

МАРТ. 2026

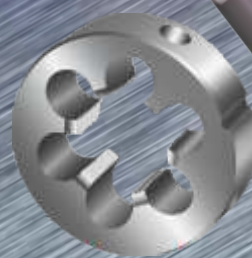
2.1

ИНКРОМ®

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:

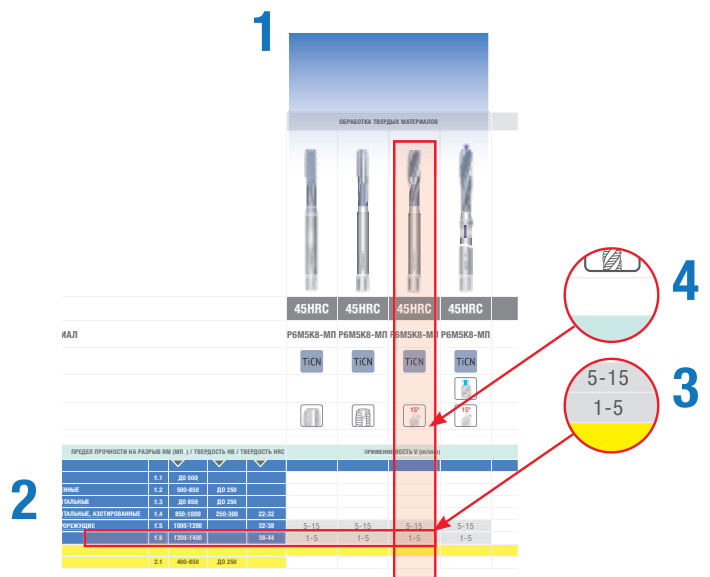
- **сверла быстрорежущие;**
- **сверла и фрезы твердосплавные;**
- **зенковки, цековки, развертки, зенкеры;**
- **фрезы концевые и насадные;**
- **оснастку станочную;**
- **твердосплавный инструмент для токарных автоматов продольного точения.**



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?

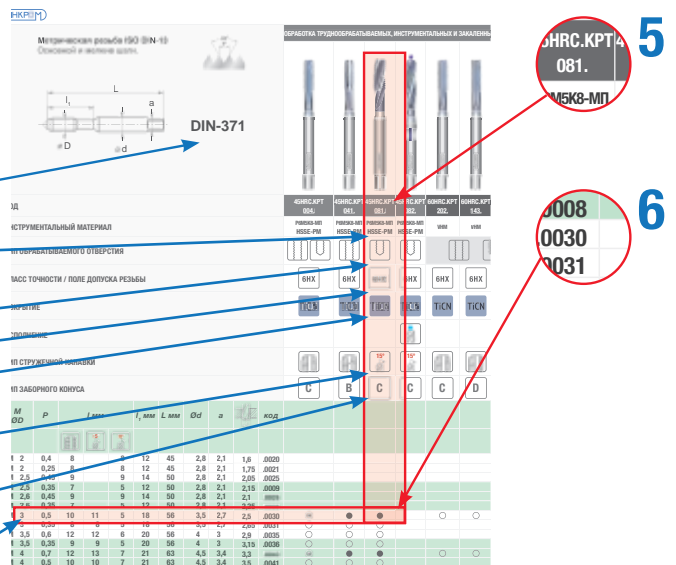
1. Выберите серию инструмента, исходя из предполагаемых групп обрабатываемых материалов и способа образования резьбы.
2. Выберите конкретную группу материалов, предполагаемых для обработки данным инструментом.
3. В области пересечения выбранной серии инструмента и группы материалов определите наиболее 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 6НХ, с покрытием TiCN, с правой винтовой канавкой 15°, с заборным конусом С, 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» РЕЗЬБО-НАРЕЗАНИЕ	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 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>				850 <input type="checkbox"/>	500 <input type="checkbox"/>	INOX <input checked="" type="checkbox"/> OX	850 <input type="checkbox"/> SP
N	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ ДО 10% SI	180	ALG <input checked="" type="checkbox"/> TICN	ALG <input type="checkbox"/>	STT <input type="checkbox"/> GLS	SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN		INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ БОЛЕЕ 10% SI	150-250	ALG <input checked="" type="checkbox"/> TICN	ALG <input type="checkbox"/>	STT <input type="checkbox"/> GLS	SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN		INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	МЕДЬ	200-400	INOX <input checked="" type="checkbox"/> TIN		STT <input type="checkbox"/> GLS			INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	ХРУПКАЯ ЛАТУНЬ С КОРОТКОЙ СТРУЖКОЙ	350-550	BRASS <input type="checkbox"/>					INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	ПРОЧНАЯ ЛАТУНЬ С ДЛИННОЙ СТРУЖКОЙ	250-550	850 <input checked="" type="checkbox"/> TIN	850 <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN			INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	БРОНЗЫ	200-500	BRASS <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN	1200 <input checked="" type="checkbox"/> TICN		INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	БРОНЗЫ	500-800	850 <input checked="" type="checkbox"/> TIN	850 <input type="checkbox"/>	SYNC <input checked="" type="checkbox"/> TICN	1200 <input checked="" type="checkbox"/> TICN		INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ		GUSS <input checked="" type="checkbox"/> TICN	GUSS <input type="checkbox"/>				INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	ЦИНК И ЕГО СПЛАВЫ							INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	ДУРОПЛАСТЫ		GUSS <input checked="" type="checkbox"/> TICN	GUSS <input type="checkbox"/>				INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
N	ТЕРМОПЛАСТЫ		TITAN <input checked="" type="checkbox"/> TICN	850 <input type="checkbox"/>				INOX <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/>	850 <input type="checkbox"/> SP	850 <input type="checkbox"/>
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	ДО 700	TITAN <input checked="" type="checkbox"/> OX	45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN				TINOX <input type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN	SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/> OX	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	700-1000	TITAN <input checked="" type="checkbox"/> TICN	45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN				TINOX <input type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN	SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/> OX	
S	СПЛАВЫ HASTELLOY, ИНКО-НЕЛЬ, NIMONIC		NICKEL <input type="checkbox"/>					TINOX <input type="checkbox"/>	45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN	SUP-INOX <input checked="" type="checkbox"/> OX	
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 45 HRC		60HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN	45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN				45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN			
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 50 HRC		60HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN	45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN				45HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN			
H	ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ ДО 60 HRC		60HRC <input checked="" type="checkbox"/> TICN								

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.

МАРТ. 2026

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ

МЕТЧИКИ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

СЕРИЯ **STVA**

СЕРИЯ **Strong Tap**

МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ STVA



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.

СЕРИЯ	STVA. KPT266.	STVA. KPT264.	STVA. KPT267.	STVA. KPT265.				
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5	P6M6K5				
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 (m/min)			
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			
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 применение

1-4 - V_c м/мин - возможное применение

ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ *Strong Tap* **P** **K** **M** **N** **S**

STT. KPT245.	STT. KPT247.	STT. KPT244.	STT. KPT248.	STT. KPT246.	STT. KPT249.	STT. KPT252.	STT. KPT253.	STT. KPT254.	STT. KPT255.
Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS	GLS
B	B	C	C	E	E	B	B	E	E
15	16	15	16	15	16	17	18	17	18
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)									
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-40	20-50	20-50	20-50	20-50
5-15	5-15					5-25	5-25	5-25	5-25
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-25	5-25	5-25	5-25
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-25	5-25	5-25	5-25
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-25	5-25	5-25	5-25
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-50	10-50	10-50	10-50
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15

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

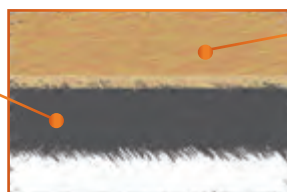
ОСОБЕННОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- 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

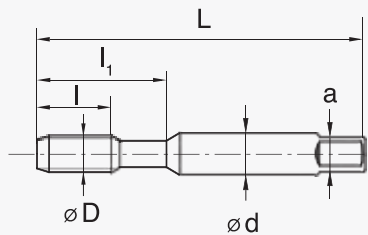
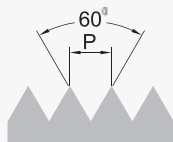
5. Коэффициент трения по стали 0,3

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

Метчики машинные высокопроизводительные



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371



M
MF

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	P	I MM		l ₁ MM	L MM	ød	a	ØD	код	STVA. KPT390.	STVA. KPT266.	STVA. KPT264.	STVA. KPT414.	STVA. KPT411.	STVA. KPT415.	STVA. KPT416.	STVA. KPT417.	STVA. KPT418.	STVA. 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ**

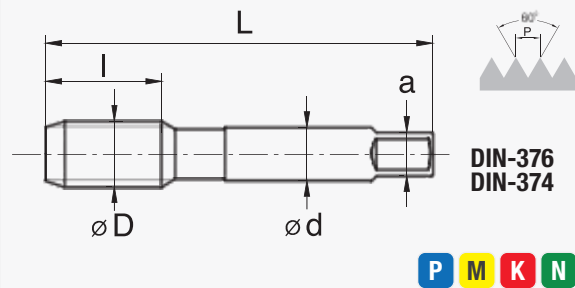
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
STVA.KPT264.0103
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

M

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.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.
									KPT317.	KPT267.	KPT265.	KPT420.	KPT421.	KPT422.	KPT423.	KPT424.	KPT425.	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	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○

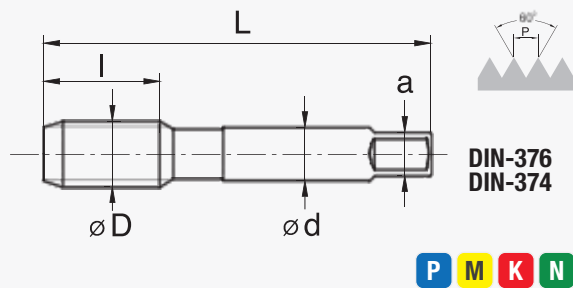
● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ,
 СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И
 СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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



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.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.	STVA.
									KPT317.	KPT267.	KPT265.	KPT420.	KPT421.	KPT422.	KPT423.	KPT424.	KPT425.	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

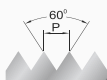
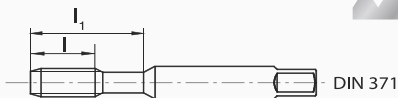
2. Максимальная температура эксплуатации 800°C

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



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	a		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	○	○	○

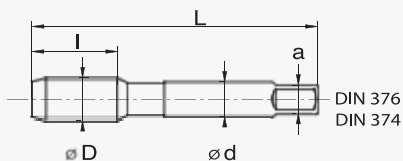
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

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

M

Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



P M K N S

Strong Tap



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

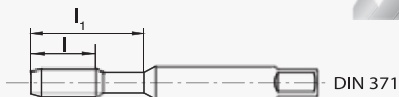
M	P	l мм	L мм	ød	a		код	код	STT.KPT247.	STT.KPT248.	STT.KPT249.
M 8	1,25	15	90	6,0	4,9	6,8	.0080	⊙	⊙	⊙	
MF 8	1,0	10	90	6,0	4,9	7,0	.0083	⊙	⊙	⊙	
M 10	1,5	17	100	7,0	5,5	8,5	.0100	⊙	⊙	⊙	
MF 10	0,75	10	90	7,0	5,5	9,2	.0102	○	○	○	
MF 10	1,0	10	90	7,0	5,5	9,0	.0103	⊙	⊙	⊙	
MF 10	1,25	17	100	7,0	5,5	8,5	.0104	○	○	○	
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 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 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-MP	P6M5K8-MP	P6M5K8-MP
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	∅D	P	I мм	I ₁ мм	L мм	∅d ₂	a		КОД	STT.KPT252.	STT.KPT340.	STT.KPT254.
M	5	0,8	8	25,0	70	6,0	4,9	4,2	.0050	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
MF	5	0,5	8	25,0	70	6,0	4,9	4,5	.0051	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	6	1,0	10	30,0	80	6,0	4,9	5,0	.0060	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
MF	6	0,5	10	30,0	80	6,0	4,9	5,5	.0061	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
MF	6	0,75	10	30,0	80	6,0	4,9	5,2	.0062	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	7	1,0	10	30,0	80	7,0	5,5	6,0	.0070	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	8	1,25	13	35,0	90	8,0	6,2	6,8	.0080	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
MF	8	0,75	10	30,0	80	8,0	6,2	7,2	.0082	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
MF	8	1,0	13	35,0	90	8,0	6,2	7,0	.0083	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	9	1,25	13	35,0	90	9,0	7,0	7,8	.0090	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	10	1,5	15	39,0	100	10,0	8,0	8,5	.0100	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
MF	10	0,75	13	35,0	90	10,0	8,0	9,2	.0102	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
MF	10	1,0	13	35,0	90	10,0	8,0	9,0	.0103	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
MF	10	1,25	15	39,0	100	10,0	8,0	8,8	.0104	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

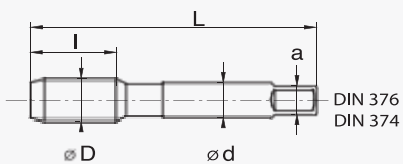
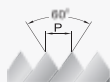
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

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

M

Метчики машинные высокопроизводительные

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN 376
DIN 374

P M K N S

Strong Tap



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

P6M5K8-MP

P6M5K8-MP

P6M5K8-MP

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА



M	P	I мм	L мм	Ød ₂	a	Код	Код	Код	Код	Код	
ØD									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 МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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

МАРТ. 2026

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

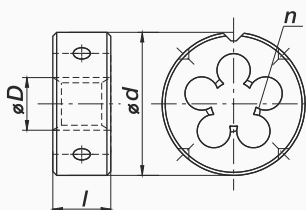
Обработка поверхности инструмента производится в среде перегретого пара при температуре $\approx 550^{\circ}\text{C}$. При данном виде обработки образуется тонкий поверхностный слой с микротвердостью 900 HV. Благодаря снятию внутренних напряжений инструмент становится менее жестким, что препятствует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

На поверхности появляются микropopы, 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		КОД КОД	TINOX.KPD016.	M øD	P	l мм	ød	n		КОД КОД	TINOX.KPD016.
M 1.4	0.3	5	16	4	1.35	.0014	○	M 9	0.75	9	25	5	8.90	.0092	○
M 1.6	0.35	5	16	4	1.55	.0016	○	M 9	1	11	30	5	8.00	.0093	○
M 1.7	0.35	5	16	4	1.65	.0017	○	M 9	1.25	9	25	5	8.86	.0090	○
M 2	0.4	5	16	4	1.95	.0020	⊙	M 10	0.5	11	30	5	9.90	.0101	○
M 2.2	0.45	5	16	4	2.15	.0022	○	M 10	0.75	11	30	5	9.90	.0102	○
M 2.3	0.4	5	16	4	1.98	.0023	○	M 10	1	11	30	5	9.88	.0103	○
M 2.5	0.35	5	16	4	2.22	.0009	○	M 10	1.25	11	30	4	9.86	.0104	○
M 2.5	0.45	5	16	4	2.42	.0025	⊙	M 10	1.5	11	30	5	9.85	.0100	⊙
M 2.6	0.45	5	16	4	2.25	.0026	○	M 11	0.75	11	30	5	10.91	.0112	○
M 3	0.35	5	20	4	2.72	.0031	○	M 11	1	11	30	5	10.88	.0113	○
M 3	0.5	5	20	4	2.92	.0030	⊙	M 11	1.5	11	30	5	10.85	.0110	○
M 3.5	0.35	5	20	4	3.22	.0036	○	M 12	0.75	10	38	5	11.92	.0122	○
M 3.5	0.6	5	20	4	3.41	.0035	○	M 12	1	10	38	5	11.88	.0123	○
M 4	0.5	5	20	4	3.60	.0041	○	M 12	1.25	10	38	4	11.86	.0124	○
M 4	0.7	5	20	4	3.90	.0040	⊙	M 12	1.5	10	38	5	11.85	.0125	○
M 4.5	0.75	5	20	4	4.40	.0045	○	M 12	1.75	14	38	5	11.83	.0120	⊙
M 5	0.5	5	20	4	4.92	.0051	○	M 14	1	10	38	5	13.88	.0143	○
M 5	0.8	7	20	4	4.90	.0050	⊙	M 14	1.25	10	38	5	13.87	.0144	○
M 6	0.5	5	20	4	5.92	.0061	○	M 14	1.5	10	38	5	13.85	.0145	○
M 6	0.75	5	20	4	5.90	.0062	○	M 14	2	14	38	5	13.82	.0140	○
M 6	1	7	20	4	5.88	.0060	⊙	M 15	1	10	38	5	14.88	.0153	○
M 7	0.75	9	25	4	6.90	.0072	○	M 15	1.5	10	38	5	14.85	.0155	○
M 7	1	9	25	4	6.88	.0070	○	M 16	1	14	45	5	15.88	.0163	○
M 8	0.5	9	25	5	7.92	.0081	○	M 16	1.5	14	45	5	15.85	.0165	○
M 8	0.75	9	25	4	7.90	.0082	○	M 16	2	18	45	5	15.82	.0160	○
M 8	1	9	25	4	7.88	.0083	○	M 18	1	14	45	5	17.88	.0183	○
M 8	1.25	9	25	5	7.86	.0080	⊙	M 18	1.5	14	45	5	17.85	.0185	○

* 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

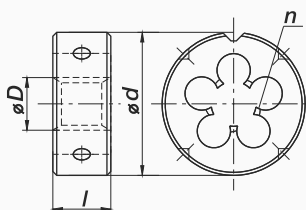
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

TINOX.KPD016_0104

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШКИ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



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	ød	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	ød	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 М3-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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
TINOX.KPD016_0104
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МАРТ. 2026

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ



СЕРИЯ

850.

