5Ф3



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ



ПОКРЫТИЕ

OX

OX

DCT

DCT

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

C

B

C

M	øD	P	I мм		L мм	ød	a	код	1100.KPT373.	1100.KPT348.	1100.KPT335.	1100.KPT336.
									1100.KPT373.	1100.KPT348.	1100.KPT335.	1100.KPT336.
M 3	0,5	9	5	56	2,2	—	2,5	.0030	○	○	○	○
M 4	0,7	12	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040	○	○	○	○
M 5	0,8	13	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050	○	○	○	○
M 6	1	15	10	80	4,5	3,4	5	.0060	○	○	○	○
MF 6	0,75	15	10	80	4,5	3,4	5,2	.0062	○	○	○	○
M 8	1,25	18	13	90	6	4,9	6,8	.0080	○	○	○	○
MF 8	0,75	15	10	80	6	4,9	7,2	.0082	○	○	○	○
MF 8	1	18	13	90	6	4,9	7	.0083	○	○	○	○
M 10	1,5	20	15	100	7	5,5	8,5	.0100	○	○	○	○
MF 10	1	20	12	90	7	5,5	9	.0103	○	○	○	○
M 12	1,75	23	18	110	9	7	10,2	.0120	○	○	○	○
MF 12	1	21	14	100	9	7	11	.0123	○	○	○	○
MF 12	1,5	21	14	100	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○
M 14	2	25	20	110	11	9	12	.0140	○	○	○	○
MF 14	1,5	21	16	100	11	9	12,5	.0145	○	○	○	○
M 16	2	25	20	110	12	9	14	.0160	○	○	○	○
MF 16	1,5	21	16	100	12	9	14,5	.0165	○	○	○	○
M 18	2,5	30	25	125	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○
MF 18	1,5	24	20	110	14	11	16,5	.0185	○	○	○	○
M 20	2,5	30	25	140	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○
MF 20	1,5	24	20	125	16	12	18,5	.0205	○	○	○	○
M 22	2,5	30	25	140	18	14,5	19,5	.0220	○	○	○	○
M 24	3	36	30	160	18	14,5	21	.0240	○	○	○	○
M 27	3	36	30	160	20	6	24	.0270	○	○	○	○
M 30	3,5	40	35	180	22	18	26,5	.0300	○	○	○	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

● ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 45 HRC



DIN 371

45HRC.KPT041.



DIN 376

45HRC.KPT060.

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 (относится к группе материалов HSSE-PM), обладающая, относительно обычных быстрорежущих сталей, повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием NanoT. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа и сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

Материал

Р6М5К8-МП

Тип обрабатываемого отверстия

Класс точности/
поле допуска резьбыISO2
6H

Исполнение

Покрытие

NanoT

Тип стружечной канавки

Направление
вращения

R

Зaborный конус

B



DIN 371

45HRC.KPT081.



DIN 376

45HRC.KPT104.

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 (относится к группе материалов HSSE-PM), обладающая, относительно обычных быстрорежущих сталей, повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием NanoT. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа и сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

Материал

Р6М5К8-МП

Тип обрабатываемого отверстия

Класс точности/
поле допуска резьбыISO2
6H

Исполнение

Покрытие

NanoT

Тип стружечной канавки

Направление
вращения

R

Зaborный конус

C



DIN 371

45HRC.KPT453.



DIN 376

45HRC.KPT454.

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 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП (относится к группе материалов HSSE-PM), обладающая, относительно обычных быстрорежущих сталей, повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием NanoT. Правое направление нарезания резьбы. Обработка труднообрабатываемых сталей с пределом прочности от 1000 до 1400 МПа и сталей твердостью до 45 HRC, чугунов, латуней, дающих короткую стружку. Возможна обработка сталей твердостью до 50 HRC.

Материал

Р6М5К8-МП

Тип обрабатываемого отверстия

Класс точности/
поле допуска резьбыISO2
6H

Исполнение

Покрытие

NanoT

Тип стружечной канавки

Направление
вращения

R

Зaborный конус

C



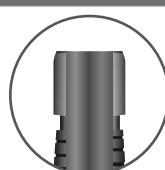
№3 2-3P



№2 4P



№1 8P



DIN 352

45HRC.KPT371.

Метчики ручные, комплект (3 шт.), оксидированные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки высокопрочных и труднообрабатываемых материалов до 1400 МПа. Возможна обработка жаропрочных сплавов, нержавеющих сталей, чугунов, сталей до 45 HRC. Метчик №1 в комплекте оснащен направляющей цапфой, что значительно облегчает начало нарезания резьбы и позволяет достичь ее высокого качества.

Материал

Р6М5К5

Тип обрабатываемого отверстия

Класс точности/
поле допуска резьбыISO2
6H

Исполнение

№1 с цапфой

Покрытие

OX

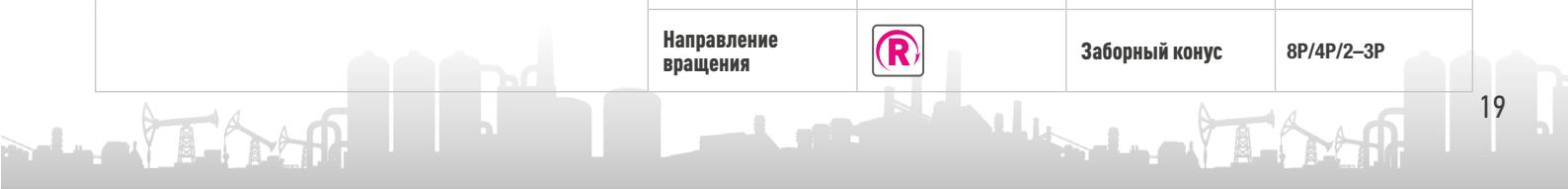
Тип стружечной канавки

Направление
вращения

R

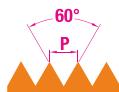
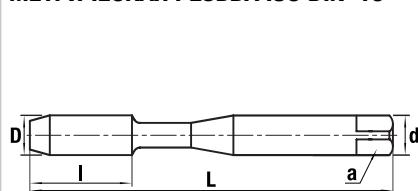
Зaborный конус

8P/4P/2-3P



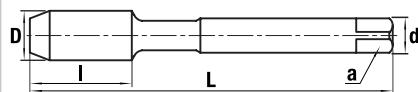
ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 45 HRC

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371

РИС. 1



DIN 376

РИС. 2



РИС. 1

РИС. 1

РИС. 1

РИС. 2

РИС. 2

РИС. 2

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6H

ПОКРЫТИЕ

NanoT

NanoT

NanoT

NanoT

NanoT

NanoT

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНЫСА

B

C

C

B

C

C

M D мм	P мм	l мм 	L мм	d мм	a мм		КОД	45HRC. KPT041.	45HRC. KPT081.	45HRC. KPT453.	45HRC. KPT060.	45HRC. KPT104.	45HRC. KPT454.
M 3	0,5	9	5	56	2,2	—	2,5	.0030	●	●	●		
M 4	0,7	12	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040	●	●	●		
M 5	0,8	13	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050	●	●	●		
M 6	1	15	10	80	4,5	3,4	5	.0060	●	●	●		
M 8	1,25	18	13	90	6	4,9	6,8	.0080	●	●	●		
M 10	1,5	20	15	100	7	5,5	8,5	.0100	●	●	●		
M 12	1,75	23	18	110	9	7	10,2	.0120			◎	◎	◎
M 14	2	25	20	110	11	9	12	.0140			○	○	○
M 16	2	25	20	110	12	9	14	.0160			○	○	○
M 18	2,5	30	25	125	14	11	15,5	.0180			○	○	○
M 20	2,5	30	25	140	16	12	17,5	.0200			○	○	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

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

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

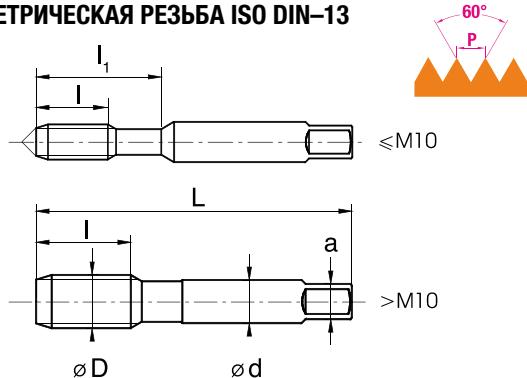
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1400 МПа И МАТЕРИАЛОВ ДО 45 HRC

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

ISO2
6H

ПОКРЫТИЕ

OX

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНЫСА

8P/4P/2-3P

M	D	P	I	mm	L	d	a	мм	Код	45HRC.KPT371.
M 3		0,5	11	40	3,5	2,7	2,5		.0030	○
M 4		0,7	13	45	4,5	3,4	3,3		.0040	○
M 5		0,8	16	50	6	4,9	4,2		.0050	○
M 6		1	19	50	6	4,9	5		.0060	○
M 8		1,25	22	56	6	4,9	6,8		.0080	○
M 10		1,5	24	70	7	5,5	8,5		.0100	○
M 12		1,75	29	75	9	7	10,2		.0120	○

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

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа



DIN 371

INOX.KPT440.

DIN 376/374

INOX.KPT439.

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 (относится к группе материалов HSSE-PM), обладающая, относительно обычных быстрорежущих сталей, повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием GLS. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющих, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.



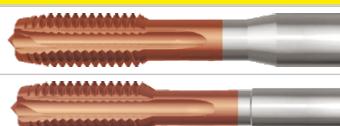
DIN 371

INOX.KPT438.

DIN 376/374

INOX.KPT437.