850.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

X12Ф1
CS

P6M5
HSS

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

40–44

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/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		☞	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200				22-32
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400				32-38
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ						38-44
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			
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			

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ. ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПА (ДО 38 НРС)



INOX.	INOX.	INOX.	INOX.	INOX.	INOX.	INOX.	INOX.	INOX.	1200	1200
P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM

71-75

76-79

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

5-20		5-20		10-35		10-35		5-20	5-20
5-20		5-20		10-30		10-30		5-20	5-20
5-20		5-20		10-30		10-30		5-20	5-20
5-15	5-15	5-15	5-16	10-20	5-15	10-20	5-15	5-20	5-20
5-10	5-10	5-10	5-10	5-20	5-20	5-20	5-20	5-10	5-10
5-10	5-10	5-10	5-10	5-20	5-20	5-20	5-20	5-10	5-10
5-10		5-10		5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10
5-10	5-10	5-10	5-10	10-20	10-20	10-20	10-20	5-10	5-10
5-10	5-10	5-10	5-10	10-20	10-20	10-20	10-20	5-10	5-10
				15-25	15-25	15-25		5-10	5-10
				15-25	15-25	15-25		5-10	5-10
				10-20					
10-20	10-20	10-20		10-25	10-20	10-25		5-10	5-10
10-20	10-20	10-20		10-25	10-20	10-25		5-10	5-10
					10-15				



СЕРИЯ	1200	1200	1200
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-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 (м/мин)			
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 НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

1200		1200		TITAN		TITAN AZ	
P6M5K8-МП HSSE-PM		P6M5K8-МП HSSE-PM		P6M5K8-МП HSSE-PM		P6M5K8-МП HSSE-PM	
TiCN		GLS		TiCN		TiCN	
40°		15°		15°		L15°	
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		
						4	4
				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				
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				

1-4 ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1-4 ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

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

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



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				

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				
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200					22-32
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400					32-38
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

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ				ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА					
ALG	AL600	AL600	BRASS	SYNC	SYNC	SYNC	SYNC	SYNC	SYNC
VHM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	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						TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
94-100				101-109					
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)									
	10-20	10-20		10-40	10-40	20-40	20-40	20-40	20-40
				10-25	10-25	10-35	10-35	10-35	10-35
				10-25	10-25	10-35	10-35	10-35	10-35
				5-15	5-15	10-20	10-20	10-20	10-20
						5-15	5-15	5-15	5-15
				5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
				5-15	5-15	5-15	5-15	5-15	5-15
30-70									
				15-25	15-25	10-30	10-30	10-30	10-30
				15-25	15-25	10-30	10-30	10-30	10-30
	10-20	10-20							
30-70				10-25	10-25	15-35	15-35	15-35	15-35
30-70				10-25	10-25	15-25	15-25	15-25	15-25
				5-15	5-15	10-30	10-30	10-30	10-30
30-70			10-25						
				10-30	10-30	20-50	20-50	20-50	20-50
				10-25					
				5-15	5-15	10-30	10-30	10-30	10-30
50-70									
5-20									

ИНКРОМ®
МЕТЧИКИ

МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ



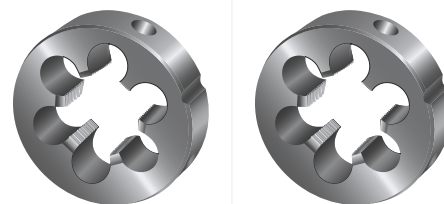
СЕРИЯ	FORMN	FORMN	FORMN
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ПОКРЫТИЕ	TiN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ			
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ			
СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА	110-115		

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC				ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (м/мин)		
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				32-38
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400				38-44
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	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

МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ		МЕТЧИКИ УДЛИННЕННЫЕ			ГАЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ		
FORMC	FORMU	850EL	850EL	850EL	500	850	850
P6M5K8-МП HSSE-PM	VHM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	X12Ф1 CS	P6M5 HSS	P6M5K5 HSSCo5
110-115		116-117			119-121		
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)							
		10-20	5-20	5-20	4-7		
20-50		10-20	5-20	5-20		5-20	6-22
15-40			5-20	5-20		5-20	6-22
10-25			5-15	5-15			
		5-10	5-10				
		5-10	5-10				
10-25			5-10				
		5-15				6-15	7-17
			5-10	5-10			
			5-10	5-10			
		5-15					
20-40							
		5-15			8-12	6-15	7-17
			10-20	10-20	4-7		
			10-20	10-20			
			10-20	10-20			
		5-15					

ПЛАШКИ

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ



СЕРИЯ

500

850

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

X12Φ1
CS

P6M5
HSS

ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА

124–133

ISO ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC














ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/ТВЕРДОСТЬ HRC	ПРИМЕНЯЕМОСТЬ V (m/min)
P	СТАЛИ	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1-4
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	2-8
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	3-6
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1-3
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1-3
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	32-38
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	38-44
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ	
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1-2
M	АУСТЕНИТНЫЕ	1-2
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	1-2
K	ЧУГУНЫ	
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	2-4
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3-5
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3-5
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ	
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	2-4
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	2-4
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	5-10
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	2-4
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	1-3
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	2-4
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	1-3
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	2-4
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	2-4
N	ДУРОПЛАСТЫ	4-8
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4-8
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ, ГРАФИТ	4-8
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ	
H	45-50 HRC	45-50
H	50-55 HRC	50-55
H	55-60 HRC	55-60

1-4 ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1-4 ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

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

ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ	ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ			ДЛЯ ЛАТУНЕЙ И БРОНЗ	НАКАТНЫЕ
					
850	INOX	S-INOX	BRASS	FORMD	
P6M5 HSS	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5 HSS		
					
					
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		

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

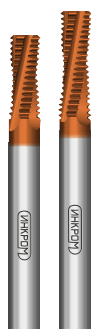
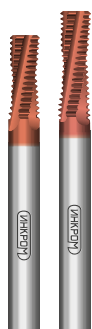


СЕРИЯ	UNI	UNI
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	VHM	VHM
ПОКРЫТИЕ		TiAlN
ИСПОЛНЕНИЕ		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		

СТРАНИЦЫ КАТАЛОГА 138-144

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ Rm (МПА)/ТВЕРДОСТЬ НВ/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		30-60	50-90
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		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	ДО 38	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	ДО 35	20-30
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	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
60-120
60-120
50-90
50-90
30-60

80-150
60-120
60-120
50-90
50-90
30-60

13-230

110-180
110-180
90-160
90-160
70-90

50-90
30-60

50-90
30-60

70-150
80-120

70-150
80-120

70-150

150-350
150-350
100-300
200-250
200-250
200-250
200-250
200-250
150-300
80-150
150-300

150-350
150-350
100-300
200-250
200-250
200-250
200-250
200-250
150-300
80-150
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
100-250
100-250
100-250
100-250
100-400
100-400
170-210

30-100
30-60
30-60

30-100
30-60
30-60

20-80
20-80
20-80
20-80

30-60
20-30
20-30

30-60
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 X12Ф1 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

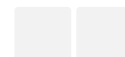


ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



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

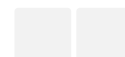


ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



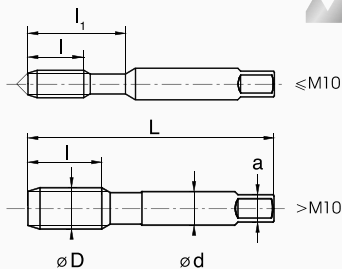
2.5xD

ИСПОЛНЕНИЕ

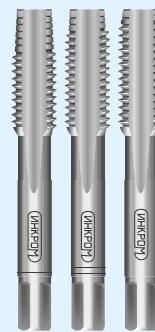
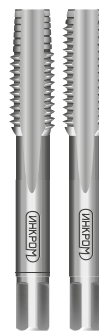
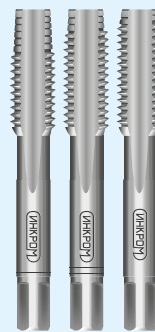
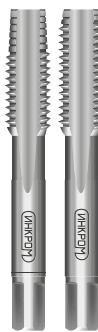
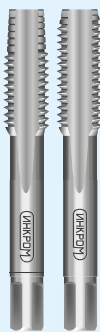


МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



КОМПЛЕКТНЫЕ



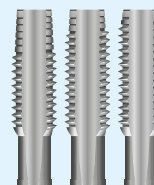
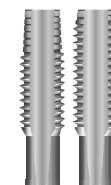
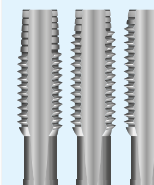
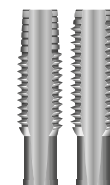
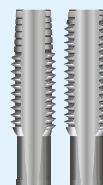
КОД	850.KPT230.	850.KPT178.	850.KPT177.	850.KPT187.	850.KPT188.														
СТАНДАРТ	ГОСТ 3266/ISO 529/DIN 352/DIN 2181																		
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Ф1	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5														
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD														
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	<table border="1"><tr><td>2</td></tr><tr><td>(6H)</td></tr></table>	2	(6H)	<table border="1"><tr><td>2</td><td>1*</td></tr><tr><td>(6H)</td><td>(4H)</td></tr></table>	2	1*	(6H)	(4H)	<table border="1"><tr><td>2</td><td>1*</td></tr><tr><td>(6H)</td><td>(4H)</td></tr></table>	2	1*	(6H)	(4H)	<table border="1"><tr><td>2</td></tr><tr><td>(6H)</td></tr></table>	2	(6H)	<table border="1"><tr><td>2</td></tr><tr><td>(6H)</td></tr></table>	2	(6H)
2																			
(6H)																			
2	1*																		
(6H)	(4H)																		
2	1*																		
(6H)	(4H)																		
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 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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										X12Ф1	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	P	I	I ₁	L	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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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														
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	P	I	I ₁	L	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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ										КОМПЛЕКТНЫЕ								
										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										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	P	l	l ₁	L	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			◎		◎					◎

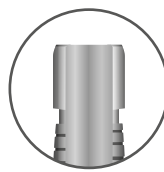
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ, ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



№ 1 № 2 № 3
8P 4P 2P

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).



№ 1

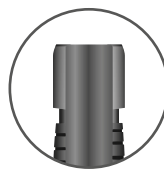
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

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



№ 1 № 2 № 3
8P 4P 2P

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).



№ 1

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**

SP — ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТЧИКОВ С ДРУГИМИ РАЗМЕРАМИ

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

INOX.KPT169.

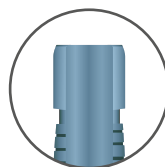
СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	OX
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	2.5xD
ИСПОЛНЕНИЕ	№ 1 с цапфой

SP

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



Метчики ручные комплектные. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5 с повышенной термостойкостью с инновационным двухслойным износостойким покрытием TiCN. 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

№ 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

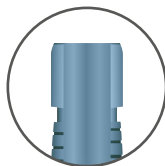
INOX.KPT513.

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

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1400 МПа и МАТЕРИАЛОВ ДО 45 HRC



Метчики ручные комплектные. 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 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
От размера М3

№ 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

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

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕТЧИКОВ 45 HRC

1. Максимальная глубина резьбы 1,5*D.
2. Соблюдайте последовательность применения метчиков в комплекте.
3. Рекомендуется применять в процессе резания специальные составы.
4. Требуется удалять с метчика стружку перед каждым применением.
5. Не выкручивайте метчик до полного нарезания резьбы.

* Метчик № 3, кроме обычного применения, также применяется как калибрующий после закалки деталей, нанесения гальванических покрытий и т.д.:

1. Очистите резьбовое отверстие от посторонних включений.
2. Рекомендуется применять в процессе резания специальные составы.
3. Вставьте метчик в отверстие и откалибруйте резьбу.
4. Очистите метчик от стружки.



№ 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-MP 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.

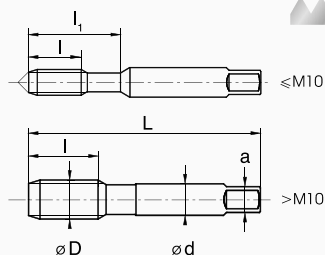
55HRC.KPT176F.

СТАНДАРТ	DIN 352/DIN 2181
МАТЕРИАЛ	P6M5K8-MP (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.KPT513.			
СТАНДАРТ		DIN 352/2181		DIN 352		DIN 352/2181		DIN 352/2181		DIN 352/2181			
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		HSSE (P6M5K5)		HSSE (P6M5K5)		HSSE (P6M5K5)		HSSE (P6M5K5)		HSSE (P6M5K5)			
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ													
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ		2 (6H)		2 (6H)		6H		6HX		6HX			
ПОКРЫТИЕ								OX		TiCN			
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА		8P/2P		8P/4P/3P		8P/4P/3P		8P/4P/3P		8P/4P/3P			
M øD	P	I мм		L мм	ød	a		код					
		1200	INOX						1200	INOX			
M 1,0	0,25	6,5	-	33	2,5	2,1	0,75	.0010					
M 1,2	0,25	7,0	-	40	2,5	2,1	0,95	.0012					
M 1,4	0,3	7,0	-	40	2,5	2,1	1,1	.0014					
M 1,6	0,35	8,0	-	40	2,5	2,1	1,25	.0016					
M 1,7	0,35	8,0	-	40	2,5	2,1	1,35	.0017					
M 1,8	0,35	8,0	-	40	2,5	2,1	1,45	.0018					
M 2,0	0,40	9,0	9 13 13	36	2,8	2,1	1,6	.0020					
M 2,0	0,40		-	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	10,0	10 15 15	40	2,8	2,1	2,05	.0025					
MF2,5	0,35	8,0	15	41	2,8	2,1	2,15	.00251					
M 2,6	0,45		-	45	2,8	2,1	2,15	.0026					
M 3,0	0,50	11,0	10 18 18	40	3,5	2,7	2,5	.0030					
M 3,5	0,60	11,0	11 20 20	45	4	3	2,9	.0035					
M 4,0	0,70	16,0	12 24 21	45	4,5	3,4	3,3	.0040					
MF4,0	0,50		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	0,50		13	24	50	6	4,9	4	.0046				
M 5,0	0,80	16,0	14 25 25	52	6	4,9	4,2	.0050					
MF5,0	0,50		14	24	50	6	4,9	4,5	.0051				
M 6,0	1,00	19,0	16 30 27	56	6	4,9	5	.0060					
MF6,0	0,50		16	24	56	6	4,9	5,2	.0061				
MF6,0	0,75	14,0	16	24	50	6	4,9	5,2	.0062				
M 7,0	1,00		18	56	6	4,9	6	.0070					
MF7,0	0,75		18	56	6	4,9	6,2	.0072					
M 8,0	1,25	22,0	22 35	63	6	4,9	6,8	.0080					
MF8,0	0,75	19,0	20	50	6	4,9	7,2	.0082					
MF8,0	1,00	22,0	20	56	6	4,9	7	.0083					
M 9,0	1,25		20	63	7	5,5	7,8	.0090					
MF9,0	0,75		20	63	7	5,5	8,2	.0092					

EXCLUSIVE

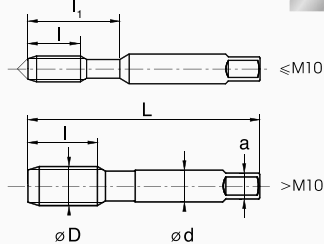
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

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

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

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



КОД		45HRC. KPT176.		1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT513F.	55HRC. KPT176F.											
СТАНДАРТ		≈DIN 352/2181		DIN 352/2181					≈DIN 352										
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5K5	HSSE (P6M5K5)			P6M5K8-МП											
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																			
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ		6HX		2 (6H)	6H	6HX	6HX	6HX											
ПОКРЫТИЕ		TiCN				OX	TiCN	TiCN											
ИСПОЛНЕНИЕ																			
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА		8P/4P/2-3P		≈3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P											
M øD	P	L мм		L мм	ød	a		код											
		INOX	45HRC/TINOX						INOX	45HRC/TINOX									
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	8	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	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	●		○	⊙	●		●			⊙
MF 8	0,75	20	17		63	6	4,9	7,2	.0082	○		○	⊙	○		○			
MF 8	1	20	17		63	6	4,9	7	.0083	⊙		○	⊙	○		○			
M 9	1,25	20			63	7	5,5	7,8	.0090				○	○		○			
MF 9	0,75	20			63	7	5,5	8,2	.0092				⊙	⊙		⊙			

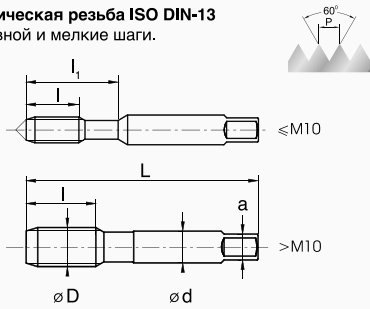
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

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

***Метчики размером до M 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.KPT513.
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	TiCN
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														
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										

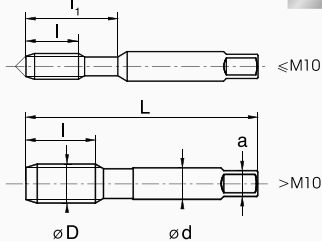
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ,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

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

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

МЕТЧИКИ РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



КОМПЛЕКТНЫЕ*

ШТУЧНЫЕ



КОД	45HRC. KPT176.	1200. KPT285F.	INOX. KPT179F.	INOX. KPT169F.	INOX. KPT513F.	55HRC. KPT176F.
СТАНДАРТ	≈DIN 352/2181	DIN 352/2181			≈DIN 352	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5K5	HSSE (P6M5K5)		P6M5K8-МП	
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ						
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	2 (6H)	6H	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN			OX	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ						
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	8P/4P/2-3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P	≈3P

M øD	P	I мм		I ₁ мм		L мм	ød	a		код									
		INOX	45HRC/TINOX	INOX	45HRC/TINOX														
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 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 (M) комплект состоит из трех (двух) метчиков. Для метчиков с мелким шагом резьбы (MF) комплект состоит из двух метчиков

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

НАБОР МЕТЧИКОВ РУЧНЫХ М3-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 (M) 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
(6HX)

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

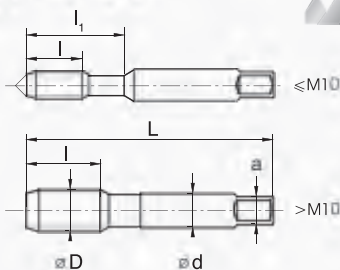
ИСПОЛНЕНИЕ



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 øD	P	l мм	l ₁ мм	L мм	ød	a		код
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
M 8	1,25	22	32	72	8	6,3	6,8	.0080
M 8	0,5	19	29	66	8	6,3	7,5	.0081
M 8	0,75	19	29	66	8	6,3	7,2	.0082
M 8	1	19	29	69	8	6,3	7	.0083
M 9	1,25	22	33	72	9	7,1	7,8	.0090
M 9	0,75	19	30	68	9	7,1	8,2	.0092
M 9	1	19	30	69	9	7,1	8	.0093
M 10	1,5	24	36	80	10	8	8,5	.0100
M 10	0,5	19	31	73	10	8	9,5	.0101
M 10	0,75	19	31	73	10	8	9,2	.0102
M 10	1	20	32	76	10	8	9	.0103
M 10	1,25	20	32	76	10	8	8,8	.0104
M 11	1,5	25		85	8	6,3	9,5	.0110
M 11	0,75	20		80	8	6,3	10,2	.0112
M 11	1	20		80	8	6,3	10	.0113
M 12	1,75	29		89	9	7,1	10,2	.0120
M 12	0,5	20		80	9	7,1	11,5	.0121
M 12	0,75	20		80	9	7,1	11,2	.0122
M 12	1	20		80	9	7,1	11	.0123
M 12	1,25	24		84	9	7,1	10,8	.0124
M 12	1,5	29		89	9	7,1	10,5	.0125
M 14	2	26		80	11	9	12	.0140
M 14	0,5	18		70	11	9	13,5	.0141

- 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	l	l ₁	L	ød	a		код		
øD		мм	мм	мм						
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 øD	P	l мм	l ₁ мм	L мм	ød	a		код
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

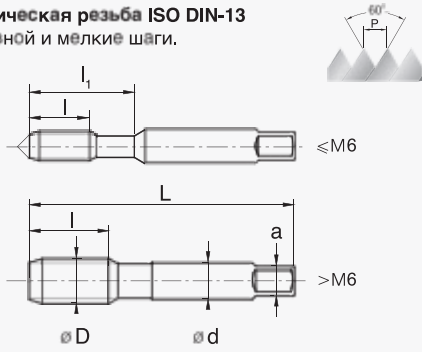
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

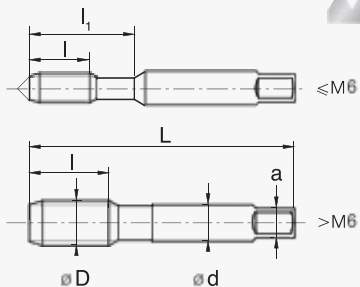
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

МЕТЧИКИ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ КОРОТКИЕ



								850.KPT277.	850.KPT321.	850.KPT322.	850.KPT323.	
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	$\varnothing D$	P	l мм	L мм	$\varnothing d$	a		код				
M 3	0,50	11	40	3,5	2,7	2,5		.0030	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 4	0,70	13	45	4,5	3,4	3,3		.0040	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 5	0,80	16	48	6,0	4,9	4,2		.0050	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 6	1,00	19	50	6,0	4,9	5,0		.0060	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 8	1,25	22	56	6,0	4,9	6,8		.0080	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 10	1,50	24	70	7,0	5,5	8,5		.0100	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 12	1,75	29	75	9,0	7,0	10,2		.0120	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 14	2,00	30	80	11,0	9,0	12,0		.0140	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 16	2,00	32	80	12,0	9,0	14,0		.0160	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 18	2,50	40	95	14,0	11,0	15,5		.0180	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 20	2,50	40	95	16,0	12,0	17,5		.0200	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 22	2,50	40	100	18,0	14,5	19,5		.0220	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
M 24	3,00	50	110	18,0	14,5	21,0		.0240	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

- 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 МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

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

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (M1–M1,8 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)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2 (6H)

ИСПОЛНЕНИЕ

ПОКРЫТИЕ

TiN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

C

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

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (M1–M1,8 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)

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

2 (6H)

ИСПОЛНЕНИЕ

ПОКРЫТИЕ

OX TiN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

B

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

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

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

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



Метчики машинные с шейкой (M1–M1,8 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, пластика. 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)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	OX TiN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C

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, пластика. 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)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	Az
ПОКРЫТИЕ	OX TiN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B

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

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ

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

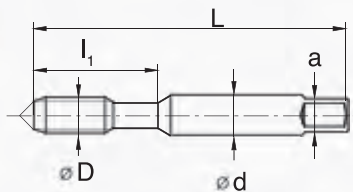


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



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

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 371



КОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ

ПОКРЫТИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

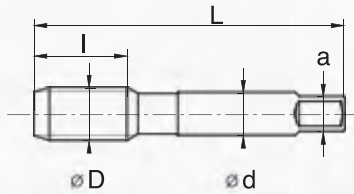
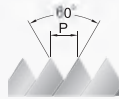
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

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)
С	В	С	В	С

M	P	I мм	l 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	7,8	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

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.

МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

КОД										850.KPT 013.	850.KPT 043.	850.KPT 087.	850.KPT 044.	850.KPT 088.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										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)
ПОКРЫТИЕ														
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										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 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 376/DIN 374

850.KPT 014.	850.KPT 045.	850.KPT 089.	850AZ.KPT 049.	850AZ.KPT 193.	850AZ.KPT 192.	850.KPT 046.	850.KPT 090.	850.KPT 047.	850.KPT 091.	850.KPT 015.	850.KPT 048.	850.KPT 092.
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 МАШИННЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

КОД										850.KPT 013.	850.KPT 043.	850.KPT 087.	850.KPT 044.	850.KPT 088.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										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)
ПОКРЫТИЕ														
ИСПОЛНЕНИЕ														
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ														
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										C	B	C	B	C
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код					
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	30	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	.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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ. DIN 376/DIN 374

	850.KPT 014.	850.KPT 045.	850.KPT 089.	850AZ.KPT 049.	850AZ.KPT 193.	850AZ.KPT 192.	850.KPT 046.	850.KPT 090.	850.KPT 047.	850.KPT 091.	850.KPT 015.	850.KPT 048.	850.KPT 092.
	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

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.

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

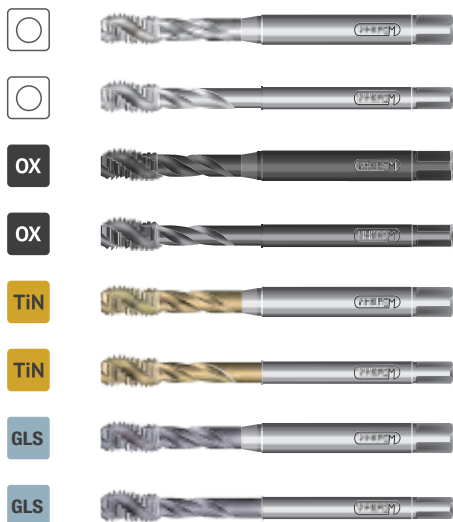
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> OX <input checked="" type="checkbox"/> TiN <input type="checkbox"/> GLS
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 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.

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

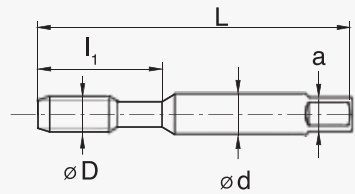
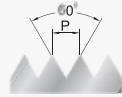
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ СМОТРИТЕ В ОБЗОРНОЙ ТАБЛИЦЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ИНТЕРЕСУЮЩЕЙ ВАС СЕРИИ СТОЛБЦЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОКРЫТИЯ И ИСПОЛНЕНИЯ МЕТЧИКА.

МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSE)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> OX <input checked="" type="checkbox"/> TiN <input type="checkbox"/> GLS
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 40°
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 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

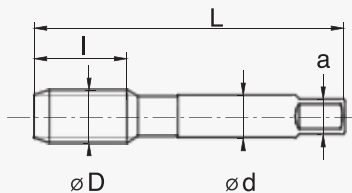


											INOX. КРТ031.	INOX. КРТ069.	INOX. КРТ032.	INOX. КРТ070.	INOX. КРТ033.	INOX. КРТ071.	INOX. КРТ034.	INOX. КРТ072.
											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
											2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
													OX	OX	TiN	TiN	GLS	GLS
											B	C	B	C	B	C	B	C
M	øD	P	I мм		I ₁ мм	L мм	ød	a		код								
M 2	2	0,4	8		8	12	45	2,8	2,1	1,6	.0020			⊙	⊙	○	○	
M 2	2	0,25	8		8	12	45	2,8	2,1	1,75	.0021			○	○	○	○	
M 2,5	2,5	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,05	.0025			⊙	⊙	○	○	
M 2,5	2,5	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,15	.0009			○	○	○	○	
M 2,6	2,6	0,45	9		9	14	50	2,8	2,1	2,1	.0026			○	○	○	○	
M 2,6	2,6	0,35	7		5	12	50	2,8	2,1	2,25	.0008			○	○	○	○	
M 3	3	0,5	10	11	5	18	56	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●	⊙	⊙	●	●	
M 3	3	0,35	8	8	5	18	56	3,5	2,7	2,65	.0031	○	○	○	○	○	○	
M 3,5	3,5	0,6	12	12	6	20	56	4	3	2,9	.0035	○	○	○	○	○	○	
M 3,5	3,5	0,35	9	9	5	20	56	4	3	3,15	.0036	○	○	○	○	○	○	
M 4	4	0,7	12	13	7	21	63	4,5	3,4	3,3	.0040	○	○	⊙	⊙	●	●	
M 4	4	0,5	10	10	7	21	63	4,5	3,4	3,5	.0041	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 4,5	4,5	0,75	14	14	7,5	25	70	6	4,9	3,8	.0045	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 5	5	0,8	14	15	8	25	70	6	4,9	4,2	.0050	●	●	⊙	⊙	●	●	
M 5	5	0,5	12	12	8	25	70	6	4,9	4,5	.0051	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 6	6	1	18	17	10	30	80	6	4,9	5	.0060	●	●	⊙	⊙	●	●	
M 6	6	0,5	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0061	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 6	6	0,75	14	14	10	30	80	6	4,9	5,2	.0062	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 7	7	1	18	17	10	30	80	7	5,5	6	.0070	○	○	○	○	○	○	
M 8	8	1,25	20	20	13	35	90	8	6,2	6,8	.0080	●	●	⊙	⊙	●	●	
M 8	8	0,5	18	18	10	30	80	8	6,2	7,5	.0081	○	○	○	○	○	○	
M 8	8	0,75	18	18	10	30	80	8	6,2	7,2	.0082	○	○	⊙	⊙	○	○	
M 8	8	1	20	20	13	35	90	8	6,2	7	.0083	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 9	9	1,25	20	20	13	35	90	9	7	7,8	.0090	○	○	○	○	○	○	
M 10	10	1,5	20	20	15	39	100	10	8	8,5	.0100	●	●	⊙	⊙	●	●	
M 10	10	0,5	20	20	13	35	90	10	8	9,5	.0101	○	○	○	○	○	○	
M 10	10	0,75	20	20	13	35	90	10	8	9,2	.0102	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 10	10	1	20	20	13	35	90	10	8	9	.0103	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
M 10	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 С РАЗМЕРАМИ M2-M2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K8-MP

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

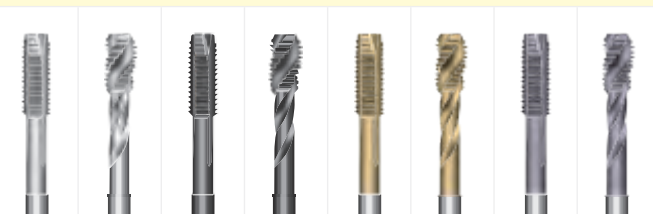


										INOX. KPT050.	INOX. KPT091.	INOX. KPT051.	INOX. KPT092.	INOX. KPT052.	INOX. KPT093.	INOX. KPT053.	INOX. KPT094.
КОД										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	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 МЕТЧИКОВ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

*МЕТЧИКИ С РАЗМЕРАМИ М2-М2,6 ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ИЗ ПОРОШКОВОЙ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ P6M5K5-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
B	C	B	C	B	C	B	C

M øD	P	I 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 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 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																	
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА									B	C	B	C	B	C	B	C	
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код								
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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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 P6M5K5-МП

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

DIN 371/376/374

M



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)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN GLS	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

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

DIN 371/376/374



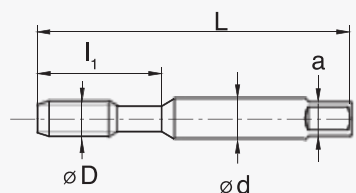
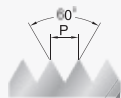
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие винтовой стружечной канавки 40° позволяет выводить стружку из глухого отверстия. Для обработки глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно 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)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	40°
ПОКРЫТИЕ	TiCN GLS	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	C
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДО 1200 МПа (ДО 38 HRC)



											1200.KPT036.	1200.KPT076.
											Р6М5К8-МП HSSE-PM	Р6М5К8-МП HSSE-PM
											2 (6H)	2 (6H)
											TiCN	TiCN
											B	C
M/MF øD	P	I мм			I 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	⊙	⊙

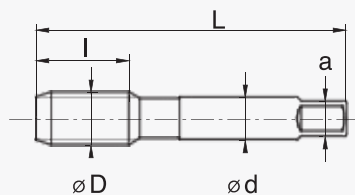
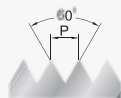
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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)



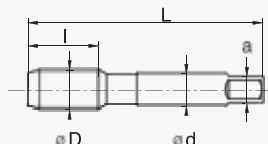
КОД	1200.KPT055.	1200.KPT099.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	TiCN	TiCN
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ		40°
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	B	C

M øD	P	l мм			L мм		ød	a		код		
			15° 	40° 	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 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)



											1200.KPT055.	1200.KPT099.
											P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
											TiCN	TiCN
											B	C
M	P	I мм			L мм		ød	a		код		
øD						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, дуплексных нержавеющей 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, дуплексных нержавеющей 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

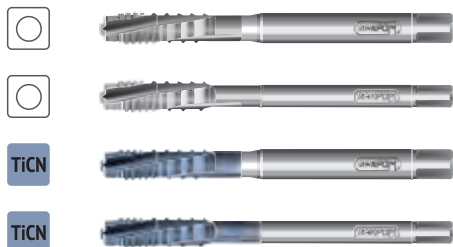


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



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 P6M5K8-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



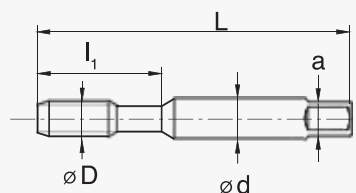
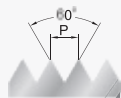
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

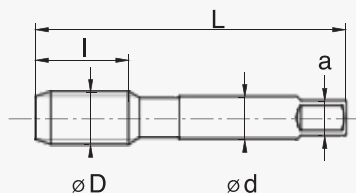
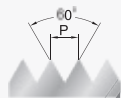


КОД	TITAN.KPT 039.	TITAN.KPT 079.	TITAN.AZ.KPT167.	TITAN.AZ.KPT198.	NICKEL.KPT080.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ					
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN	TiCN	○	TiCN	○
ИСПОЛНЕНИЕ			Az	Az	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ					
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	B	C	C	C	C

M øD	P	I мм			L1 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 ТИТАНОВЫХ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ



										TITAN.KPT 058.	TITAN.KPT 102.	TITAN.AZ.KPT199.	TITAN.AZ.KPT200.	NICKEL.KPT103.	
КОД															
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



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-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 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.

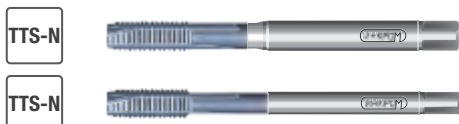
45HRC.KPT016.

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

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ, ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ 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 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 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-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ПОКРЫТИЕ	TTS-N	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

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-MP, 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-MP (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	TTS-N	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				

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. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MP, 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-MP (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	TTS-N	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				

M

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ

СТАНДАРТ DIN 371

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

TiCN



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

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

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

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6HX

ИСПОЛНЕНИЕ



ПОКРЫТИЕ

TiCN

ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ



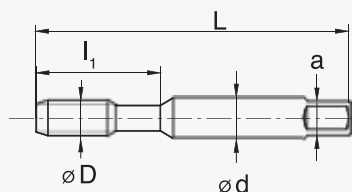
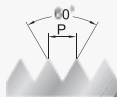
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R

ЗАБОРНЫЙ КОНУС



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ,
ЗАКАЛЕННЫХ СТАЛЕЙ И ВЫСОКОПРОЧНЫХ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

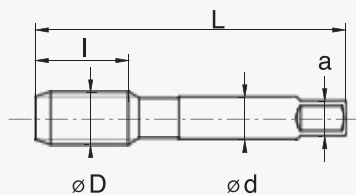
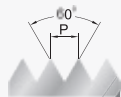


КОД	45HRC. KPT004.	45HRC. KPT472.	45HRC. KPT473.	45HRC. KPT082.	60HRC. KPT202.	60HRC. KPT143.	60HRC. KPT201.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	VHM	VHM	VHM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ							
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	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 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			
														
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 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

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 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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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



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.

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

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

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ

СТАНДАРТ DIN 371/376/374



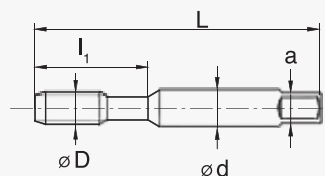
Метчики машинные с внутренней осевой и радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-MП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, 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)

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

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

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ЧУГУНОВ



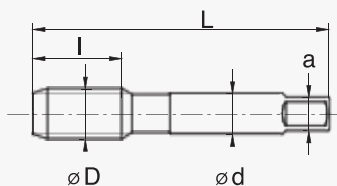
КОД	GUSS. KPT204.	GUSS. KPT205.	GUSS. KPT005.	GUSS. KPT007.	GUSS. KPT206.	GUSS. KPT207.	GUSS. KPT008.	GUSS. KPT009.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	P6M5K8-МП (HSSE-PM)
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ								
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ		TiAlN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ								
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ								
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	C	C	E	C	C	E	E

M øD	P	I мм			I ₁ 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)

КОД
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
		15°	40°	15°				
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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ 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	Р6М5К5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6НХ	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	Р6М5К8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6НХ	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	Р6М5К5 (HSSE)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6НХ	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
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.

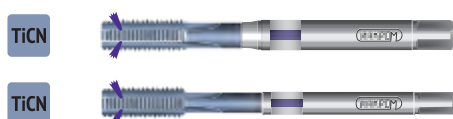
ALG.KPT210.

C

ALG.KPT084.

E

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

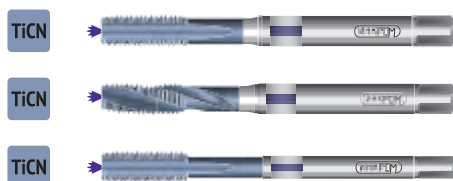


Метчики машинные с внутренней радиальной подачей СОЖ с шейкой и с проходным хвостовиком. Для обработки сквозных и глухих отверстий. Профиль шлифованный. Материал для размеров до M16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь P6M5K8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной 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)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				



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.

ALG.KPT085.

15°

ALG.KPT108.

МАТЕРИАЛ ДО M16	P6M5K8-МП (HSSE-PM)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				

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	



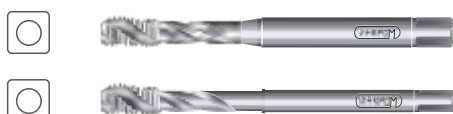
Метчики машинные с шейкой и с проходным хвостовиком. Наличие подточки по передней поверхности позволяет эффективно отводить стружку в направлении нарезания резьбы. Для обработки сквозных отверстий. Профиль шлифованный. Материал — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. 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	



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	



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.

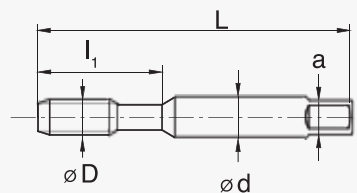
BRASS.KPT012.

BRASS.KPT023.