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 порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП (относится к группе материалов HSSE-PM), обладающая, относительно обычных быстрорежущих сталей, повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5–2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием GLS. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющих, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.



DIN 371

INOX.KPT444.



DIN 376

INOX.KPT446.

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 высокотехнологичным износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющих, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.



DIN 371

INOX.KPT445.



DIN 376

INOX.KPT447.

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 Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющих, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.

Материал

P6M5K8-МП

Тип обрабатываемого отверстия



Класс точности/ поле допуска резьбы

ISO2 6H

Исполнение

Покрытие

GLS

Тип стружечной канавки



Направление вращения

R

Зaborный конус



Материал

P6M5K8-МП

Тип обрабатываемого отверстия



Класс точности/ поле допуска резьбы

ISO2 6H

Исполнение

Покрытие

GLS

Тип стружечной канавки



Направление вращения

R

Зaborный конус



Материал

P6M5K5

Тип обрабатываемого отверстия



Класс точности/ поле допуска резьбы

ISO2 6H

Исполнение

Покрытие

DCT

Тип стружечной канавки



Направление вращения

R

Зaborный конус



Материал

P6M5K5

Тип обрабатываемого отверстия



Класс точности/ поле допуска резьбы

ISO2 6H

Исполнение

Покрытие

DCT

Тип стружечной канавки



Направление вращения

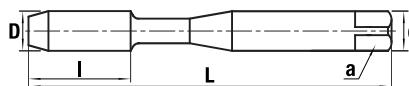
R

Зaborный конус



ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371

P
M
NP
M
NP
M
NP
M
K
N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K5

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6H

ПОКРЫТИЕ

GLS

GLS

DCT

DCT

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

C

B

C

M øD	P	1 мм [Icon: Thread profile] [Icon: 40°]	L мм	ød	a	код	INOX.KPT440.	INOX.KPT438.	INOX.KPT444.	INOX.KPT445.
M 2	0,4	6	—	45	2,8	2,1	1,6 .0020	●	●	
M 2,5	0,45	6	—	50	2,8	2,1	2,05 .0025	●	●	
M 3	0,5	9	5	56	3,5	2,7	2,5 .0030	●	●	●
M 4	0,7	12	7	63	4,5	3,4	3,3 .0040	●	●	●
M 5	0,8	13	8	70	6	4,9	4,2 .0050	●	●	●
M 6	1	15	10	80	6	4,9	5 .0060	●	●	●
M 8	1,25	18	13	90	8	6,2	6,8 .0080	●	●	●
M 10	1,5	20	15	100	10	8	8,5 .0100	●	●	●

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

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

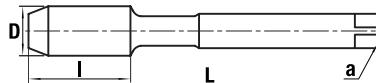
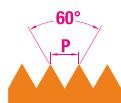
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13

DIN 376
DIN 374P
M
NP
M
NP
M
NP
M
K
N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K5

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6H

ПОКРЫТИЕ

GLS

GLS

DCT

DCT

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНЫСА

B

C

B

C

M \varnothing D	P	I мм		L мм	\varnothing d	a		код	INOX.KPT439.	INOX.KPT437.	INOX.KPT446.	INOX.KPT447.
												
M 3	0,5	9	5	56	2,2	—	2,5	.0030			○	○
M 4	0,7	12	7	63	2,8	2,1	3,3	.0040			○	○
M 5	0,8	13	8	70	3,5	2,7	4,2	.0050			○	○
M 6	1	15	10	80	4,5	3,4	5	.0060			○	○
MF 6	0,75	15	10	80	4,5	3,4	5,2	.0062	○	○		
M 8	1,25	18	13	90	6	4,9	6,8	.0080			○	○
MF 8	0,75	15	10	80	6	4,9	7,2	.0082	○	○		
MF 8	1	18	13	90	6	4,9	7	.0083	○	○		
M 10	1,5	20	15	100	7	5,5	8,5	.0100			○	○
MF 10	1	20	12	90	7	5,5	9	.0103	○	○		
M 12	1,75	23	18	110	9	7	10,2	.0120	●	●	○	○
MF 12	1	21	14	100	9	7	11	.0123	○	○		
MF 12	1,5	21	14	100	9	7	10,5	.0125	○	○		
M 14	2	25	20	110	11	9	12	.0140	○	○	○	○
MF 14	1,5	21	16	100	11	9	12,5	.0145	○	○		
M 16	2	25	20	110	12	9	14	.0160	○	○	○	○
MF 16	1,5	21	16	100	12	9	14,5	.0165	○	○		
M 18	2,5	30	25	125	14	11	15,5	.0180	○	○	○	○
MF 18	1,5	24	20	110	14	11	16,5	.0185	○	○		
M 20	2,5	30	25	140	16	12	17,5	.0200	○	○	○	○
MF 20	1,5	24	20	125	16	12	18,5	.0205	○	○		
M 22	2,5	30	25	140	18	14,5	19,5	.0220			○	○
M 24	3	36	30	160	18	14,5	21	.0240			○	○
M 27	3	36	30	160	20	6	24	.0270			○	○
M 30	3,5	40	35	180	22	18	26,5	.0300			○	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

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

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

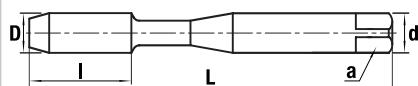
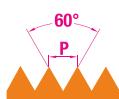
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа

	DIN 371	INOX.KPT448.
	DIN 376	INOX.KPT450.
Метчики машинные внутренней радиальной подачей СОЖ, 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 (относится к группе материалов HSSE-PM), обладающая, относительно обычных быстрорежущих сталей, повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием GLS. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющих, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.	Материал P6M5K8-МП	Тип обрабатываемого отверстия
	Класс точности/ поле допуска резьбы ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие GLS	Тип стружечной канавки
	Направление вращения R	Зaborный конус B
	DIN 371	INOX.KPT449.
	DIN 376	INOX.KPT451.
Метчики машинные с внутренней осевой подачей СОЖ, с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал – высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП (относится к группе материалов HSSE-PM), обладающая, относительно обычных быстрорежущих сталей, повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью. Исполнения с высокотехнологичным износостойким покрытием GLS. Правое направление нарезания резьбы. Обработка нержавеющих, кислотоупорных и высоколегированных сталей до 1200 МПа. Возможна обработка чугунов, сплавов цветных металлов, термопластов и никеля.	Материал P6M5K8-МП	Тип обрабатываемого отверстия
	Класс точности/ поле допуска резьбы ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие GLS	Тип стружечной канавки 40°
	Направление вращения R	Зaborный конус C

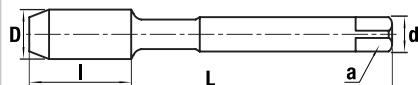
ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371

РИС. 1



DIN 376

РИС. 2



РИС. 1



РИС. 1



РИС. 2



РИС. 2

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

P6M5K8-МП

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2 6H

ISO2 6H

ISO2 6H

ISO2 6H

ПОКРЫТИЕ

GLS

GLS

GLS

GLS

ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНОУСА

B

C

B

C

M	øD	P	I мм	40°	L мм	ød мм	a	код	INOX.KPT448.	INOX.KPT449.	INOX.KPT450.	INOX.KPT451.
M 6	1	15	10	40°	80	6	4,9	5 .0060	○	○		
M 8	1,25	18	13	40°	90	8	6,2	6,8 .0080	○	○		
M 10	1,5	20	15	40°	100	10	8	8,5 .0100	○	○		
M 12	1,75	23	18	40°	110	9	7	10,2 .0120		○	○	

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

● ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ, КИСЛОТОУПОРНЫХ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО 1200 МПа



№3 2-3P

№2 4P

№1 8P

DIN 352
/ DIN 2181

№ 1

INOX.KPT513.

Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный.

Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5 с повышенной термостойкостью с инновационным двухслойным износостойким покрытием TiCN. Правое направление нарезания резьбы. Специальное исполнение для обработки нержавеющих, 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).

Материал	P6M5K5	Тип обрабатываемого отверстия	
Класс точности/ поле допуска резьбы	6H	Исполнение	№1 с цапфой
Покрытие	TiCN	Тип стружечной канавки	
Направление вращения	R	Зaborный конус	8P/4P/2-3P

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ

В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ

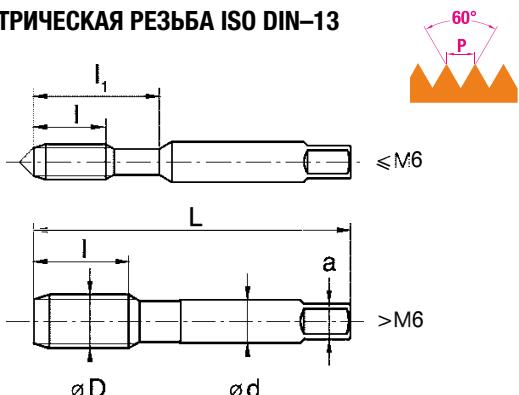
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

ОСНОВНОЙ ШАГ (M) — КОМПЛЕКТ ИЗ ТРЕХ ШТУК
МЕЛКИЕ ШАГИ (MF) — КОМПЛЕКТ ИЗ ДВУХ ШТУК



МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ КОМПЛЕКТНЫЕ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

6H

ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА ДЛЯ КОМПЛЕКТА ИЗ 3-Х / 2-Х МЕТЧИКОВ