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

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
ИСПОЛНЕНИЕ	
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
ЗАБОРНЫЙ КОНУС	

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

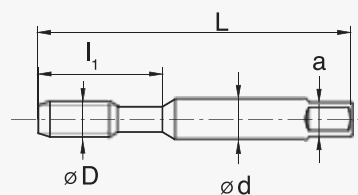


КОД	ALG.KPT 042.	ALG.KPT 083.	ALG.KPT 209.	ALG.KPT 180.	ALG.KPT 210.	ALG.KPT 084.	ALG.KPT 010.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ							
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	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 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

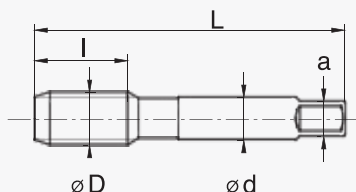
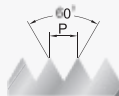
ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



											ALG. KPT011.	ALG. KPT085.	ALG. KPT211.	AL600. KPT171.	AL600. KPT170.	BRASS. KPT012.
КОД											P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	VHM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ																
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	l 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-376
DIN-374

ОБРАБОТКА ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ

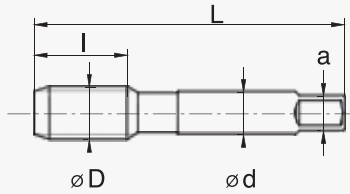
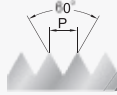


КОД	ALG. KPT061	ALG. KPT106	ALG. KPT212	ALG. KPT022	ALG. KPT108	AL600. KPT062	AL600. KPT109	BRASS. KPT023
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K8-MП HSSE-PM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ								
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN			
ИСПОЛНЕНИЕ								
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ								
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	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 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 ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И НЕМЕТАЛЛОВ



КОД											ALG. KPT061.	ALG. KPT106.	ALG. KPT212.	ALG. KPT022.	ALG. KPT108.	AL600. KPT062.	AL600. KPT109.	BRASS. KPT023.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДО M16 ВКЛ.											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K8-МП HSSE-PM	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ M18 И ВЫШЕ											P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE	P6M5K5 HSSE
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ																		
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ											6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	2 (6H)	2 (6H)	2 (6H)
ПОКРЫТИЕ											TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN			
ИСПОЛНЕНИЕ																		
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ																		
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА											B	C	E	E	E	B	C	E
M øD	P	l мм			L мм	ød	a		код									
					LF													
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								
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								

- 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

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)	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			



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)	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	C
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ			

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ. УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

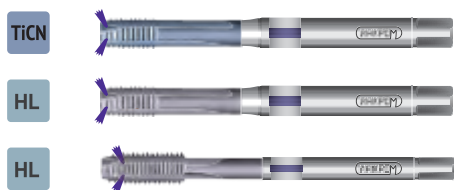
СТАНДАРТ DIN 371/376/374



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	<input type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6H	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ ДЛЯ M18 И ВЫШЕ	P6M5K5 (HSSE)	ИСПОЛНЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6H	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
ПОКРЫТИЕ	TiCN	ЗАБОРНЫЙ КОНУС	<input type="checkbox"/> 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 М16 — высококачественная порошковая быстрорежущая сталь Р6М5К8-МП, обладающая относительно обычных быстрорежущих сталей повышенной теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от М18 — высококачественная быстрорежущая сталь Р6М5К5, 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 М16

Р6М5К8-МП (HSSE-PM)

МАТЕРИАЛ ДЛЯ М18 И ВЫШЕ

Р6М5К5 (HSSE)

КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6H

ПОКРЫТИЕ

TiCN

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ



ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

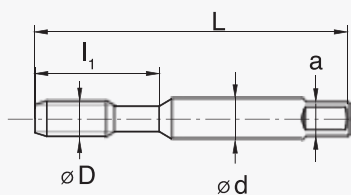
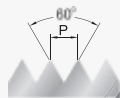


ЗАБОРНЫЙ КОНУС



M

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

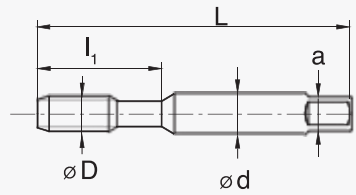
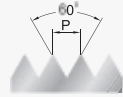
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



КОД										SYNC. KPT110.	SYNC. KPT113.	SYNC. KPT117.	SYNC. KPT111.	SYNC. KPT114.	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ										P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP HSSE-PM	P6M5K8-MP 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	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-MP
HSSE-PM

P6M5K8-MP
HSSE-PM

P6M5K8-MP
HSSE-PM



2(6H)

2(6H)

2(6H)

TiCN

TiCN

TiCN



B

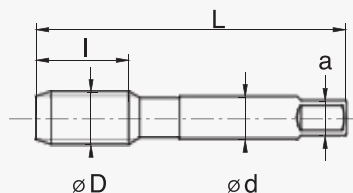
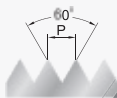
C

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 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

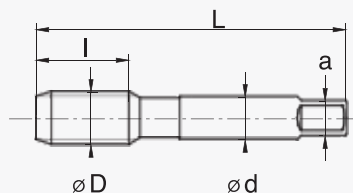
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



										SYNC. KPT121.	SYNC. KPT124.	SYNC. KPT128.	SYNC. KPT122.	SYNC. KPT125.	SYNC. KPT129.	
КОД																
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	8	1,25	22	22	13	90	6	4,9	6,8	.0080						
M 8	8	0,5	20	18	10	90	6	4,9	7,5	.0081	○	○	○		○	
M 8	8	0,75	20	18	10	90	6	4,9	7,2	.0082	○	○	○		○	
M 8	8	1	20	20	10	90	6	4,9	7	.0083	○	○	○		○	
M 9	9	1	20	20	10	90	7	5,5	8	.0093	○	○	○		○	
M 10	10	1,5	24	24	15	100	7	5,5	8,5	.0100	○	○	○	○	○	
M 10	10	0,5	18	20	10	90	7	5,5	9,5	.0101						
M 10	10	0,75	18	18	10	90	7	5,5	9,2	.0102	○	○	○	○	○	
M 10	10	1	20	20	10	90	7	5,5	9	.0103	○	○	○	○	○	
M 10	10	1,25	20	20	15	100	7	5,5	8,8	.0104	○	○	○	○	○	
M 11	11	1	20	20	10	90	8	6,2	10	.0113	○	○	○	○	○	
M 12	12	1,75	29	29	18	110	9	7	10,2	.0120	○	○	○	○	○	
M 12	12	0,5	20	20	10	100	9	7	11,5	.0121	○	○	○	○	○	
M 12	12	0,75	20	20	10	100	9	7	11,2	.0122	○	○	○	○	○	
M 12	12	1	20	20	10	100	9	7	11	.0123	○	○	○	○	○	
M 12	12	1,25	20	20	15	100	9	7	10,8	.0124	○	○	○	○	○	
M 12	12	1,5	20	20	15	100	9	7	10,5	.0125	○	○	○	○	○	
M 14	14	2	30	30	20	110	11	9	12	.0140	○	○	○	○	○	
M 14	14	0,5	20	20	10	100	11	9	13,5	.0141	○	○	○	○	○	
M 14	14	0,75	20	20	10	100	11	9	13,2	.0142	○	○	○	○	○	
M 14	14	1	20	20	10	100	11	9	13	.0143	○	○	○	○	○	
M 14	14	1,25	20	20	15	100	11	9	12,8	.0144	○	○	○	○	○	
M 14	14	1,5	20	20	15	100	11	9	12,5	.0145	○	○	○	○	○	
M 15	15	1	20	20	10	100	12	9	14	.0153	○	○	○	○	○	
M 16	16	2	32	32	20	110	12	9	14	.0160	○	○	○	○	○	
M 16	16	0,5	20	20	10	100	12	9	15,5	.0161	○	○	○	○	○	
M 16	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 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

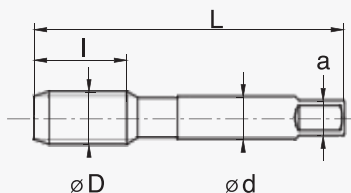
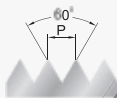
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



										SYNC.KPT127.	SYNC.KPT131.
КОД											
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 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

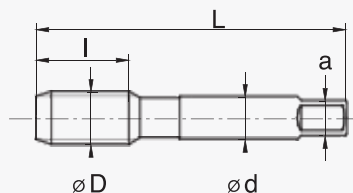
ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



										SYNC. KPT121.	SYNC. KPT124.	SYNC. KPT128.	SYNC. KPT122.	SYNC. KPT125.	SYNC. KPT129.
КОД															
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											45°	45°		45°	45°
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	E	B	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

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

ЖЕСТКОЕ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ НА СТАНКАХ С ЧПУ



										SYNC.KPT127.	SYNC.KPT131.
КОД											
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 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 высокой адгезией.

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

FORMA.KPT132.

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








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 теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M12 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. 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	R

FORMN.KPT133.

FORMN.KPT141.

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



Ti-HARD

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 теплостойкостью, более высокой (в 1,5-2 раза) стойкостью и прочностью, для размеров от M12 — высококачественная быстрорежущая сталь P6M5K5, обладающая повышенной теплостойкостью. 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	R







FORMN.KPT135. C 6HX

FORMN.KPT142. C 6HX

FORMN.KPT136. C 6GX

FORMN.KPT137. C 6HX

FORMN.KPT138. E 6HX

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

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-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. Обработка широкого спектра материалов, в том числе сталей, нержавеющей сталей, сплавов цветных металлов и титана.

МАТЕРИАЛ	P6M5K8-МП (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-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. 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-МП (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-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. 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-МП (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
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6HX
ПОКРЫТИЕ	TiCN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R

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

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



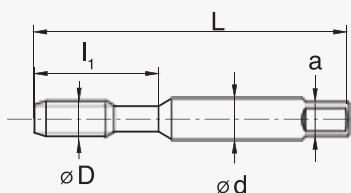
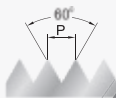
FORMU.KPT223.

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

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



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-371

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ

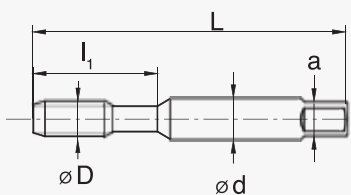
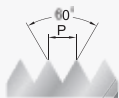


КОД	FORMA. KPT132.	FORMN. KPT133.	FORMN. KPT135.	FORMN. KPT136.	FORMN. KPT137.	FORMN. KPT138.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП	Р6М5К8-МП
ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ						
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6HX	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX
ПОКРЫТИЕ	Ti-HARD	Ti-HARD	TiN	Ti-HARD	TiCN	TiCN
ИСПОЛНЕНИЕ						
НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ СМАЗОЧНЫХ КАНАВОК						
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	C	C	C	C	C	E

M øD	P	L мм		L ₁ мм		L мм	ød		a		код								
		Р6М5К8-МП	VHM	Р6М5К8-МП	VHM		Р6М5К8-МП	VHM	Р6М5К8-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 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

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		L ₁ 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

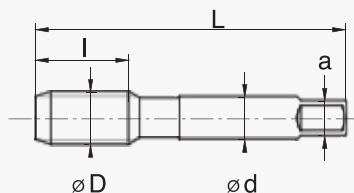
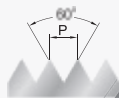
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



DIN-376
DIN-374

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	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

M



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	 40°
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	B

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

DIN-371 EL

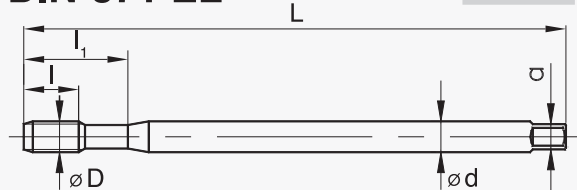


РИС. 1

DIN-376 EL

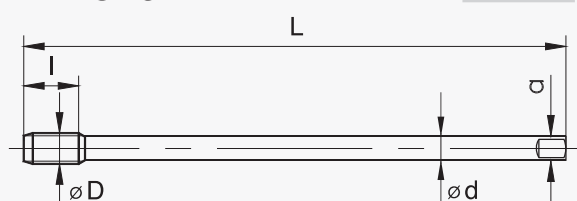


РИС. 2

МЕТЧИКИ УДЛИНЕННЫЕ



										850EL.KPT152.	850EL.KPT153.	STVA.KPT427.	STVA.KPT428.
КОД													
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													
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА										B	C	B	C
M øD	P	I мм		I, 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

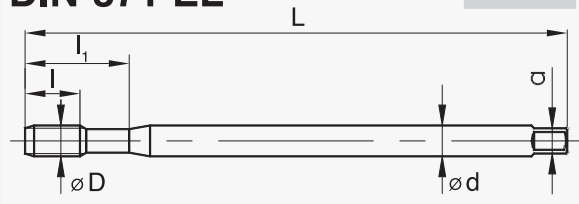


РИС. 1

DIN-376 EL

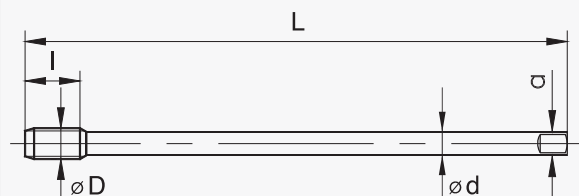
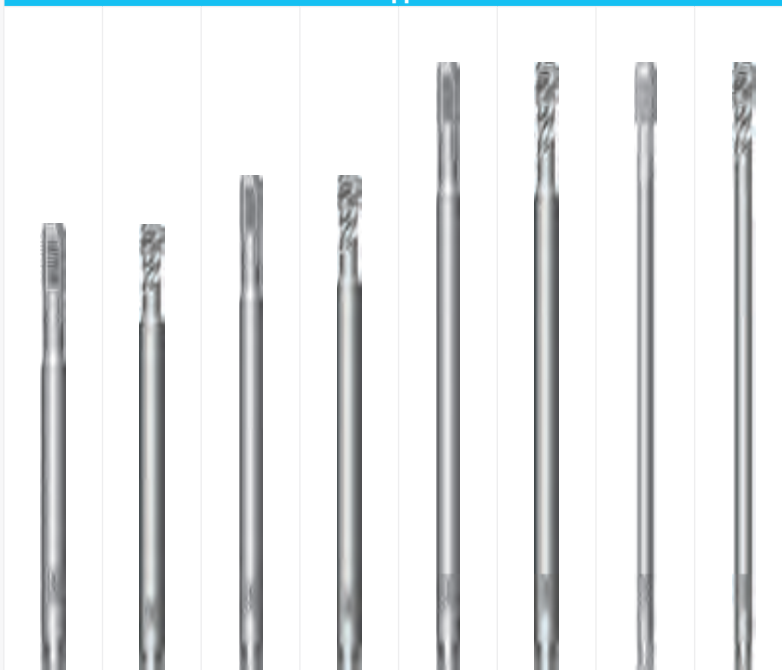


РИС. 2

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	P	I мм	I мм	L мм	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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

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

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ

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	12P



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	12P



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.

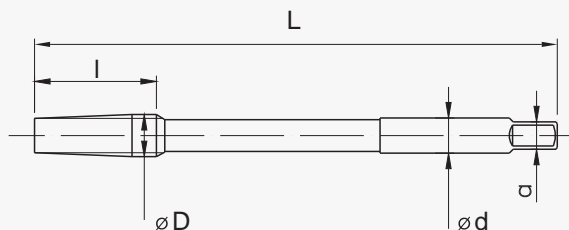
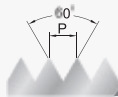
850.KPT261.



МАТЕРИАЛ	P6M5K5 (HSSCo5)	ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ	
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	2 (6H)	ИСПОЛНЕНИЕ	
ПОКРЫТИЕ		ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		ЗАБОРНЫЙ КОНУС	12P

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 ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

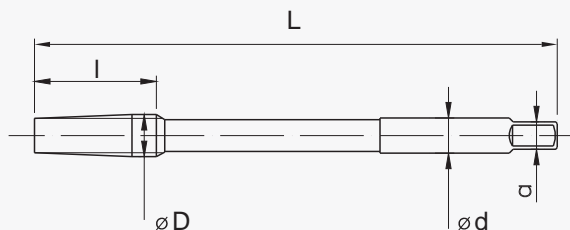
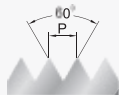
STVA.KPT264.0103

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Метрическая резьба ISO DIN-13

Основной и мелкие шаги.

ГОСТ 1604 DIN 357



МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ



КОД	500.KPT229.	850.KPT160.	850.KPT261.	850.KPT161.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Ф1 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					
					X12Ф1	P6M5/P6M5K5						
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

МАРТ. 2026

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

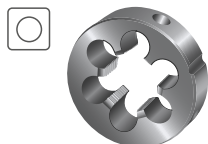


ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ. ПЛАШКИ

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.

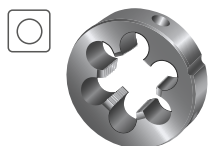
500.KPD008.

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

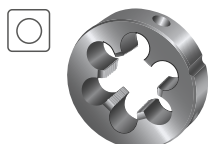
850.KPD173. 6g

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.

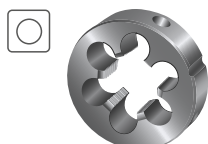
850.KPD174.

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.

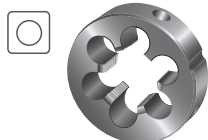
МАТЕРИАЛ	P6M5(HSS)
КЛАСС ТОЧНОСТИ (ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)	6g
ПОКРЫТИЕ	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	

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

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

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.

- ▶ ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ГЕОМЕТРИЯ для ОБРАБОТКИ ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ
- ▶ ПЕРЕДНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЖУЩИХ КРОМОК И ПОВЕРХНОСТИ СТРУЖКОВО-ВОДЯЩИХ ОТВЕРСТИЙ ОКСИДИРОВАНЫ
- ▶ УВЕЛИЧЕННОЕ КОЛИЧЕСТВО СТРУЖКОВО-ВОДЯЩИХ ОТВЕРСТИЙ
- ▶ ОТЛИЧНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ И ВЫВОД СТРУЖКИ
- ▶ УЛУЧШЕННОЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ И ТОЧНОСТЬ РЕЗЬБЫ
- ▶ ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ И СТАБИЛЬНОСТЬ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

МАТЕРИАЛ

P6M5K5

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g

ИСПОЛНЕНИЕ

SP

ПОКРЫТИЕ

OX

ИСПОЛНЕНИЕ
РЕЗЬБЫ

G

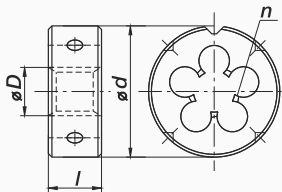
НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ



ЗАБОРНЫЙ КОНУС

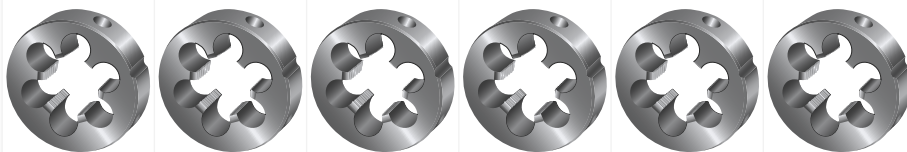
2,25P

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ

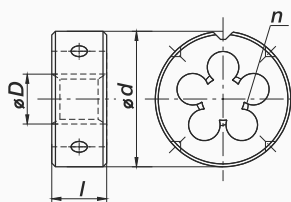


КОД	500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Φ1 CS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6e	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ	○	○	○	○	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ				SP	↻	
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G					G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,5P	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 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

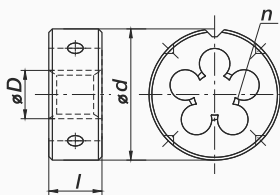


КОД	INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ	○	OX	OX	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ	SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P

M	P	L	$\varnothing d$	n	код
$\varnothing D$	мм	мм	мм	все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX
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	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	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	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

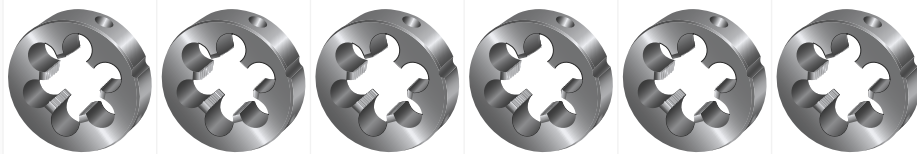
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

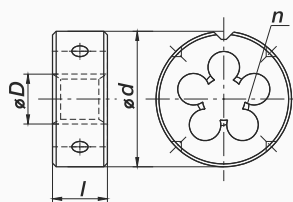
ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ



КОД	500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.						
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	X12Ф1 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	ød	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 М100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ОБРАБОТКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

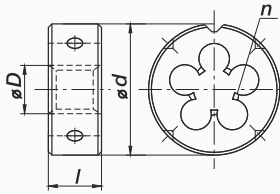


КОД	INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ	○	OX	OX	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ	SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P

M	P	l мм	ød	n	код					
øD				все, кроме SUP-INOX						
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	○	○	○	○

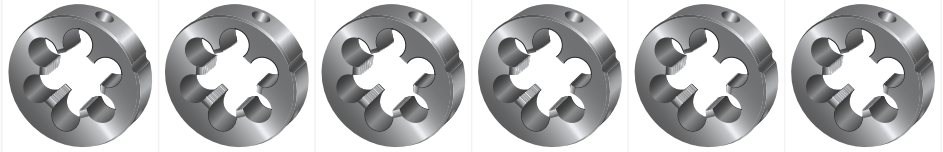
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАШЕК РАЗМЕРОМ ДО M100 ПОД ЗАКАЗ

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ. ОБРАБОТКА СТАЛЕЙ, УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

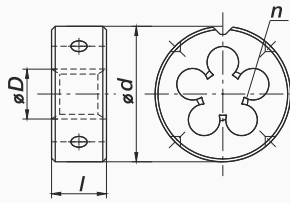
ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ



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	P6M5 HSS
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ							6g	6g	6e	6g	6g	6g	6g
ПОКРЫТИЕ							○	○	○	○	○	○	○
ИСПОЛНЕНИЕ										SP	↻		
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ							G						G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА							1,5P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,75P	1,25P
M ϕD	P	L мм	ϕd	n	ϕd	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 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

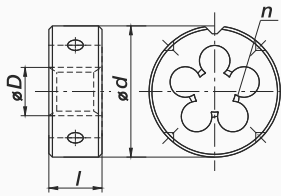


КОД	INOX.KPD023.	INOX.KPD175.	S-INOX.KPD010.	1200.KPD026.	INOX.KPD032.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ	6g	6g	6g	6e	6e
ПОКРЫТИЕ		OX	OX		
ИСПОЛНЕНИЕ	SP	SP	SP	SP	SP
ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗЬБЫ	G	G	G	G	G
ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА	1,75P	2,25P	2,25P	1,5P	2,0P

M	P	l мм	ød	n	код					
øD				все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX					
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 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

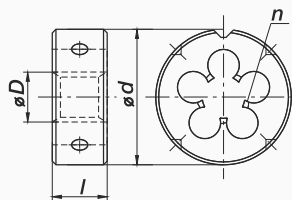
ДЛЯ ЛАТУНЕЙ
И БРОНЗ



КОД		500.KPD008.	850.KPD172.	850.KPD168.	850.KPD174.	850.KPD173.	BRASS.KPD003.			
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		X12Ф1 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 $\varnothing D$	P	L мм	$\varnothing d$	n		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

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		P6M5K5		P6M5K5		P6M5K5		P6M5K5	
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	код					
					все, кроме SUP-INOX	SUP-INOX					
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

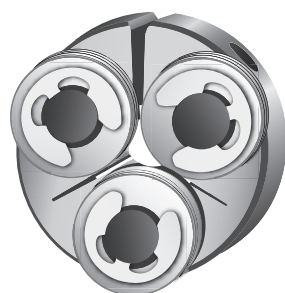


Плашки резьбонакатные круглые. Имеют разборную нерегулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900 Мпа.

FORM.KPD004.

КЛАСС ТОЧНОСТИ
(ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ)

6g



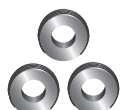
Плашки резьбонакатные круглые. Имеют неразборную регулируемую конструкцию. При износе накатных роликов возможна их замена. Предназначены для накатывания правой резьбы с полем допуска 6g/6e/6h на заготовках из материалов, имеющих удлинение при холодной деформации не менее 8% с пределом прочности до 900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

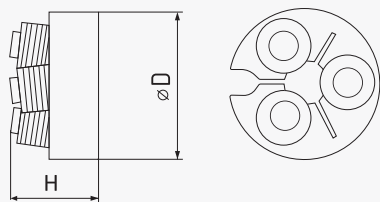


Оси.
Заказываются под конкретную плашку.
Заказ комплектом.



Стопорное кольцо.
Заказывается поштучно.

Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



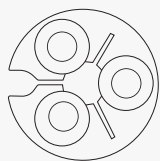
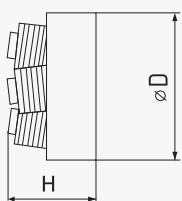
ПЛАШКИ РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ НЕРАЗБОРНЫЕ



КОД		FORM.KPD006.		FORM.KPD007.				
КЛАСС ТОЧНОСТИ/ПОЛЕ ДОПУСКА РЕЗЬБЫ		6g		6g/6e/6h				
ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ		ШТ.		ШТ.				
M	P	FORM.KPD006		FORM.KPD007		D mm	H	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 мелкие шаги.



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



TiAlN



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

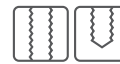
1,5D 2D 2,5D

UNI.KTMT002.

UNI.KTMT004.

UNI.KTMT006.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ИСПОЛНЕНИЕ



ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СТАНДАРТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

O-U



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



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



Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ПОКРЫТИЕ



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



Co = 10%

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО
ОТВЕРСТИЯ



ПОКРЫТИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ



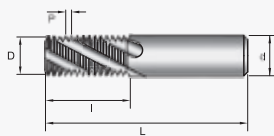
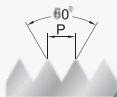
ГЛУБИНА
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

1,5D 2D 3D

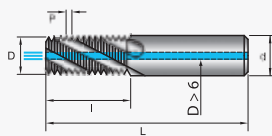
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ
КАНАВКИ



Метрическая резьба ISO DIN-13
Основной и мелкие шаги.



< M10



$\ge M10$

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



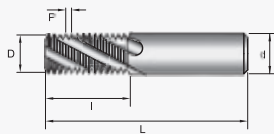
UNI. KTMT 001.	UNI. KTMT 002.	UNI. KTMT 003.	UNI. KTMT 004.	UNI. KTMT 005.	UNI. KTMT 006.
KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
	TiAIN		TiAIN		TiAIN
15°	15°	15°	15°	15°	15°
1,5D	1,5D	2,0D	2,0D	2,5D	2,5D

КОД	ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	ПОКРЫТИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ	ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ

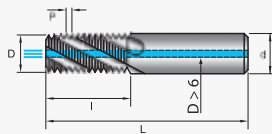
M	P	ϕD	l мм	L мм	ϕd h6	z	zl		код					
		пл.мм 0,02												
M 4	0,7	3	6,3	50	6	3	9	●	.0040	⊙	⊙			
M 4	0,7	3	8,4	50	6	3	12	●	.0040			⊙	⊙	
M 4	0,7	3	10,5	54	6	3	15	●	.0040				⊙	⊙
M 4	0,5	3	6	50	6	3	12	●	.0041	○	○			
M 4	0,5	3	8	50	6	3	16	●	.0041			○	○	
M 4	0,5	3	10	54	6	3	20	●	.0041				○	○
M 5	0,8	3,8	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 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.



$< M10$



$\geq M10$

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



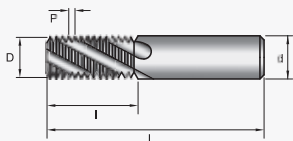
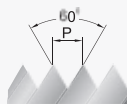
КОД	UNI. KTMT 001.	UNI. KTMT 002.	UNI. KTMT 003.	UNI. KTMT 004.	UNI. KTMT 005.	UNI. KTMT 006.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10	KMG10
ПОКРЫТИЕ		TiAlN		TiAlN		TiAlN
ИСПОЛНЕНИЕ						
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ						
ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ	1,5D	1,5D	2,0D	2,0D	2,5D	2,5D

M	P	ϕD	l мм	L мм	ϕd h6	z	zl		код						
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.



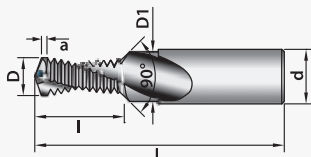
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ



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 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.



ФРЕЗЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ И ЗЕНКОВАНИЯ



ALG. KTMT008.

ALG. KTMT009.

КМГ10

КМГ10



1,5D

2,0D

КОД											ALG. KTMT008.	ALG. KTMT009.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ											КМГ10	КМГ10
ПОКРЫТИЕ											TiAlN	TiAlN
ИСПОЛНЕНИЕ												
ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ												
ГЛУБИНА НАРЕЗАНИЯ											1,5D	2,0D

M	P	øD	D ₁	l мм	L мм	ød h6	z	a	код		
		пл.мн 0,02									
M 4	0,7	3,3	4,5	7,3	62	6	2	0,7	.0040	○	
M 4	0,7	3,3	4,5	9,4	62	6	2	0,7	.0040		○
M 5	0,8	4,2	5,6	9,2	66	6	2	0,8	.0050	○	
M 5	0,8	3,8	5,5	11,6	66	6	2	0,8	.0050		○
M 6	1	5	6,6	11,5	70	6	2	1	.0060	○	
M 6	1	5	6,6	14,5	75	8	2	1	.0060		○
M 8	1,25	6,75	9	14,4	72	10	2	1,25	.0080	○	
M 8	1,25	6,75	9	18,2	80	10	2	1,25	.0080		○
M 10	1,5	8,5	11	18,9	83	12	2	1,5	.0100	○	
M 10	1,5	8,5	11	23,4	100	12	2	1,5	.0100		○
M 12	1,75	10,25	13,5	27,1	100	14	2	1,5	.0120		○
M 14	2	12	15,5	32,8	105	16	2	1,5	.0140		○

- 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

МАРТ. 2026

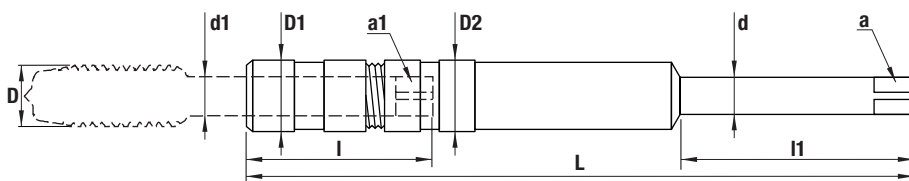
ИНКРОМ®

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	КРТН389.0206.130	2.8	6	6.1	22	60	130	2.1	4.9
		КРТН389.0206.230					70	230		
M3	M4.5–M5.0	КРТН389.0306.130	3.5	6	7.5	23	60	130	2.7	4.9
		КРТН389.0306.230					70	230		
M4	M6	КРТН389.0406.130	4.5	6	8.4	23	60	130	3.4	4.9
		КРТН389.0406.230					70	230		
M4.5–M6.0	M8	КРТН389.0607.130	6.0	7	12.1	26	60	130	4.9	5.5
		КРТН389.0607.230					70	230		
M7	M9–M10	КРТН389.0707.130	7.0	7	12.1	26	60	130	5.5	5.5
		КРТН389.0707.230					70	230		
M8	M11	КРТН389.0808.130	8.0	8	13.0	30	60	130	6.2	6.2
		КРТН389.0808.230					80	230		
M9	M12	КРТН389.0909.130	9.0	9	15.0	31	60	130	7.0	7.0
		КРТН389.0909.230					80	230		
M10	–	КРТН389.1010.130	10.0	10	15.0	33	60	130	8.0	8.0
		КРТН389.1010.230					80	230		
	M14	КРТН389.1111.130	11.0	11	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		КРТН389.1111.230						230		
	M16	КРТН389.1212.130	12.0	12	18.0	36	90	130	9.0	9.0
		КРТН389.1212.230						230		
	M18	КРТН389.1414.200	14.0	14	22.0	42	90	200	11.0	11.0
		КРТН389.1414.330						330		
	M20	КРТН389.1616.200	16.0	16	22.0	42	90	200	12.0	12.0
		КРТН389.1616.330						330		
	M22/M24	КРТН389.1818.200	18.0	18	26.0	43	100	200	14.5	14.5
		КРТН389.1818.330						330		
	M27	КРТН389.2020.200	20.0	20	28.0	48	100	200	16.0	16.0
		КРТН389.2020.330						330		
	M30	КРТН389.2222.200	22.0	22	30.0	55	100	200	18.0	18.0
		КРТН389.2222.330						330		
	M33	КРТН389.2525.200	25.0	25	35.0	56	100	200	20.0	20.0
		КРТН389.2525.330						330		
	M36	КРТН389.2828.200	28.0	28	40.0	58	100	200	22.0	22.0
		КРТН389.2828.330						330		

- 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

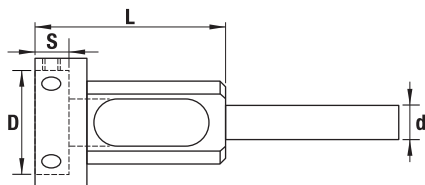
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ВОРОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ РЕВЕРСИВНЫЕ



M мм	L мм	□	Масса г	КОД	
				КОД	КРТН599
М 3-10	85	2.4-5.5	165	МЗМ10.085	○
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



D мм	S мм	d мм	L мм	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

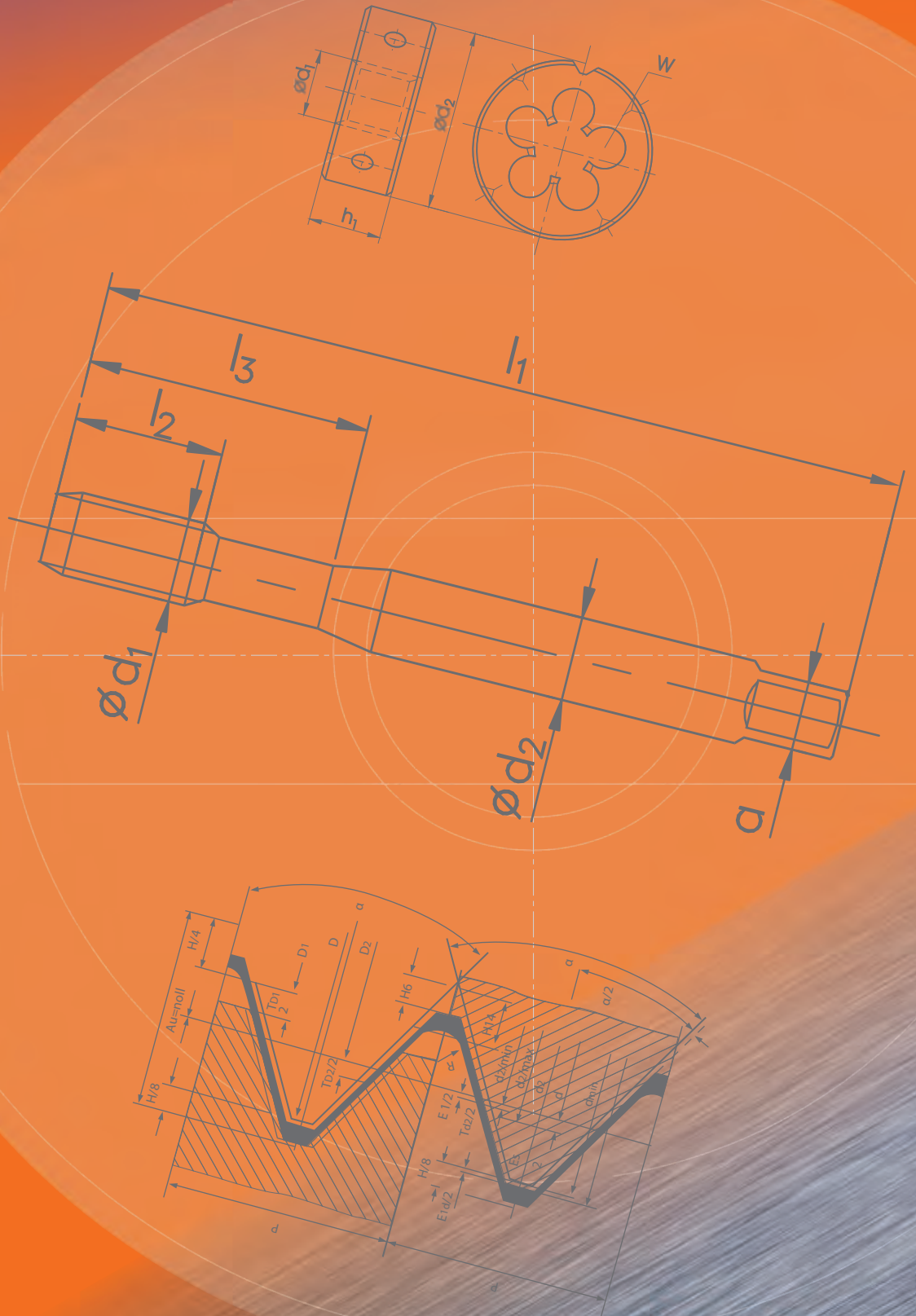
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

































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/М-69224 и DIN 477
MF		Метрическая резьба. Мелкий шаг ISO DIN-13	W		Коническая резьба Витворта, для газовых баллонов PN-82/М-69223 и DIN 477
UNC		Американская унифицированная резьба ANSI B-1.1	W80		Цилиндрическая резьба Витворта, для крышек газовых баллонов PN-60/М-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 С.Е.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				DIN	HS 6-5-2	
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr		WERKSTOFF Nr.	1,3343	
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	0,8-0,9	5,5-6,5	1,8-2,2	—	4,5-5,5	3,8-4,4		AISI	M2	
								AFNOR	Z85WDCV06-05-04-02	
								BOHLER	S600	
								BS	BM2	
								CSN	19830	

Сталь инструментальная, быстрорежущая, вольфрамо-молибденовой группы, нормальной теплостойкости, нормальной производительности. Используется для изготовления различных режущих инструментов, не предназначенных для высокопроизводительной обработки.

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ		
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	P6M5K5			HSSE/HSSCo5				DIN	HS 6-5-2-5	
ЭЛЕМЕНТ	C	W	V	Co	Mo	Cr		WERKSTOFF Nr.	1,3243	
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		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		
								AFNOR		
								BOHLER		
								BS		
								CSN		

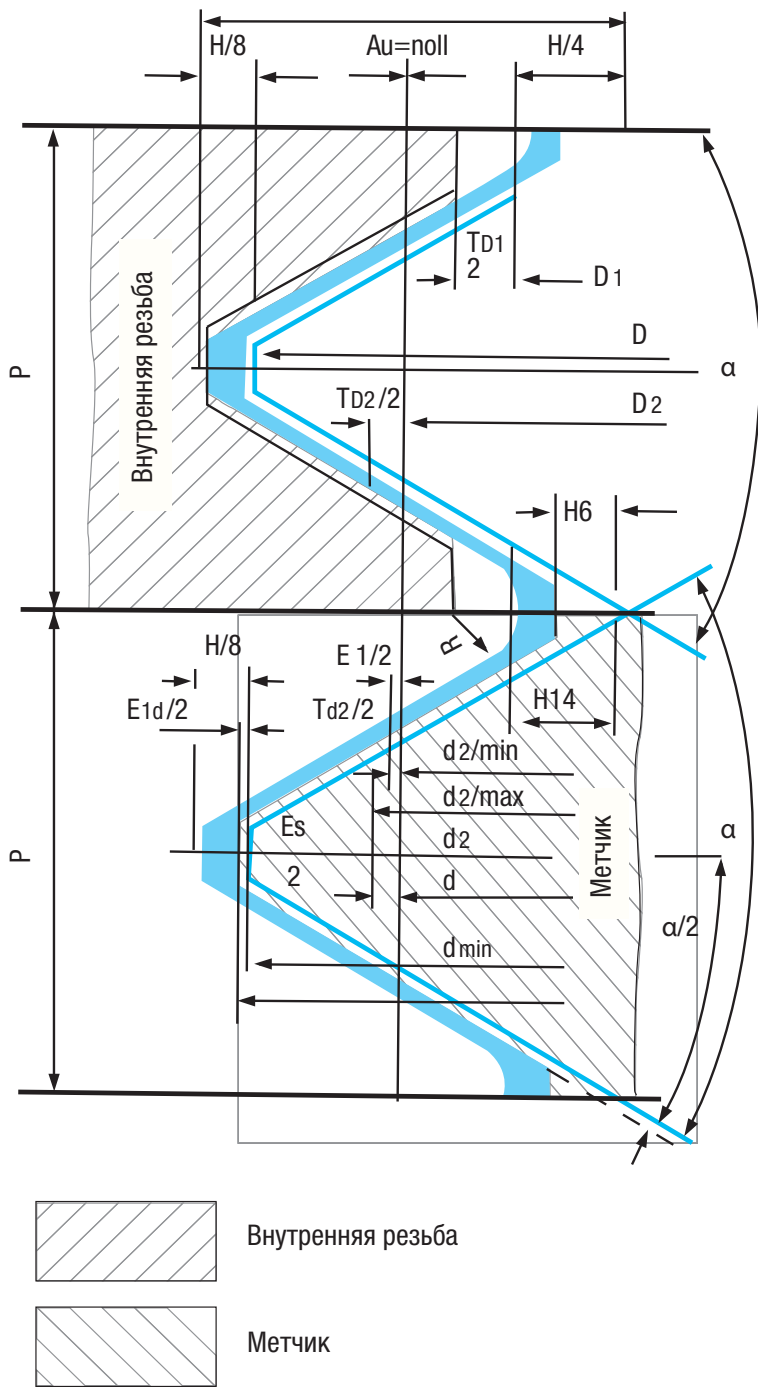
Сталь инструментальная, быстрорежущая, порошковая, вольфрамо-кобальтовой группы, повышенной теплостойкости, повышенной производительности. Имеет повышенную склонность к обезуглероживанию, хорошую вязкость, повышенное сопротивление износу, хорошую шлифуемость. Используется для изготовления высокопроизводительных 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.