8P/4P/2-3P / 8P/2-3P

M D MM	P MM	I MM	I ₁ MM	L MM	d MM	a MM	код	INOX.KPT513.
M 2	0,4	10	13	36	2,8	2,1	.0020	●
M 2,5	0,45	10	15	40	2,8	2,1	.0025	●
M 3	0,5	10	18	40	3,5	2,7	.0030	●
M 3,5	0,6	11	20	45	4	3	.0035	○
M 4	0,7	12	21	45	4,5	3,4	.0040	●
MF4	0,5	12	18	45	4,5	3,4	.0041	○
M 4,5	0,75	13	24	50	6	4,9	.0045	○
MF4,5	0,5	13	24	50	6	4,9	.0046	○
M 5	0,8	14	25	52	6	4,9	.0050	●
MF5	0,5	14	24	50	6	4,9	.0051	○
M 6	1	16	27	56	6	4,9	.0060	●
MF6	0,5	16	24	56	6	4,9	.0061	○
MF6	0,75	16	24	50	6	4,9	.0062	○
M 7	1	18	—	56	6	4,9	.0070	○
MF7	0,75	18	—	56	6	4,9	.0072	○
M 8	1,25	22	—	63	6	4,9	.0080	●
M 8	0,75	20	—	50	6	4,9	.0082	○
M 8	1	20	—	56	6	4,9	.0083	○
M 9	1,25	20	—	63	7	5,5	.0090	○
M 9	0,75	20	—	63	7	5,5	.0092	○
MF9	1	17	—	63	7	5,5	.0093	○
M 10	1,5	22	—	70	7	5,5	.0100	●
MF10	0,75	18	—	63	7	5,5	.0102	○
MF10	1	22	—	63	7	5,5	.0103	○
MF10	1,25	22	—	70	7	5,5	.0104	○
M 11	1,5	22	—	70	8	6,2	.0110	○
MF11	0,75	18	—	63	8	6,2	.0112	○
MF11	1	18	—	63	8	6,2	.0113	○

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

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

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

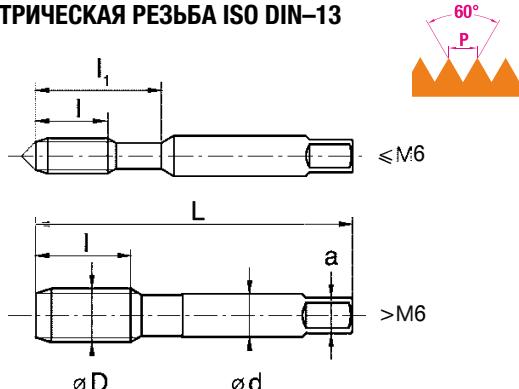
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ КОМПЛЕКТНЫЕ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



P
M
K
S

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

6Hx

ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА ДЛЯ КОМПЛЕКТА ИЗ 3-Х / 2-Х МЕТЧИКОВ

8P/4P/2-3P / 8P/2-3P

M D MM	P MM	I MM	I ₁ MM	L MM	d MM	a MM	код	INOX.KPT513.
M 12	1,75	24	—	80	9	7	10,2	.0120
MF12	1	24	—	70	9	7	11	.0123
MF12	1,25	24	—	70	9	7	10,8	.0124
MF12	1,5	24	—	70	9	7	10,5	.0125
M 14	2	32	—	80	11	9	12	.0140
MF14	1	18	—	70	11	9	13	.0143
MF14	1,25	26	—	70	11	9	12,8	.0144
MF14	1,5	26	—	70	11	9	12,5	.0145
M 16	2	32	—	80	12	9	14	.0160
MF16	1	18	—	80	12	9	15	.0163
MF16	1,5	27	—	70	12	9	14,5	.0165
M 18	2,5	40	—	95	14	11	15,5	.0180
MF18	1	18	—	80	14	11	17	.0183
MF18	1,5	22	—	80	14	11	16,5	.0185
MF18	2	22	—	80	14	11	16	.0186
M 20	2,5	40	—	95	16	12	17,5	.0200
MF20	1	18	—	80	16	12	19	.0203
MF20	1,5	16	—	80	16	12	18,5	.0204
MF20	1,5	32	—	80	16	12	18,5	.0205
MF20	2	32	—	80	16	12	18	.0206
M 22	2,5	40	—	100	18	14,5	19,5	.0220
MF22	1	18	—	80	18	14,5	21	.0223
MF22	1,5	32	—	80	18	14,5	20,5	.0225
MF22	2	32	—	80	18	14,5	20	.0226
M 24	3	50	—	110	18	14,5	21	.0240
MF24	1	18	—	90	18	14,5	23	.0243
MF24	1,5	18	—	90	18	14,5	22,5	.0244
MF24	1,5	34	—	90	18	14,5	22,5	.0245
MF24	2	22	—	90	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

КАТАЛОГИ
ПРОДУКЦИИ

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

Уважаемый коллега!

Наша торговая марка представляет инновационный инструмент — твердосплавные свёрла с плоским торцом.