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ		
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	X12Φ1			CS				DIN	X155CrVMo12-1	
ЭЛЕМЕНТ	C	Cr	V	Si	Mn			WERKSTOFF Nr.	1,2080	
ПРОЦЕНТНОЕ СОДЕРЖАНИЕ	1,25-1,45	11,0-12,5	0,7-0,9	0,15-0,35	0,15-0,4			AISI	D5	
								AFNOR	X160CrMoV12	
								BOHLER		
								BS	BD2	
								CSN	19437	

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.

	МАРКА СТАЛИ						ТВЁРДОСТЬ HRC	ЗАРУБЕЖНЫЕ АНАЛОГИ		
	ОБОЗНАЧЕНИЕ РФ			ЗАРУБЕЖНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ				СТАНДАРТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	P6M5Φ3-МП							DIN		
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
$T\alpha2$	Допуск половины угла профиля
α	Угол профиля
$\alpha/2$	Половина угла профиля

ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ БЫСТРОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА, ИХ ВИДЫ, СВОЙСТВА И ПРИМЕНЕНИЕ

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.

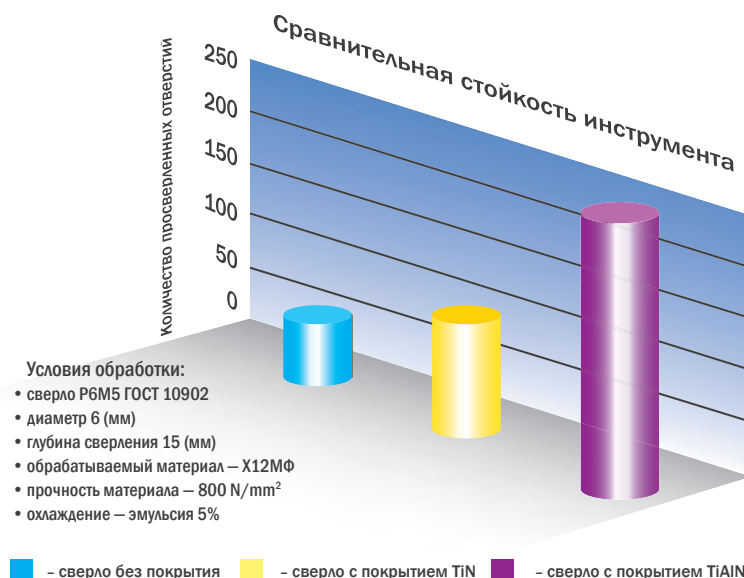
Для инструмента, изготовленного из быстрорежущих сталей, как правило, применяются покрытия PVD.

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.

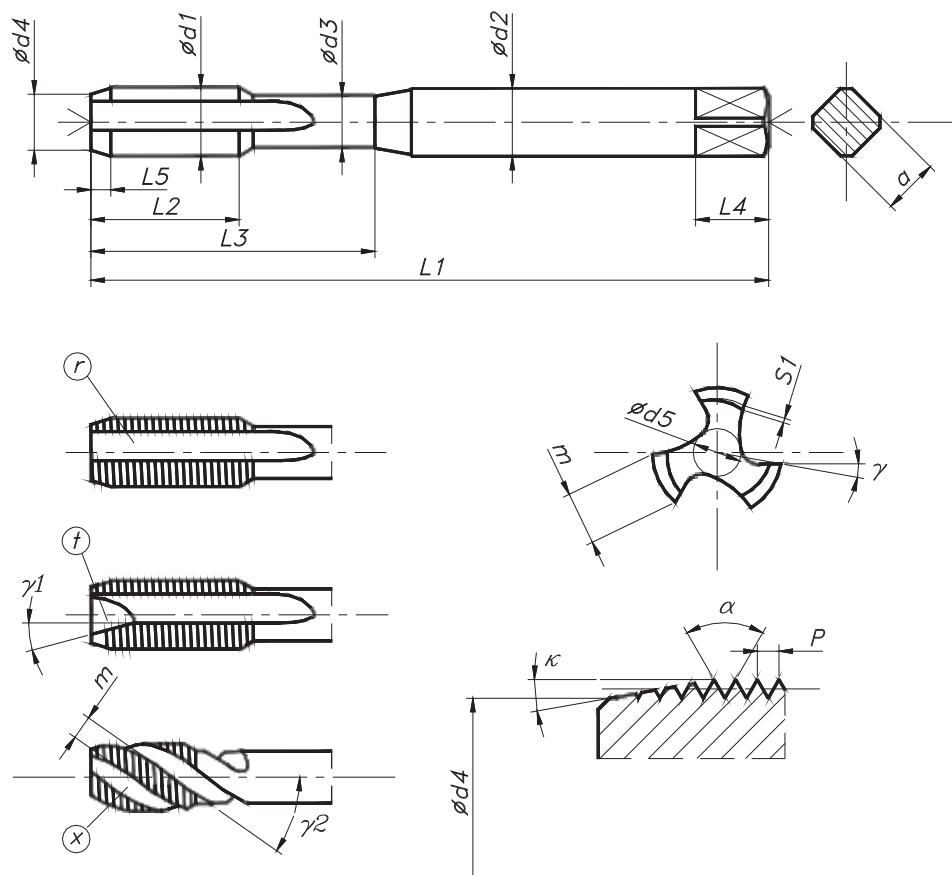


ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ И ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ

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.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МЕТЧИКОВ

- L1 – общая длина
- L2 – длина резьбовой части
- L3 – рабочая длина
- L4 – длина присоединительного квадрата
- L5 – длина заборного конуса
- a – размер присоединительного квадрата
- ØD1 – наружный диаметр резьбы
- ØD2 – диаметр хвостовика
- ØD3 – диаметр шейки
- ØD4 – внутренний диаметр резьбы
- ØD5 – диаметр центральной части
- m – ширина режущей части
- S1 – затыловка режущей кромки
- P – шаг резьбы
- α – угол профиля резьбы
- γ – передний угол
- γ1 – угол подточки по передней поверхности
- γ2 – 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)	ØD (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

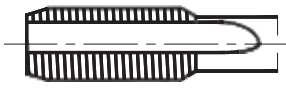
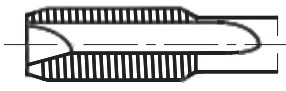
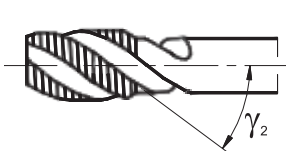

МЕТЧИКИ В КОМПЛЕКТЕ	M, BSW, UNC, комплект 3 шт.		MF, BSF, UNF, UNEF, комплект 2 шт.		G, Pg, комплект 2 шт.		КАНАВКИ
	L5 — ДЛИНА ЗАБОРНОГО КОНУСА				κ — УГОЛ ЗАХОДА		
	L5	κ	L5	κ	L5	κ	
№ 1, ЧЕРНОВОЙ	8P	5°	8P	5°	5P	7°	Прямые
№ 2, ПОЛУЧИСТОВОЙ	4P	10°	—	—	—	—	
№ 3, ЧИСТОВОЙ	2P	20°	2P	20°	2P	20°	

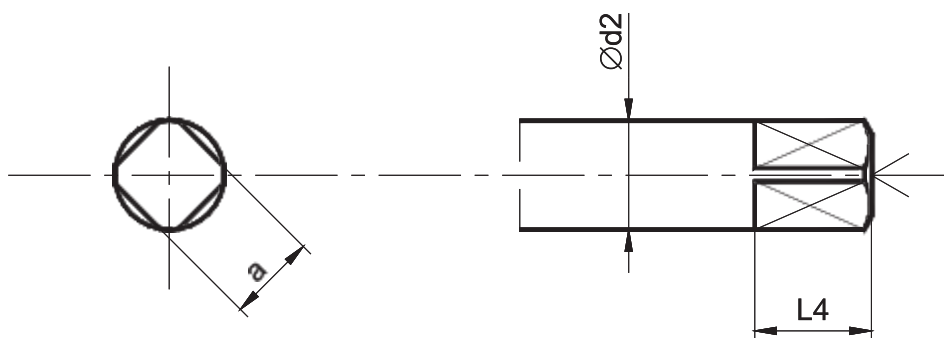
ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ МАШИННЫХ МЕТЧИКОВ СОГЛАСНО DIN 2197

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			D	Сквозные, для правой резьбы	Средняя, длинная
L15	$10^\circ \leq \gamma_2 \leq 20^\circ$		C	Глухие, для левой резьбы	
L40	$30^\circ < \gamma_2 \leq 40^\circ$				



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

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						Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,2	M 4	5/32'							Nr. 6	Nr. 8
1,6						Nr. 3			Nr. 8	
2	M 5					Nr. 2				Nr. 10
2,5				3/16'						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'					
70							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'		
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

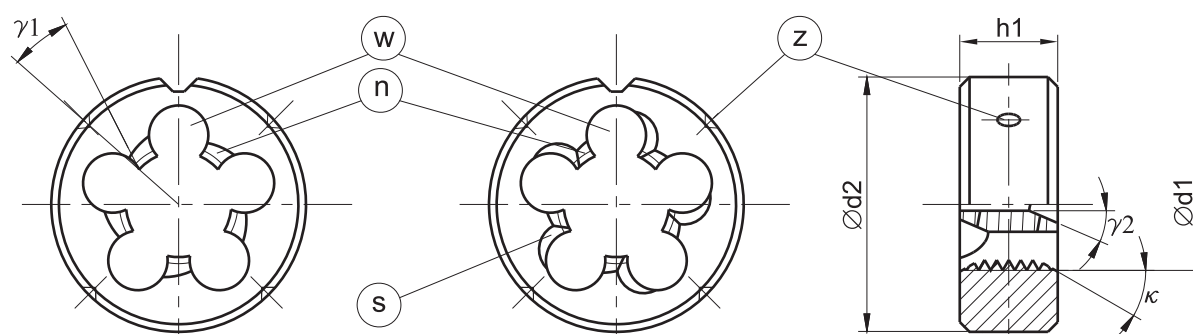
Вы использовали неподходящий для данного материала тип метчика.	Осуществите правильный подбор инструмента из каталога для ваших условий обработки материалов.
Маленькое отверстие для данного размера резьбы.	Используйте правильный размер сверла. Уточните в каталоге необходимый для вас размер сверла (обратите 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.

ОКОНЧАНИЕ ТАБЛИЦЫ

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



∅d1 -номинальный диаметр резьбы
∅d2 -наружный диаметр
h1 -высота плашки
κ -угол захода резьбы
γ1 -передний угол

γ2 -угол винтовой подточки
w -стружечные канавки
n -режущие поверхности
s -винтовая подточка
z -отверстия под установочные винты

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 Rm ≤ 500 МПа
МАШИННАЯ	ВЫСОКО-ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ	НАРЕЗАНИЕ	Без винтовой подточки	850	P6M5 (HSS)	Конструкционные стали, различные сплавы с Rm ≤ 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 Автоматные стали Цементированные стали	4 ÷ 8	Масло	Бронза, короткая стружка Латунь, длинная стружка Бронза, длинная стружка	(м/мин)	Масло, специальная эмульсия Масло Масло, эмульсия
	8 ÷ 12	Масло			
	4 ÷ 8	Масло, специальное масло			
Термоупрочненные стали Нержавеющие стали Серый чугун	3 ÷ 6	Масло	Латунь, короткая стружка Медь Алюминий, длинная стружка Алюминиевые сплавы	7 ÷ 11	Масло, эмульсия
	2 ÷ 4	Специальное масло		11 ÷ 15	Масло, специальная эмульсия
	3 ÷ 8	Масло, керосин		12 ÷ 18	Специальное масло, керосин
				8 ÷ 12	Специальное масло, керосин

ДИАМЕТРЫ ПРУТКОВ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ ПЛАШКАМИ

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	51,440	51,700

НАКАТЫВАНИЕ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ

Накатывание наружной резьбы круглыми плашками с накатными роликами.

Процесс.

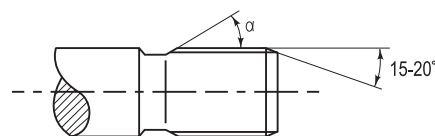
Под накатыванием резьбы понимают операцию пластического холодного деформирования поверхности обрабатываемой детали, при которой металл подвергается высокому давлению. В результате этого между резьбовыми витками наблюдается явление заполнения впадины, что приводит к формированию требуемой резьбы. Причем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

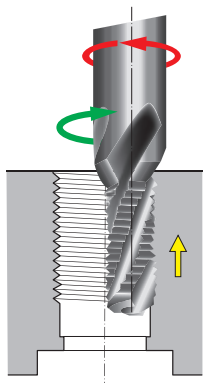
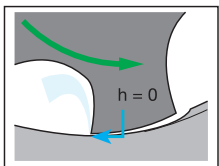
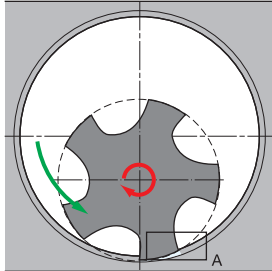
Метрическая резьба М

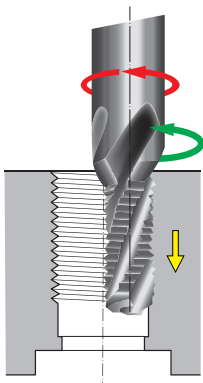
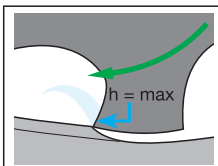
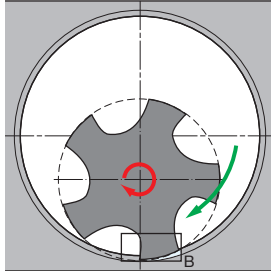
РЕЗЬБА	ШАГ (мм)	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ
ОСНОВНОЙ ШАГ		
М	1	0,25
М	1,2	0,25
М	1,4	0,3
М	1,6	0,35
М	1,7	0,35
М	1,8	0,35
М	2	0,4
М	2,2	0,45
М	2,3	0,4
М	2,5	0,45
М	2,6	0,45
М	3	0,5
М	3,5	0,6
М	4	0,7
М	4,5	0,75
М	5	0,8
М	6	1
М	7	1
М	8	1,25

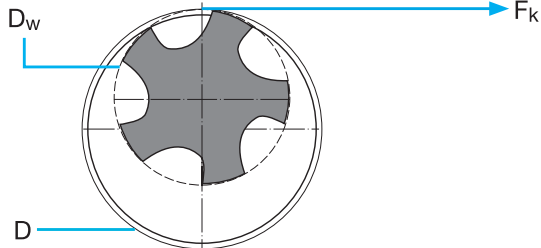
Метрическая резьба MF

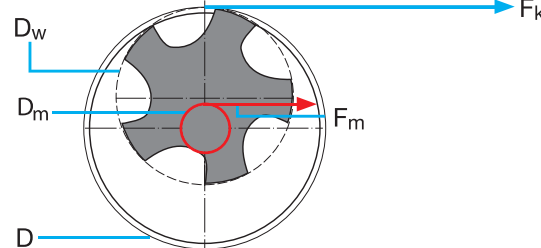
РЕЗЬБА	ШАГ (мм)	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ
МЕЛКИЙ ШАГ		
MF	2,5	0,35
MF	3	0,35
MF	3,5	0,35
MF	4	0,35
MF	4	0,5
MF	5	0,5
MF	6	0,5
MF	7	0,5
MF	8	0,5
MF	6	0,75
MF	7	0,75
MF	8	0,75
MF	8	1
MF	10	1

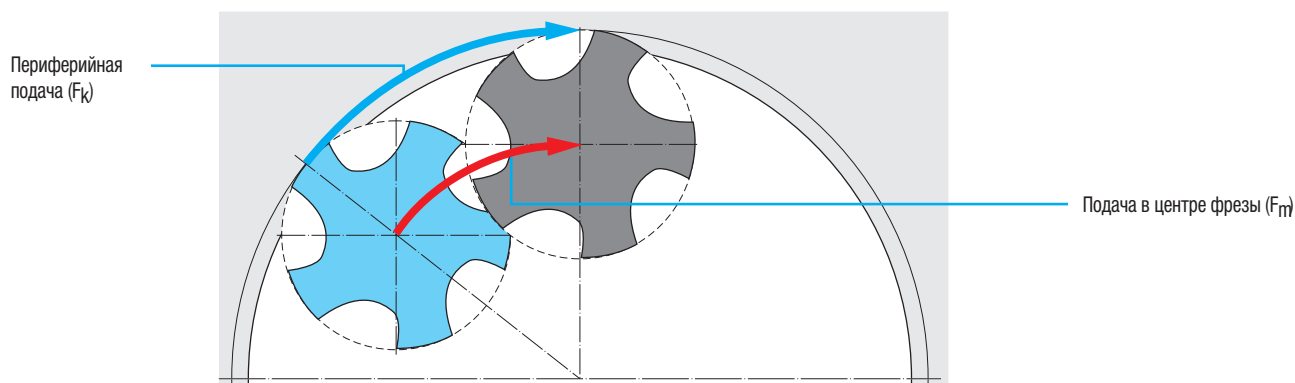
РЕЗЬБА	ДИАМЕТР ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ КОНТРОЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ Ø
M1	0,8
M1,2	1
M1,4	1,16
M1,6	1,31
M1,7	1,42
M1,8	1,52
M2	1,67
M2,2	1,84
M2,3	1,98
M2,5	2,13
M2,6	2,25
M3	2,6
M3,5	3,03
M4	3,46
M4,5	3,93
M5	4,39
M6	5,25
M8	7,08
M2,5x0,35	2,22
M3x0,35	2,72
M3,5x0,35	3,22
M4x0,35	3,72
M4x0,5	3,6
M5x0,5	4,6
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	
<p>Попутное фрезерование характеризуется нулевой толщиной стружки ($h = 0$) при выходе режущей кромки из материала</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>A</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>A</p> </div> </div>	

ВСТРЕЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ	
ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:	
Вращение инструмента по часовой стрелке	
Движение инструмента по часовой стрелки	
Спуск на шаг	
Правая резьба	
<p>Встречное фрезерование характеризуется максимальной толщиной стружки ($h = \max$) при выходе режущей кромки из материала</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>B</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>B</p> </div> </div>	