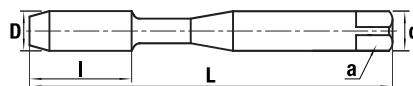
В отличие от свёрл обычной конструкции сверло с плоским торцом многие операции позволяет делать быстрее, эффективнее и проще.

ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

	DIN 371	AL600.KPT286.
	DIN 376	AL600.KPT287.
<p>Метчики высокопроизводительные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Покрытие Al-TiBor на основе дисперсионного титана (TiB₂), оптимизированное для обработки алюминия и сплавов цветных металлов. Обладает высокой твердостью и плотностью, мелкой однородной структурой. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, алюминиевых сплавов с содержанием Si<10 %. Возможна обработка сталей с пределом прочности до 600 МПа.</p>	Материал	P6M5K5
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H
	Покрытие	AL-T
	Направление вращения	
<p>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 Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Покрытие Al-TiBor на основе дисперсионного титана (TiB₂), оптимизированное для обработки алюминия и сплавов цветных металлов. Обладает высокой твердостью и плотностью, мелкой однородной структурой. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, алюминиевых сплавов с содержанием Si<10 %. Возможна обработка сталей с пределом прочности до 600 МПа.</p>	DIN 371	AL600.KPT288.
	DIN 376	AL600.KPT289.
	Материал	P6M5K5
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H
<p>Метчики высокопроизводительные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Покрытие Al-TiBor на основе дисперсионного титана (TiB₂), оптимизированное для обработки алюминия и сплавов цветных металлов. Обладает высокой твердостью и плотностью, мелкой однородной структурой. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, алюминиевых сплавов с содержанием Si>10%.</p>	Покрытие	AL-T
	Направление вращения	
	DIN 371	ALG.KPT290.
	DIN 376	ALG.KPT291.
<p>Метчики высокопроизводительные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Покрытие Al-TiBor на основе дисперсионного титана (TiB₂), оптимизированное для обработки алюминия и сплавов цветных металлов. Обладает высокой твердостью и плотностью, мелкой однородной структурой. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, алюминиевых сплавов с содержанием Si>10%.</p>	Материал	P6M5K5
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H
	Покрытие	AL-T
	Направление вращения	
<p>Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Покрытие Al-TiBor на основе дисперсионного титана (TiB₂), оптимизированное для обработки алюминия и сплавов цветных металлов. Обладает высокой твердостью и плотностью, мелкой однородной структурой. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, алюминиевых сплавов с содержанием Si>10%.</p>	DIN 371	ALG.KPT292.
	DIN 376	ALG.KPT293.
	Материал	P6M5K5
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H
<p>Метчики высокопроизводительные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, обладающая повышенной теплостойкостью. Покрытие Al-TiBor на основе дисперсионного титана (TiB₂), оптимизированное для обработки алюминия и сплавов цветных металлов. Обладает высокой твердостью и плотностью, мелкой однородной структурой. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка алюминия, алюминиевых сплавов с содержанием Si>10%.</p>	Покрытие	AL-T
	Направление вращения	

ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2 6H

ISO2 6H

ISO2 6H

ISO2 6H

ПОКРЫТИЕ

AL-T

AL-T

AL-T

AL-T

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

C

B

C

M øD	P	I мм		L мм	ød	a	Код	AL600. KPT286.	AL600. KPT288.	ALG. KPT290.	ALG. KPT292.
M 3	0,5	9	5	56	3,5	2,7	.0030	◎	◎	◎	◎
M 4	0,7	12	7	63	4,5	3,4	.0040	◎	◎	◎	◎
M 5	0,8	13	8	70	6	4,9	.0050	◎	◎	◎	◎
M 6	1	15	10	80	6	4,9	.0060	◎	◎	◎	◎
M 8	1,25	18	13	90	8	6,2	.0080	◎	◎	◎	◎
M 10	1,5	20	15	100	10	8	.0100	◎	◎	◎	◎

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

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

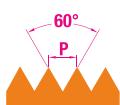
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6H

ПОКРЫТИЕ

AL-T

AL-T

AL-T

AL-T

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

C

B

C

M	D мм	P мм	l мм 40°	L мм	d мм	a мм	КОД	AL600. KPT287.	AL600. KPT289.	ALG. KPT291.	ALG. KPT293.
M 3	0,5	9	5	56	2,2	—	2,5 .0030	◎	◎	◎	◎
M 4	0,7	12	7	63	2,8	2,1	3,3 .0040	◎	◎	◎	◎
M 5	0,8	13	8	70	3,5	2,7	4,2 .0050	◎	◎	◎	◎
M 6	1	15	10	80	4,5	3,4	5 .0060	◎	◎	◎	◎
M 8	1,25	18	13	90	6	4,9	6,8 .0080	◎	◎	◎	◎
M 10	1,5	20	15	100	7	5,5	8,5 .0100	◎	◎	◎	◎
M 12	1,75	23	18	110	9	7	10,2 .0120	◎	◎	◎	◎
M 14	2	25	20	110	11	9	12 .0140	◎	◎	◎	◎
M 16	2	25	20	110	12	9	14 .0160	◎	◎	◎	◎
M 18	2,5	30	25	125	14	11	15,5 .0180	◎	◎	◎	◎
M 20	2,5	30	25	140	16	12	17,5 .0200	◎	◎	◎	◎

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

● ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

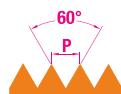
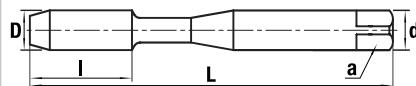
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ

	DIN 371	UNI.KPT376.	
	DIN 376	UNI.KPT377.	
<p>Метчики высокопроизводительные машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. LTG — высокотехнологичное, оптимизированное, износостойкое покрытие на основе нитрида титана. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сталей, в том числе, с прочностью до 1200 Н/мм², цементированных, азотированных, инструментальных сталей, нержавеющих сталей, алюминиевых сплавов с содержанием Si до 10%, медных сплавов, дающих сливную стружку. Возможно применение для обработки чугунов и алюминиевых сплавов с содержанием Si более 10%.</p>	Материал	P6M5Ф3	Тип обрабатываемого отверстия
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие	LTG	Тип стружечной канавки
	Направление вращения	(R)	Зaborный конус
	DIN 371	UNI.KPT378.	
	DIN 376	UNI.KPT379.	
<p>Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет эффективно выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. LTG — высокотехнологичное, оптимизированное, износостойкое покрытие на основе нитрида титана. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сталей, в том числе, с прочностью до 1200 Н/мм², цементированных, азотированных, инструментальных сталей, нержавеющих сталей, алюминиевых сплавов с содержанием Si до 10%, медных сплавов, дающих сливную стружку. Возможно применение для обработки чугунов и алюминиевых сплавов с содержанием Si более 10%.</p>	Материал	P6M5Ф3	Тип обрабатываемого отверстия
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H	Исполнение
	Покрытие	LTG	Тип стружечной канавки
	Направление вращения	(R)	Зaborный конус
	DIN 371	UNI.KPT522. ISO2 6H	
		UNI.KPT520. ISO3 6G	
<p>Метчики высокопроизводительные машинные с шейкой. Для обработки сквозных отверстий. Многослойное покрытие GLORYSOL на базе карбид вольфрама с переходом в вольфрамсодержащий алмазоподобный углерод в сочетании с TiAlN. Структура имеет два слоя — TiAlN и WC/C. Внутренний слой TiAlN значительно повышает термостойкость. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сталей, в том числе, с прочностью до 1200 Н/мм², цементированных, азотированных, инструментальных сталей, нержавеющих сталей, алюминиевых сплавов с содержанием Si до 10%, медных сплавов, дающих сливную стружку. Возможно применение для обработки чугунов и алюминиевых сплавов с содержанием Si более 10%.</p>	Материал	P6M5K5	Тип обрабатываемого отверстия
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H ISO3 6G	Исполнение
	Покрытие	GLS	Тип стружечной канавки
	Направление вращения	(R)	Зaborный конус
	DIN 371	UNI.KPT523. ISO2 6H	
		UNI.KPT521. ISO3 6G	
<p>Метчики высокопроизводительные машинные с шейкой. Для обработки глухих отверстий. Многослойное покрытие GLORYSOL на базе карбид вольфрама с переходом в вольфрамсодержащий алмазоподобный углерод в сочетании с TiAlN. Структура имеет два слоя — TiAlN и WC/C. Внутренний слой TiAlN значительно повышает термостойкость. Правое направление нарезания резьбы. Основное применение — обработка сталей, в том числе, с прочностью до 1200 Н/мм², цементированных, азотированных, инструментальных сталей, нержавеющих сталей, алюминиевых сплавов с содержанием Si до 10%, медных сплавов, дающих сливную стружку. Возможно применение для обработки чугунов и алюминиевых сплавов с содержанием Si более 10%.</p>	Материал	P6M5K5	Тип обрабатываемого отверстия
	Класс точности/ поле допуска резьбы	ISO2 6H ISO3 6G	Исполнение
	Покрытие	GLS	Тип стружечной канавки
	Направление вращения	(R)	Зaborный конус

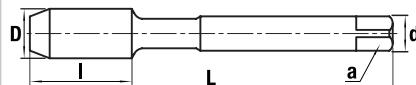
УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371