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)	—	—

Ød ₁ (мм)	V = π 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

Международные эквиваленты																		
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	F	I	J	D	D	PL	A	S	GB	USA	E		
	ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	PN	ONORM	SS	BS	ASIN/SAE			
S10	10 000	S 185	A 33	F4 310	F4 310	A 33	F4 320	F4 320	F4 33.1	F4 33.1	ST 33.1	ST 00H	1300-00	S 185	G-A	S 185		
S10	10 004	S 185	A 33	F4 310-0	F4 310-0	A 33	F4 320	F4 320	S4 33-2	S4 33-2	S10 S	S4 00H	1300	15 HR HS	G-A	AE 235 B		
A1	10 216	F4 E22	F4 E24	Typ4 2	Typ4 2	F4 E24	CF 9 S Min 28	SUM 22	95Mn28	95Mn28	A 10K	95Mn28	1912 04	230Mn7	1 213	11Mn028	16620	
A12	11 119	Y12	Y12	Y12	Y12	Y12	CF 10E20	CF 10E20	1.0721	1.0721	A11	210M15	1912	210M15	Gr.1106	16620		
A30	11 120	Y30	Y30	Y30	Y30	Y30	CF 35 5mm 10	CF 35 5mm 10	2F520	2F520	A 35	UD5	1907-03	213M36	1140	30Mn5 6		
0900	11 300	F4 P 02	F4 P 03	Cr 64	Cr 64	F4 P 02	30Cr	30Cr	DF 2	DF 2	1.0336	S 03F	1146	3RH HS CR CS	Gr.1006			
08J1	11 301	08 F	08 F	Cr 64	Cr 64	ES	SPCE	SPCE	U81 14	U81 14	1.0336	S 03F	1146	3RH HS CR CS	Gr.1006			
08J1	11 303	F4 P 04	F4 P 04	Cr 64	Cr 64	ES	SPCE	SPCE	U81 14	U81 14	1.0336	S 03F	1146	3RH HS CR CS	Gr.1006			
08K1	11 320	Cr 03	Cr 03	Cr 03	Cr 03	F4 4	Cr 03	Cr 03	S 14	S 14	00X	S 03F	1142	1 HR HS CR CS	A619	DC04		
08J1	11 321	Cr 01	Cr 01	Cr 01	Cr 01	F4 P 01	DC 01/F4 P 01	SPCC	S 12	S 12	00X	S 03F	1142	DC 01/F4 P 01	1000	DC 01		
08J1	11 325						SPCE	SPCE								AP 04		
08J1	11 339						SPCC	SPCC	S 3	S 3		S 03F	1142	Cr 2				
100	11 343	A3	A3	Cr 01	Cr 01	D301/F4 P 01	F4 P 01/D301	SPCC	S2	S2	S03X	S 03F	1142	3Cr	306	F4 P 01/D301		
10	11 353						F400	STKM11A	S25	S25	R35	S 03F	1230	0F53	1120	S235JRH1		
18K	11 394	P235GH	P235GH	P 3	P 3	A 37 AP	F4 225	SPV 609	H 1	H 1	S 35 K	S 135 KW	1330	141-360	Gr. A	F4304		
18K	11 396	P235GH	P235GH	P 3	P 3	A 37 AP	F4 340-165 KW	SPV 410	H 1	H 1	S 35 K	S 135 KW	1330	141-360	Gr. A	F4304		
18 K	11 398	P 5	P 5	P 5	P 5	A 37 AP	F4 300-1 165	SPV 410	A3 35	A3 35	S 35 K	S 135 KW	1330	141-360	Gr. A	F4304		
18K	11 399	P11NB	P11NB	P 5	P 5	A 37 AP	F4 300-1 165	SPV 410	A3 35	A3 35	S 35 K	S 135 KW	1330	141-360	Gr. A	F4304		
S200p	11 373	S235JRH1	S235JRH1	F4300 0	F4300 0	A37FP	F4300 0	STKM11A	U807-2	U807-2	S03X	S 03F	1311	F43008	Gr. C	S235JRH1		
S200p	11 375	S235JRH2	S235JRH2	F4300 0	F4300 0	A37FP	F4300 0	STKM11A	S235JRH2	S235JRH2	S03X	S 03F	1311	F43008	Gr. C	S235JRH1		
S200p	11 376	F40781 FN FU	F40781 FN FU	F4300C	F4300C	E 24-3	F4 300C	S235JRH2	S 3W	S 3W	S 3W	S 03F	1312	S235JRH2	Gr.36	S235JRH2		
100	11 378	F4 390C	F4 390C	E 24-3	E 24-3	E 24-3	F4 300C	S235JRH2	S 3W	S 3W	S 3W	S 03F	1312	S235JRH2	Gr.36	S235JRH2		
11 379	11 379	S235JRH20Cu	S235JRH20Cu						R61 37-2 Cu 0	R61 37-2 Cu 0	S 350J	S 03F	1312	40 0	Gr.38	AE 235D		
18K	11 381	P235GH	P235GH	F 5	F 5	A 42 AP	F4380-790	A315	A315	A315	S 41K	S 41K	1430	151-400	Gr. A	A 47RH1		
20K	11 418	P235GH	P235GH	F 7	F 7	A 42 AP	F44190-KT KW	S 0 265	H 11	H 11	S 41K	S 41K	1430	151-400	Gr. A	A 47RH1		
11 419	11 419	P311NB	P311NB						S 45.3	S 45.3	S 41K	S 41K	1430	151-400	Gr. A	A 47RH1		
V8 4 kV 06	11 423								A31 41	A31 41	S 41K	S 41K	1430	151-400	Gr. A	A 47RH1		
S4	11 425	0225A	0225A	S4	S4	E 26-2	F4300B	S500	R540-2	R540-2	S 41K	S 41K	1411	161-430	Gr. D	AE 275B		
V8 4 4p	11 428								S 42-3	S 42-3	S 41K	S 41K	1411	161-430	Gr. D	AE 275B		
20K	11 431								S 44 1	S 44 1	S 3M	S 3M	1411	161-430	Gr. D	AE 275B		
S144p	11 443								A31 41	A31 41	S 3M	S 3M	1411	161-430	Gr. D	AE 275B		
18 05	11 474	P 235 NH	P 235 NH	P 11	P 11	A 48 AP	F4480-180	STKM 13B	S 45	S 45	R 45	R 45	1655	439	1655			
1432	11 478	P 235 GH	P 235 GH	P 11	P 11	A 48 AP	F4480-180 KW	S 0 365	R 10	R 10	S 41K	S 41K	1655	439	1655			
18K	11 481	P235GH	P235GH	P 11	P 11	A 48 AP	F4510-180 KW	S 0 365	A31 45	A31 45	S 41K	S 41K	1655	439	1655			
S345	11 483	18Mn	18Mn	F45100	F45100	E 36-3	F4 510	SM 099	A31 45	A31 45	S 41K	S 41K	1655	439	1655			
S205	11 500	0275	0275	F4500	F4500	A 50	F4500	S500	S 65-2	S 65-2	S 65	S 65	1772	4303HS	Gr.30	A 50-2		
1662 80	11 523	18Mn	18Mn	F4510	F4510	E 36-3	F4510	SM 099	S 65-3	S 65-3	S 65	S 65	1772	4303HS	Gr.30	A 50-2		
S355J6030U	11 529								S 65-3 Cu 0.3	S 65-3 Cu 0.3	1862 A Cu	S 65	1772	4303HS	Gr.15180	S355J60.3		
S55 5 95	11 550								A31 52	A31 52	R 55	R 55	1650	4303HS	Gr. A	AE 365 D		
S260p	11 600	E 855	E 855	F4680	F4680	E 855	F4680	SM 070	STKM 16 A	STKM 16 A	R 55	R 55	1650	4303HS	Gr. A	AE 365 D		
S375	11 700	E 390	E 390	F4690	F4690	A 70	F4690	SM 070	E 335	E 335	M 36	M 36	1650	4303HS	Gr. A	AE 365 D		
08	12 019	10	10	XG 10	XG 10	XG 10	C10	S 90K	S 175-2	S 175-2	S 7	S 7	1655	4303HS	Gr. A	AE 365 D		
08	12 011								C10	C10	10	10	1655	4303HS	Gr. A	AE 365 D		
16680	12 014								E 2	E 2	E 2	E 2	1655	4303HS	Gr. A	AE 365 D		
16660	12 014								E 2	E 2	E 2	E 2	1655	4303HS	Gr. A	AE 365 D		
10	12 021								C 15	C 15	K 10	K 10	1370-40	00M15	Gr. A	C 18K		

ISO 513		Международные эквиваленты														P		
(RUS)	(CZ)	(GB)	(EN)	(EU)	(ISO)	(F)	(I)	(J)	(D)	(DIN)	(W-nr)	(PL)	(A)	(S)	(GB)	(USA)	(E)	
ГОСТ	ČSN	BS	EN	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	ANSI/SAE		
20	12 022	35 B	C 35 BKD	C 35 BKD	C 35 BKD	XG 42 HI	C 40	S 40C	Ck 40	C35	1.0011	C40	C35	1.0011	40H	A190	C35	
15	12 023	15	C 15E	C 15E	C 15E	XG 15	C 15	S 15C	C15	C15	1.0403	K 15	FC 15	1.0403	15H	A105	C15	
20	12 024	20	C 22	C 22	C 22	XG 18	C 21	S 22C	C 22	C 22	1.0402	20	FC 20	1.0402	20H	A135	C20	
25	12 030	25	C 25E	C 25E	C 25E	XG 25	C 25	S 25C	C 25	C 25	1.0406	25	FC 25	1.0406	25H	A135	C25	
30	12 031	30	C 30	C 30	C 30E	XG 32	C 30	S 30C	Ck 30	C 30	1.0503	30	FC 30	1.0503	30H	A135	C30	
35	12 040	35	C 35	C 35	C 35E	C 35	C 35	S 35C	C 35	C 35	1.0501	35	FC 35	1.0501	35H	A135	C35	
40	12 041	40	C 40	C 40E	C 40E	XG 42 HI	C 40	S 40C	Ck 40	C 40	1.0511	40	FC 40	1.0511	40H	A190	C40	
45	12 050	45	C 45	C 45E	C 45E	C 45	C 45	S 45C	C 45	C 45	1.0503	45	C 45	1.0503	45H	A190	C45	
50	12 051	50	C 50	C 50E	C 50E	XG 48 HI	C 50	S 50C	Ck 50	C 50	1.1206	50	C 50	1.1206	50H	A190	C50	
55	12 090	55	C 55	C 55E	C 55E	C 55	C 55	S 55C	C 55	C 55	1.0506	55	FC 55	1.0506	55H	A190	C55	
60	12 091	60	C 60	C 60E	C 60E	C 60	C 60	S 60C	Ck 60	C 60	1.0601	60	FC 60	1.0601	60H	A190	C60	
65	12 071	75	C 67	C 67E	C 67E	C 67	C 67	S 70C-SP	Ck 67	C 67	1.1208	75	FC 75	1.1208	75H	A190	C60	
75	12 081	75	C 75	C 75E	C 75E	XG 75	C 75	S 75C	Ck 75	C 75	1.1208	75	FC 75	1.1208	75H	A190	C75	
85	12 090	85	C 85	C 85E	C 85E	C 85	C 85	S 85C	Ck 85	C 85	1.1209	85	FC 85	1.1209	85H	A190	C85	
3002	13 141	3002	C 3002	C 3002	C 3002	C 3002	C 3002	S 3002	Ck 3002	C 3002	1.1165	3002	FC 3002	1.1165	3002H	A190	C3002	
700	13 180	350Mn	C 700	C 700	C 700	C 700	C 700	S 700	Ck 700	C 700	1.5024	45 S 7	FC 45 S 7	1.5024	45 S 7H	A190	C 45 S 7	
8500	13 240	350Mn	C 8500	C 8500	C 8500	C 8500	C 8500	S 8500	Ck 8500	C 8500	1.5122	3500	FC 3500	1.5122	3500H	A190	C 3500	
5602	13 251	605Mn	C 5602	C 5602	C 5602	C 5602	C 5602	S 5602	Ck 5602	C 5602	1.5024	45 S 7	FC 45 S 7	1.5024	45 S 7H	A190	C 45 S 7	
6052	13 270	605Mn	C 6052	C 6052	C 6052	C 6052	C 6052	S 6052	Ck 6052	C 6052	1.5028	6052	FC 6052	1.5028	6052H	A190	C 6052	
Sh 15	14 100	0 Cr 15	C 15	C 15E	C 15E	C 15	C 15	S 15C	Ck 15	C 15	1.0006	15H	FC 15	1.0006	15H	A190	C 15	
Sh 15	14 109	0 Cr 15	C 15	C 15E	C 15E	C 15	C 15	S 15C	Ck 15	C 15	1.0006	15H	FC 15	1.0006	15H	A190	C 15	
150i	14 120	150i	C 150i	C 150iE	C 150iE	C 150i	C 150i	S 150iC	Ck 150i	C 150i	1.7015	15H	FC 15H	1.7015	15H	A190	C 150i	
360iA	14 140	350i	C 360iA	C 360iAE	C 360iAE	C 360iA	C 360iA	S 360iAC	Ck 360iA	C 360iA	1.7094	40H	FC 40H	1.7094	40H	A190	C 360iA	
500iB	14 160	500iB	C 500iB	C 500iBE	C 500iBE	C 500iB	C 500iB	S 500iBC	Ck 500iB	C 500iB	1.3505	40H	FC 40H	1.3505	40H	A190	C 500iB	
180iH	14 220	180iH	C 180iH	C 180iHE	C 180iHE	C 180iH	C 180iH	S 180iHC	Ck 180iH	C 180iH	1.7131	18H	FC 18H	1.7131	18H	A190	C 180iH	
180iH	14 221	200iH	C 180iH	C 180iHE	C 180iHE	C 180iH	C 180iH	S 180iHC	Ck 180iH	C 180iH	1.7147	18H	FC 18H	1.7147	18H	A190	C 180iH	
270iH	14 230	270iH	C 270iH	C 270iHE	C 270iHE	C 270iH	C 270iH	S 270iHC	Ck 270iH	C 270iH	1.5067	30H	FC 30H	1.5067	30H	A190	C 270iH	
350iH	14 240	350iH	C 350iH	C 350iHE	C 350iHE	C 350iH	C 350iH	S 350iHC	Ck 350iH	C 350iH	1.7102	30H	FC 30H	1.7102	30H	A190	C 350iH	
6050iA	14 260	6050iA	C 6050iA	C 6050iAE	C 6050iAE	C 6050iA	C 6050iA	S 6050iAC	Ck 6050iA	C 6050iA	1.7102	30H	FC 30H	1.7102	30H	A190	C 6050iA	
300i6SA	14 311	300i6SA	C 300i6SA	C 300i6SAE	C 300i6SAE	C 300i6SA	C 300i6SA	S 300i6SAC	Ck 300i6SA	C 300i6SA	1.7102	30H	FC 30H	1.7102	30H	A190	C 300i6SA	
300i6SA	14 311	300i6SA	C 300i6SA	C 300i6SAE	C 300i6SAE	C 300i6SA	C 300i6SA	S 300i6SAC	Ck 300i6SA	C 300i6SA	1.7102	30H	FC 30H	1.7102	30H	A190	C 300i6SA	
300i6SA	14 311	300i6SA	C 300i6SA	C 300i6SAE	C 300i6SAE	C 300i6SA	C 300i6SA	S 300i6SAC	Ck 300i6SA	C 300i6SA	1.7102	30H	FC 30H	1.7102	30H	A190	C 300i6SA	
300i6SA	14 311	300i6SA	C 300i6SA	C 300i6SAE	C 300i6SAE	C 300i6SA	C 300i6SA	S 300i6SAC	Ck 300i6SA	C 300i6SA	1.7102	30H	FC 30H	1.7102	30H	A190	C 300i6SA	
120iM	15 121	120iM	C 120iM	C 120iME	C 120iME	C 120iM	C 120iM	S 120iMC	Ck 120iM	C 120iM	1.9415	10M	FC 10M	1.9415	10M	A190	C 120iM	
200iM	15 124	200iM	C 200iM	C 200iME	C 200iME	C 200iM	C 200iM	S 200iMC	Ck 200iM	C 200iM	1.7333	10M	FC 10M	1.7333	10M	A190	C 200iM	
200iM	15 128	200iM	C 200iM	C 200iME	C 200iME	C 200iM	C 200iM	S 200iMC	Ck 200iM	C 200iM	1.7715	10M	FC 10M	1.7715	10M	A190	C 200iM	
200iM	15 130	200iM	C 200iM	C 200iME	C 200iME	C 200iM	C 200iM	S 200iMC	Ck 200iM	C 200iM	1.7223	25 HM	FC 25 HM	1.7223	25 HM	A190	C 200iM	
300iM	15 131	300iM	C 300iM	C 300iME	C 300iME	C 300iM	C 300iM	S 300iMC	Ck 300iM	C 300iM	1.7223	25 HM	FC 25 HM	1.7223	25 HM	A190	C 300iM	
300iM	15 142	300iM	C 300iM	C 300iME	C 300iME	C 300iM	C 300iM	S 300iMC	Ck 300iM	C 300iM	1.7223	25 HM	FC 25 HM	1.7223	25 HM	A190	C 300iM	
180iF	15 217	180iF	C 180iF	C 180iFE	C 180iFE	C 180iF	C 180iF	S 180iFC	Ck 180iF	C 180iF	1.8902	10 H	FC 10 H	1.8902	10 H	A190	C 180iF	
15 223	15 223																	
15 231	15 231																	
200iMF	15 236	200iMF	C 200iMF	C 200iMFE	C 200iMFE	C 200iMF	C 200iMF	S 200iMFC	Ck 200iMF	C 200iMF	1.8102	20H	FC 20H	1.8102	20H	A190	C 200iMF	
400iFA	15 240	400iFA	C 400iFA	C 400iFAE	C 400iFAE	C 400iFA	C 400iFA	S 400iFAC	Ck 400iFA	C 400iFA	1.7733	20H	FC 20H	1.7733	20H	A190	C 400iFA	
900iFA	15 241	900iFA	C 900iFA	C 900iFAE	C 900iFAE	C 900iFA	C 900iFA	S 900iFAC	Ck 900iFA	C 900iFA	1.8159	30H	FC 30H	1.8159	30H	A190	C 900iFA	
900iFA	15 240	900iFA	C 900iFA	C 900iFAE	C 900iFAE	C 900iFA	C 900iFA	S 900iFAC	Ck 900iFA	C 900iFA	1.8159	30H	FC 30H	1.8159	30H	A190	C 900iFA	

ISO 513	Международные эквиваленты											P		
	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W.-nr	PN	ONORM	SS	BS	AISI/SAE
	ГОСТ													
	422740			Z19CD 905-M	6X12C1M05	50PH 61								
	422771													C 5
	422962													AN X 12C1M05