РИС. 1



DIN 376

РИС. 2



РИС. 1

РИС. 1

РИС. 2

РИС. 2

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5Ф3

P6M5Ф3

P6M5Ф3

P6M5Ф3

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2
6HISO2
6HISO2
6HISO2
6H

ПОКРЫТИЕ

LTG

LTG

LTG

LTG

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНАУСА

B

C

B

C

M D мм	P мм	l мм 	L мм	d мм	a мм		КОД	UNI. KPT376.	UNI. KPT378.	UNI. KPT377.	UNI. KPT379.
M 3	0,5	9	5	56	3,5	2,7	2,5	.0030	◎	◎	
M 4	0,7	12	7	63	4,5	3,4	3,3	.0040	◎	◎	
M 5	0,8	13	8	70	6	4,9	4,2	.0050	◎	◎	
M 6	1	15	10	80	6	4,9	5	.0060	◎	◎	
M 8	1,25	18	13	90	8	6,2	6,8	.0080	◎	◎	
M 10	1,5	20	15	100	10	8	8,5	.0100	◎	◎	
M 12	1,75	23	18	110	9	7	10,2	.0120		◎	◎
M 14	2	25	20	110	11	9	12	.0140		◎	◎
M 16	2	25	20	110	12	9	14	.0160		◎	◎
M 18	2,5	30	25	125	14	11	15,5	.0180		◎	◎
M 20	2,5	30	25	140	16	12	17,5	.0200		◎	◎

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ

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

● ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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

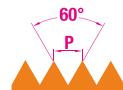
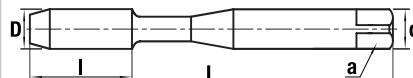
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO DIN-13



DIN 371



P
M
K
N



P
M
K
N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ISO2
6HISO3
6GISO2
6HISO3
6G

ПОКРЫТИЕ

GLS

GLS

GLS

GLS

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

B

B

C

C

M D мм	P мм	1 ММ 	L мм	d мм	a мм		КОД	UNI. KPT522.	UNI. KPT520.	UNI. KPT523.	UNI. KPT521.	
M 3	0,5	9	5	56	3,5	2,7	2,5	.0030	◎	◎	◎	◎
M 4	0,7	12	7	63	4,5	3,4	3,3	.0040	◎	◎	◎	◎
M 5	0,8	13	8	70	6	4,9	4,2	.0050	◎	◎	◎	◎
M 6	1	15	10	80	6	4,9	5	.0060	◎	◎	◎	◎
M 8	1,25	18	13	90	8	6,2	6,8	.0080	◎	◎	◎	◎
M 10	1,5	20	15	100	10	8	8,5	.0100	◎	◎	◎	◎

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

Покрытие	Основа	Цвет	Твердость [HV 0,05]	Максимальная температура использования [°C]	Толщи- на [μm]	Применение
DCT Di-CUT	TiCN	бронзовый	3700	400	1–4	Высокотехнологичное, оптимизированное, износостойкое покрытие на основе карбонитрида титана (TiCN). Характеризуется очень низким коэффициентом трения, дает очень чистый «срез», препятствует наростобразованию, в особенности при резании с высокими значениями скорости резания и подачи закаленных сталей, труднообрабатываемых материалов, медных и алюминиевых сплавов.
OX		сине- черный	900	550		Обработка поверхности инструмента производится в среде перегретого пара при температуре ≈550°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. При фрезеровании не рекомендуется применять для цветных металлов и их сплавов.
NanoT NanoT	TiAlN	фиолетово- серый	3300	900	3–5	Высокотехнологичное наноструктурированное покрытие на основе нитрида титана и алюминия (TiAlN). Оптимизированное для обработки труднообрабатываемых материалов, имеющих высокую твердость. Оптимальное соотношение твердости и остаточного напряжения при сжатии, исключительная точность геометрии кромок, отличная адгезия покрытия, равномерный износ, лучшие свойства скольжения благодаря более высокому качеству поверхности, высокая термическая и химическая стойкость, повышенная износостойкость.
AL-T Al-TiBor	TiB ₂	металлический серый	4000	900	2	Покрытие на основе диборида титана (TiB ₂), оптимизированное для обработки алюминия и сплавов цветных металлов. Обладает высокой твердостью и плотностью, мелкой однородной структурой. Демонстрирует высокую стойкость к термическим ударам. Являясь керамическим материалом, обладает высокой гладкостью, что гарантирует отсутствие налипания обрабатываемого материала на инструмент. Обладает высокой теплопроводностью.
LTG LIGHTGOLD	TiN	золотистый	2800	600	1–7	Высокотехнологичное, оптимизированное, износостойкое покрытие на основе нитрида титана (TiN). Очень высокая микротвердость поверхности, что позволяет использовать инструмент для обработки материалов с высокой механической прочностью. Отлично подходит для обработки легированных и инструментальных сталей. Позволяет увеличить скорость резания на 50%.
GLS GLORYSOL	TiAlN & WC/C	темно-серый	3000	800	3–5	Многослойное покрытие GLORYSOL на базе карбид вольфрама с переходом в вольфрамсодержащий алмазоподобный углерод в сочетании с TiAlN. 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 формирование и эвакуацию стружки, осуществляет защитную функцию для нижнего слоя.