ISO 513	Международные эквиваленты											M		
	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W.-nr	PN	ONORM	SS	BS	AISI/SAE
	ГОСТ													
	17 020	60C13	X6Cr13	TYPE 1	Z6C13	X6Cr13	SUS410S	X7Cr14	1.4000	8H13	ONORM	23H1	403B17	Type 403
	17 021	10Cr13	X10Cr13	TYPE 3	Z10Cr13	X10Cr13	SUS 410	X10Cr13	1.4006	1H13		23A2	410S2	Type 410
	17 022	20Cr13	X20Cr13	TYPE 4	Z20Cr13	X20Cr13	SUS420U1	X20Cr13	1.4021	2H13		23A2	420S37	Type 420
	17 023	30Cr13	X30Cr13	TYPE 5	Z30Cr13	X30Cr13	SUS630J2	X30Cr13	1.4028	3H13		23B4-03	420S45	Type 420
	17 024	40Cr13	X40Cr13	TYPE 6	Z40Cr13	X40Cr13		X40Cr13	1.4031	4H13			X38Cr13	Type 420
	17 029								1.4034					
	12Cr17	10Cr15	X6Cr17	TYPE 8	Z6Cr17	X6Cr17	SUS 430	X6Cr17	1.4016	H17		23D0	430S18	Type 430
	12Cr17	10Cr15	X6Cr17	TYPE 8	Z6Cr17	X6Cr17	SUS430	X6Cr17	1.4016	H17		23D0	430S15	Type 430
	90Cr18									H18				440 C
	15Cr18Ni9	10NiCr20	S30Cr16	TS 37	Z10Cr16-05	A16Cr16-25.5 KS, KW	SFVAB 5 A,B	13CrNi19.5	1.7932	H18			625	Type 501, 502
	15Cr18Ni9	17 115	X10Cr18Ni9	TYPE 1	Z10Cr18-05	X7Al	SUH 1	X10Cr18Ni9	1.4713	H52			401S45	Type 1047
	15Cr18Ni9	17 115	X6Cr18Ni9	TYPE 1	Z6Cr18-05	X10Cr18Ni9	SUH 1	X10Cr18Ni9	1.4718	H52			629-470	F 3220
	10Cr13Ni5J	17 134	X10Cr13Ni5	TYPE H3	Z13Cr13	X10Cr13Ni5	SUH 1	X10Cr13Ni5	1.4724	H13.5			400	F 3192
	15Cr20Ni10	17 153	X15Cr20Ni10	TYPE H1	Z15Cr20	X15Cr20Ni10	SUH 448	X15Cr20Ni10	1.4501	2H110MF	X20CrNiMo17.5	2317		
	17Cr18Ni9	17 241	X17Cr18Ni9	TYPE 11	Z17Cr18-05	X17Cr18Ni9	SUS304	X17Cr18Ni9	1.4301	0H1809	X5CrNi18-10S	2332-02	304S31	Type 304
	17Cr18Ni9	17 242	X17Cr18Ni9	TYPE 15	Z17Cr18-05	X17Cr18Ni9	SUS 302	X17Cr18Ni9	1.4309	1H1809			302	
	17Cr18Ni9	17 246	X17Cr18Ni9	TYPE 15	Z17Cr18-05	X17Cr18Ni9	SUS321	X17Cr18Ni9	1.4078	1H1809T			308S25	617-302
	17Cr18Ni9	17 247	X17Cr18Ni9	TYPE 15	Z17Cr18-05	X17Cr18Ni9	SUS 321	X17Cr18Ni9	1.4541	1H1809T	X6CrNiTi18-10KW	2337-02	321S12	321
	17Cr18Ni9	17 248	X17Cr18Ni9	TYPE 15	Z17Cr18-05	X17Cr18Ni9	SUS 321	X17Cr18Ni9	1.4541	0H1809T	X6CrNiTi18-10S	2337	321S31	Type 321
	17Cr18Ni9	17 249	X17Cr18Ni9	TYPE 15	Z17Cr18-05	X17Cr18Ni9	SUS 304	X17Cr18Ni9	1.4308	0H1809T	X6CrNiTi18-10KW	2337	321S31	Type 321
	20Cr20Ni14S2	17 251	X20Cr20Ni14S2	TYPE H13	Z17CrNi20 12	X14CrNi20 12	SUH 309	X14CrNi20 12	1.4828	0H1809T	X20CrNi18 11 KW	2332	304S11	304 L
	17Cr18Ni9	17 253	X17Cr18Ni9	H17	Z17CrNi20 12	X17CrNi20 12	SUH309	X17CrNi20 12	1.4828	0H1809T			308S24	Type 309
	20Cr23Ni18	17 254	X20Cr23Ni18	H16	Z20Cr23-05	X20Cr23Ni18	SUS310S	X20Cr23Ni18	1.4945	H2420S2			316S31	316
	4Cr14Ni14W2Mo	17 332	X4Cr14Ni14W2Mo	TS 63	Z6Ni17-18	X6CrNiMo17.12		X6CrNiMo17.12	1.4919		X5CrNiMo17.12S		316S51	X 5CrNiMo17.12
	CRNi5 V7	17 335		TYPE 20	Z 6Ni17-11	X 5CrNiMo 17 12	SUS 316	X 5CrNiMo 17 12	1.4401		X 5CrNiMo17.12 2 KW	2347	316S31	X 5CrNiMo17.12
	17 341	17 341												
	17 347	17 347												
	17 348	17 348		31	Z6Ni17-12	X6CrNiMo17.12-3	SUS316Ti	X6CrNiMo17.12-3		H17Ni19MT	X6CrNiMo17.12S	2350-02	321S12	316Ti

ISO 513		Международные эквиваленты													K				
ГОСТ	ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	D	W-nr	PN	ONORM	S	GB	USA	SAE	E
VC 38-17	423103	423103				400-12	F65 370-71	65 370-17	FC0 370	G65 -35.3			Z4 30022	G-30022	017-15				FIE 38-17
VC 10	423104	423104				500-7	F65 400-12	65 400-12	FC0 400	G65 40			Z4 00115	G-420-12	017-40				FIE 42-12
VC 30-2	423106	423106				6-3 500-7	F65 500-7	65 500-7	FC0 500	G65 -40			Z4 30037	G-5007	017-40				FIE 30-2
VC 10	423107	423107				600-3	F65 600-3	65 600-3	FC0 600	G65 00			Z4 00903	G-6003	017-40				FIE 60-2
VC 70-3	423107	423107				700-2	F65 700-2	65 700-2	FC0 700	G65 -70			Z4 00902	G-7002	017-40				FIE 70-2
VC 10	423108	423108				600-2	F65 600-2	65 600-2	FC0 600	G65 00			Z4 00902	G-6002	017-40				FIE 60-2
SC 15	423415	423415				6-15	F65 150	6 15	FC 150	G6-15			Z1 130	G6 100	0110-40				F6 10
SC 10	423420	423420				6-20	F65 200	6 20	FC 200	G6-20			Z1 200	G6 200	0120-40				F6 20
SC 25	423425	423425				6-25	F65 250	6 25	FC 250	G6-25			Z1 250	G6 250	0125-40				F6 25
SC 40	423430	423430				6-30	F65 300	6 30	FC 300	G6-30			Z1 300	G6 300	0130-40				F6 30
SC 55	423435	423435				6-35	F65 350	6 35	FC 350	G6-35			Z1 350	G6 350	0135-40				F6 35
AC3-15	423456	423456					F65	635	FC 35	G6-35			Z1 350	G6 350	0135-40				F6 35
ZCS	423465	423465					F65	635	FC 35	G6-35			Z1 350	G6 350	0135-40				F6 35
ZC10/2	423472	423472					F65	635	FC 35	G6-35			Z1 350	G6 350	0135-40				F6 35
ZC10/2D2	423481	423481					F65	635	FC 35	G6-35			Z1 350	G6 350	0135-40				F6 35
KC 35-8	423552	423552					MN 30-8	B 30-12	FC/MR 310	GTS-55-10			Z4 31000	GTS-55A	G615-40				Тип B
KC 35-10	423553	423553					MN 35-10	B 35-10	FC/MR 350	GTS-55-10			Z4 35010	GTS-55A	G615-40				Тип A
KC 55-4	423554	423554					MN 55-4	B 55-4	FC/MR 540	GTS-55-4			Z4 55004	GTS-55A	G645-00				Тип C

ISO 513		Международные эквиваленты													N				
ГОСТ	ISO 513	RUS	CZ	EN	PRC	EU	AFNOR	UNI	JIS	DIN	D	W-nr	PN	ONORM	S	GB	USA	SAE	E
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
D 99.9	423101	423101					Cu-ETP	Cu-ETP	Cu-ETP	C1100	EF-035			Cu-ETP	5010				Тип B
ME	423104	423104								C1021									Тип C
M3	423105	423105								C1021									Тип C
ИРФ0.5-0.15	423106	423106								C1021									Тип C
ИРФ 0.2	423108	423108								C1021									Тип C
ИВ5	423102	423102								C1021									Тип C







ISO 513		Международные эквиваленты														N	
ГОСТ	ISO	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PL	ONORM	SS	GB	USA	E	N	
Л4106	421321	G-Zr30Al-C	G-Zr30Al-Mn	G-Zr30Al-Y40	G-Zr30Al	YB33	G-Zr37Al1	G-Zr37Al1				G-Zr38Al					
A0000	421322	G-Zr30AlMn2Fe1-C	G-Zr30AlFe1Mn1	G-Zr30AlFe1Mn1	H95C1	H95C1	G-Zr34Al2	G-Zr34Al2				G-Zr35Al					
AD00	421400	AW-AB99.8 (A)	AW-AB99.8 (A)	1000A	P-AB99.8	1000A	AB99.8	AB99.8				AW-99.8					
AD0E	421404	AW-EA99.5	E-AB99.5	1000A	P-AB99.5	1000A	E-AB99.5	E-AB99.5				EA99.5					
A00	421406	AW-AB99.5	AW-AB99.5	1000A	P-AB99.5	1000A	AB99.5	AB99.5				AB99.5					
D1	421401	AW-ACu41Mn5S	AW-ACu41Mn5S	2017A	P-ACu41Mn5S	2017	ACu41Mn5	ACu41Mn5				ACu41Mn5					
D16	421403	AW-2024	AW-2024	2024	P-ACu41Mn5Mn	2024	ACu41Mn5	ACu41Mn5				ACu41Mn5					
AK6	421406	AW-ACu41Mn1	AW-ACu41Mn1	2018A	P-ACu41Mn1	2018	ACu41Mn1	ACu41Mn1				ACu41Mn1					
AK-1	421418	AW-ACu41Mn1	AW-ACu41Mn1	7075	P-ACu41Mn1	7075	ACu41Mn1	ACu41Mn1				ACu41Mn1					
V50	421422	AW-AS12.2Mg2AlNi	AW-AS12.2Mg2AlNi	4032	P-AS12.2Mg2AlNi	4032	AS12.2Mg2AlNi	AS12.2Mg2AlNi				AS12.2Mg2AlNi					
D1P	421423	AW-ACu41Mn1	AW-ACu41Mn1	2024F	P-ACu41Mn1	2024F	ACu41Mn1	ACu41Mn1				ACu41Mn1					
AL1	421424	AW-ACu41Mn1	AW-ACu41Mn1	2000	P-ACu41Mn1	2000	ACu41Mn1	ACu41Mn1				ACu41Mn1					
AL12	421430	AC-AS1200	AC-AS1200	A-UANT	G-AS1200Mn	ACSA	G-AS1200	G-AS1200				AS1200					
AK9	421431	AC-AS1200 (A)	AC-AS1200 (A)	A-510E	G-AS1200	ADCS	G-AS1200	G-AS1200				AS1200					
AK7	421432	AC-AS1200	AC-AS1200	A-510E	G-AS1200	ADCS	G-AS1200	G-AS1200				AS1200					
AK12M2Mn	421436	AC-AS1200Mn	AC-AS1200Mn	A-510G	G-AS1200Mn	ADCS	G-AS1200Mn	G-AS1200Mn				AS1200Mn					
AK14	421437	AC-AS1200Mn	AC-AS1200Mn	A-510G	G-AS1200Mn	ADCS	G-AS1200Mn	G-AS1200Mn				AS1200Mn					
AL5	421438	AC-AS1200Mn	AC-AS1200Mn	A-510G	G-AS1200Mn	ADCS	G-AS1200Mn	G-AS1200Mn				AS1200Mn					
AD35	421440	AW-AD35	AW-AD35	A-510G	G-AD35Mn	ADCS	G-AD35	G-AD35				AD35					
AM2	424412	AW-AM2	AW-AM2	5052	P-AM2.5	5052	AM2.5	AM2.5				AM2.5					
AM3	424413	AW-AM3	AW-AM3	5154 A	P-AM3.5	5154	AM3.5	AM3.5				AM3.5					
AM4.5	424415	AW-AM4.5	AW-AM4.5	5163	P-AM4.4	5163	AM4.5	AM4.5				AM4.5					
AM5	424416	AW-AM5	AW-AM5	3103	P-AM5.2Cu	3003	AM5	AM5				AM5					
AM6K	424518	AC-AM6S	AC-AM6S	A-616	G-AM6S	ADCS	G-AM6S	G-AM6S				AM6S					
AM10	424519	AC-AM7	AC-AM7	A-618Y4	G-AM7	ADCS	G-AM7	G-AM7				AM7					

ISO 513		S														
Международные эквиваленты																
RUS	CZ	PRE	EN	ISO	F	I	J	D	D	W-nr	PN	ONORM	S	GB	USA	E
ГОСТ	ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PN	ONORM	S	BS	AMS/SAE	
	Метал 400				NU30			NC500P6		2.4369						
	Метал K-500				NU30 AT			NC500AI		2.4310				NA 118	4070	
	Ultimet 500				NICKELBAT			NC215010M01		2.0993					AMS 5751	
	Ultimet 710				NICK18TDA			NC119010M01		2.4036						
	Ultimet 700				NICK20AT			NC119010M02		2.4036					5303	
	Ultimet 710				NICK19eN			NC119010M03		2.4036						
	Ultimet 720				NICK18TDA			NC119010M04		2.4036						
	Waspaloy				NC22K14			NC119010M05		2.4036						
	Haynes 25				K120WN			NC119010M06		2.4036					AMS 5644	
	Haynes 188				K120WN			NC119010M07		2.4036					AMS 5759	
	Air Preheat 213				K120WN			NC119010M08		2.4036					AMS 5772	
	Jalcopy 3104				K120WN			NC119010M09		2.4036					537C	
	T11 P0							09C20M10N1							AMS 5772	
	T11 P1							09C20M14N1							AMS 5772	
	T11 P2													TP 1	AMS 5220	
	T11 P3															
	T11 P4															
	T11 P5															
	T11 P6															
	T11 P7															
	T11 P8															
	T11 P9															
	T11 P10															
	T11 P11															
	T11 P12															
	T11 P13															
	T11 P14															
	T11 P15															
	T11 P16															
	T11 P17															
	T11 P18															
	T11 P19															
	T11 P20															
	T11 P21															
	T11 P22															
	T11 P23															
	T11 P24															
	T11 P25															
	T11 P26															
	T11 P27															
	T11 P28															
	T11 P29															
	T11 P30															
	T11 P31															
	T11 P32															
	T11 P33															
	T11 P34															
	T11 P35															
	T11 P36															
	T11 P37															
	T11 P38															
	T11 P39															
	T11 P40															
	T11 P41															
	T11 P42															
	T11 P43															
	T11 P44															
	T11 P45															
	T11 P46															
	T11 P47															
	T11 P48															
	T11 P49															
	T11 P50															
	T11 P51															
	T11 P52															
	T11 P53															
	T11 P54															
	T11 P55															
	T11 P56															
	T11 P57															
	T11 P58															
	T11 P59															
	T11 P60															
	T11 P61															
	T11 P62															
	T11 P63															
	T11 P64															
	T11 P65															
	T11 P66															
	T11 P67															
	T11 P68															
	T11 P69															
	T11 P70															
	T11 P71															
	T11 P72															
	T11 P73															
	T11 P74															
	T11 P75															
	T11 P76															
	T11 P77															
	T11 P78															
	T11 P79															
	T11 P80															
	T11 P81															
	T11 P82															
	T11 P83															
	T11 P84															
	T11 P85															
	T11 P86															
	T11 P87															
	T11 P88															
	T11 P89															
	T11 P90															
	T11 P91															
	T11 P92															
	T11 P93															
	T11 P94															
	T11 P95															
	T11 P96															
	T11 P97															
	T11 P98															
	T11 P99															
	T11 P100															








Международные эквиваленты											H				
ISO 513															
	(RUS)	(CZ)	(GB)	(EU)	(ISO)	(F)	(I)	(J)	(D)	(D)	(A)	(S)	(GB)	(USA)	(E)
	ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	ONORM	SS	BS	AISI/SAE	
08	12 010.4	10	2C10	C10	C10	XG10	C10	99CK	C10	1.1121	FC12	1266	06A10	6L100.0110101010	CI8K
15	12 020.4	15	C15E	C15E	C15E4	C18E8	C15	S19C	C15	1.1141	FC13	1370-40	08M15	Gr.1016	CI8K
20	12 023.4	20	C20	C20	C18E4	XG15	C15	S19C	C15	1.1141	FC13	1450	09A15	Gr.1015	
25	12 024.4	25	C25	C25	C25	XG18	C21	S23C	C22	1.0462	FC13	1450	070A20	1020	
30	12 027.4	30	C30	C30	C25	C28	C27	S27C	C27	1.0462	FC13	1450	070A20	1020	
35	12 031.4	35	C35	C35	C25	C31	C30	S30C	C30	1.0462	FC13	1450	070A20	1020	
40	14 100.4	40	C40	C40	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	F1311
45	14 105.4	45	C45	C45	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
50	14 110.4	50	C50	C50	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
55	14 115.4	55	C55	C55	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
60	14 120.4	60	C60	C60	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
65	14 125.4	65	C65	C65	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
70	14 130.4	70	C70	C70	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
75	14 135.4	75	C75	C75	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
80	14 140.4	80	C80	C80	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
85	14 145.4	85	C85	C85	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
90	14 150.4	90	C90	C90	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
95	14 155.4	95	C95	C95	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
100	14 160.4	100	C100	C100	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
105	14 165.4	105	C105	C105	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
110	14 170.4	110	C110	C110	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
115	14 175.4	115	C115	C115	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
120	14 180.4	120	C120	C120	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
125	14 185.4	125	C125	C125	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
130	14 190.4	130	C130	C130	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
135	14 195.4	135	C135	C135	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
140	14 200.4	140	C140	C140	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
145	14 205.4	145	C145	C145	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
150	14 210.4	150	C150	C150	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
155	14 215.4	155	C155	C155	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
160	14 220.4	160	C160	C160	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
165	14 225.4	165	C165	C165	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
170	14 230.4	170	C170	C170	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
175	14 235.4	175	C175	C175	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
180	14 240.4	180	C180	C180	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
185	14 245.4	185	C185	C185	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
190	14 250.4	190	C190	C190	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
195	14 255.4	195	C195	C195	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
200	14 260.4	200	C200	C200	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
205	14 265.4	205	C205	C205	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
210	14 270.4	210	C210	C210	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
215	14 275.4	215	C215	C215	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
220	14 280.4	220	C220	C220	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
225	14 285.4	225	C225	C225	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
230	14 290.4	230	C230	C230	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
235	14 295.4	235	C235	C235	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
240	14 300.4	240	C240	C240	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
245	14 305.4	245	C245	C245	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
250	14 310.4	250	C250	C250	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
255	14 315.4	255	C255	C255	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
260	14 320.4	260	C260	C260	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
265	14 325.4	265	C265	C265	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
270	14 330.4	270	C270	C270	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
275	14 335.4	275	C275	C275	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
280	14 340.4	280	C280	C280	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
285	14 345.4	285	C285	C285	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
290	14 350.4	290	C290	C290	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
295	14 355.4	295	C295	C295	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
300	14 360.4	300	C300	C300	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
305	14 365.4	305	C305	C305	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
310	14 370.4	310	C310	C310	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
315	14 375.4	315	C315	C315	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
320	14 380.4	320	C320	C320	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
325	14 385.4	325	C325	C325	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
330	14 390.4	330	C330	C330	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
335	14 395.4	335	C335	C335	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
340	14 400.4	340	C340	C340	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
345	14 405.4	345	C345	C345	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
350	14 410.4	350	C350	C350	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6	1.3505	FC13	2258	03A59	52100	100C6
355	14 415.4	355	C355	C355	Type 1-3	100C6	100C6	SU2	100C6</						

ОБЗОР СИМВОЛОВ

1. ТИП СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКИ

	Прямая канавка		Правая винтовая канавка 40°	Подробная информация см. стр. 156
	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	Подробная информация см. стр. 157
	Соответствует 2-му классу точности		Специальное поле допуска	
	Соответствует 3-му классу точности			

3. ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

	Покрытие отсутствует		Покрытие TiAlN	Подробная информация см. стр. 153
	Покрытие TiN		Покрытие GLORYSOL	
	Парооксидирование		Покрытие Ti-HARD	
	Покрытие TiCN			






4. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

	Правое		Левое
---	--------	---	-------







5. ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОГО ОТВЕРСТИЯ

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





6. ТИП ЗАБОРНОГО КОНУСА

	Заборный конус В		Заборный конус E	Подробная информация см. стр. 156
	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		Сжатый воздух
	Масло		Вода

9. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

	Шлифование
---	------------

АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКРОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЕ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРОМ ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОКРЫТИЯ, ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЮ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.